



ULTRAPLAY

DESCRIPCIÓN:

Tablero aglomerado delgado de partículas de madera (100% pino ponderosa), impregnadas de resinas urea-formaldehído y urea-formaldehído-melamina, prensadas a altas temperaturas, fabricado bajo un proceso de tecnología alemana.

OPCIONES:

Clases industriales, corte a medida, recubierto con papel melamínico, papel foil, chapas finas.

VENTAJAS:

- 1) Acabado que permite la aplicación de cualquier tipo de recubrimiento (decorativos, chapas finas, etc.).
- 2) Baja resistencia a la abrasión debido a la utilización de pino ponderosa en un 100% y resinas fabricadas en planta Duraplay.
- 3) Amplia gama de espesores. * *



ESPECIFICACIONES TÉCNICAS:

➤ ULTRAPLAY® SUPREMO

Característica	Parámetro
Grado	Supremo
Tolerancias largo y ancho	+/- 2 mm
Tolerancia de espesor sin pulir	+/- 0.3 mm
Tolerancia de espesor pulido	+/- 0.2 mm
Cuadratura (por metro de ancho)	3 mm
Densidad	Mínimo 740 Kg/mt ³ promedio
Módulo de ruptura	Mínimo 125 Kg/cm ² promedio
Resistencia interna	Mínimo 5.6 Kg/cm ² promedio (sólo para RH espesor 8.0 mm)

EMPAQUE DEL PRODUCTO:

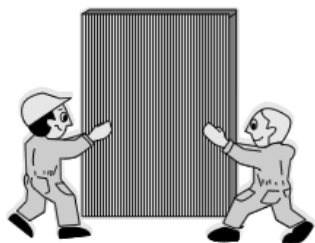
Nombre Comercial / Espesor Nominal * *	N° de hojas por bulto
2.8 mm	200
3.2 mm	155
3.8 mm	140
4.0 mm	147
4.5 mm	120
6.0 mm	90
8.0 mm	70

* Todos los paquetes llevan 4 flejes





ULTRAPLAY



MANEJO Y CUIDADO:

- No golpear las esquinas, cantos o superficies.
- Al transportarlo, hacerlo en contenedores cerrados o perfectamente cubierto con plástico o lonas.
- En el manejo por tableros hacerlo entre 2 personas.

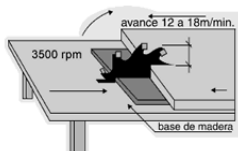
ALMACENAJE:



- Almacenar bajo techo y en un lugar seco.
- Evite las variaciones extremas de temperatura y humedad, no permitir que las superficies y los cantos del tablero estén en contacto directo con el agua.
- Altura máxima de un bulto: 80 cm.
- Altura máxima de la estiba: 7 bultos.
- En la estiba, entre bultos, utilizar polines separadores (preferentemente 4) separados entre sí aprox. 70 cm, cuidando la alineación de los bultos.
- Mantener una distancia mínima entre estibas de 20 cm, aprox.
- No estibar en forma vertical.



INDUSTRIALIZACIÓN:



- Corte manual: utilizar una segueta fina para metal.
- Corte con caladora: usar segueta de diente fino con control de balanceo.
- Corte con sierra:
 - Utilizar un motor con un mínimo de 2 hp y de 3,500 a 5,000 r.p.m.
 - Recomendado usar diente carburo de tungsteno.
 - Elegir sierra con menor diámetro, incrementa la estabilidad y calidad de corte.
 - Elegir preferentemente entre 72 y 108 dientes.
 - Altura de sierras sobre material a cortar entre 12 y 25 mm.
- Perforación: usar taladro de altas revoluciones con broca de acero de punta recta.
- Ranurado: la ranura deberá tener como profundidad máxima el 50% del espesor del tablero.
- Tornillos: antes de poner un tornillo, realizar una perforación 1/64" menor que el mismo. Usar sólo tornillos especiales para aglomerado (sólo en superficie).
- No es recomendable usar clavo, preferentemente utilizar grapa (en superficie).
- Se recomienda mantener limpios los dientes de la sierra, esto incrementa la vida del equipo y evita algún accidente por fractura de dientes.

➤ Dimensiones:

Dimensiones	Largo (m)	Ancho(m)
4' x 8'	2.464	1.244

