

## RECOMENDACIONES PARA EL USUARIO

### ENCHAPADOS

#### PEGADO CON PEGAMENTOS DE UREA

Los enchapes ALPIignum se puede pegar en todo el respaldo de madera utilizando pegamentos de urea. Se deben probar diferentes tipos de respaldo y ser evaluado caso por caso. La cantidad de pegamento que se utilizará por metro cuadrado depende del tipo de base y el grosor, de la estructura de chapa (corte en cuartos, corte tangencial, burl, etc.), en su espesor y en el tipo de prensado. Generalmente es aconsejable no usar más de 150 g / m<sup>2</sup> de pegamento a presiones que van de 1,5 a 5 bares. La temperatura de recubrimiento recomendada puede variar entre 85 ° C y 120 ° C. El pegamento se puede agregar con rellenos orgánicos o inorgánicos para modificar sus propiedades reológicas para controlar el sangrado a través de la capa del enchape. Siempre se recomienda el uso de pigmentos con tonos similares al color base de la chapa. Productos a base de tilo debe laminarse sobre paneles, utilizando pegamento de urea con una aplicación de al menos 120 / 140g / m<sup>2</sup>.

#### PEGADO CON PEGAMENTOS DE VINILO

Los enchapes ALPIignum se pueden pegar en todo el soporte de madera con pegamentos de vinilo. Es necesario probar previamente diferentes tipos de soporte. Debido a las características termoplásticas de este tipo de pegamento, la cantidad a aplicar debe medirse cuidadosamente de acuerdo con el tipo de recubrimiento para evitar el paso indeseable del pegamento que resultaría difícil de eliminar mediante el lijado. Es generalmente aconsejable usar entre 80 y 100 g / m<sup>2</sup> de pegamento a presiones que oscilan entre 1,5 y 3,5 bares. La temperatura de recubrimiento recomendada puede variar entre 60 ° C y 90 ° C. Siempre se recomienda el uso de pigmentos con tonos similares al color base del enchape.

#### PEGADO CON PEGAMENTOS DE FUSION EN CALIENTE

Los enchapes ALPIignum se pueden pegar en todo el respaldo de madera usando pegamentos termofusibles como poliolefina, EVA y poliuretano reactivo. Se deben probar diferentes tipos de respaldo. Este tipo de encolado se usa principalmente para unir pequeñas superficies, como bordes, con la ayuda de sistemas automáticos que tienen una abrazadera mecánica. El uso de otros sistemas de recubrimiento debe verificarse mediante pruebas preliminares, sin embargo, en todos los casos, es recomendable seguir las instrucciones proporcionadas por el proveedor de pegamento.

#### LIJADO

Después del proceso de recubrimiento, el enchape ALPIignum debe lijarse para preparar y limpiar la superficie para la aplicación del barniz. Este proceso debe realizarse con papel de lija de grano 120-150-180 en un solo paso o en secuencia utilizando máquinas de lijado manuales o automáticas. El uso de papel de lija de grano 100 o grano 220/240 solo se recomienda para efectos decorativos especiales. El proceso de lijado transversal con grano 120-150-180 se debe realizar con baja resistencia y, en cualquier caso, puede causar algunos rastros de micro surcos y grietas superficiales principalmente en los enchapes ALPIignum a base de tilo, es recomendable seguir las instrucciones proporcionadas por el proveedor de pegamento.

## BARNIZADO

Como todos los otros tipos de madera, el proceso de barnizado para ALPIlignum debe realizarse con un producto adecuado capaz de proteger y preservar la madera tanto como sea posible del deterioro químico y físico (foto degradación, descomposición térmica, etc.) así como por degradación mecánica (arañazos, abolladuras, etc.). La chapa de madera se puede teñir sin ningún problema en particular. ALPIlignum puede ser barnizado con cualquier producto o método recomendado para tratamientos de madera. Sin embargo, los mejores resultados se logran seleccionando, entre las diferentes clases de productos, aquellos con las siguientes características:

- Alto poder de resistencia a la humedad.
- Alto poder de retardo de amarilleo
- Alta protección UV

En cuanto a las pinturas al agua, es aconsejable utilizar productos que sean estables a un pH moderadamente ácido (4-6), como productos específicos destinados a maderas duras ácidas. Es una práctica común seguir las instrucciones proporcionadas por los fabricantes de acabados y realizar pruebas preventivas antes de realizar el barnizado.

Póngase en contacto con la oficina técnica de ALPI para obtener más aclaraciones. Esta hoja de datos técnicos reemplaza cualquier versión anterior. La información y las recomendaciones contenidas en este documento se han cumplido a partir de la información actual en poder de ALPI y pueden ser nuestro mejor conocimiento actualizado para realizar los mejores resultados de las aplicaciones.

