

# MELAMINA - ESTRATIFICADO - FENÓLICO



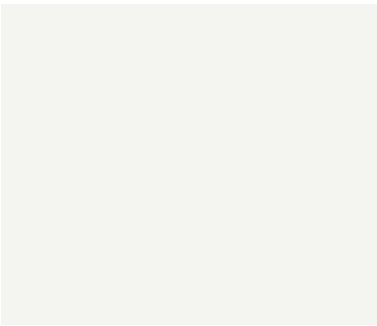
ACACIA



CASTAÑO



FRESNO



BLANCO

## ESPECIFICACIONES TÉCNICAS MELAMINA

Tablero de partículas de alta densidad elaborado con certificación PEFC y recubrimientos melamínicos de alto gramaje. Presenta un óptimo acabado superficial, sedosidad al tacto, con elevada durabilidad y reciclable 100%.

Características de superficie óptimas en conformidad con la norma EN14322

Valores de brillo óptimos para planos de trabajo según UNE 89401-2

Características perfectas de mecanizado

## ESPECIFICACIONES TÉCNICAS ESTRATIFICADO

Tablero de partículas de alta densidad elaborado con certificación PEFC y recubrimientos laminados de alta presión (HPL) de 0,7 mm de espesor con resinas termoestables.

Tratamiento de superficie para mayor resistencia al desgaste y punzonamiento

Resistencia superficial a agentes químicos, domésticos y quemaduras de cigarrillos

Fácil limpieza

**Laminados de alta Presión HPL:**

Capas de papel Kraft impregnadas con resinas termoestables y una o más capas de papel decorativo impregnado con resinas de aminoplasto, prensado a 9 MPa y 150 °C.

Producido de acuerdo con la norma EN 438-4:2005

## ESPECIFICACIONES TÉCNICAS FENÓLICO

Tablero compacto de 13 mm de grosor y núcleo de color negro fabricado íntegramente mediante laminados de alta presión (HPL) con resinas fenólicas termoestables.

Gran resistencia a la abrasión, rayado e impacto.

Resistente al agua, a la humedad y a altos grados de vapor.

Altamente resistente a muchos productos químicos.

Higiénico

# CRISTAL



59 NEGRO OPACO



52 BLANCO

## **ESPECIFICACIONES TÉCNICAS VIDRIO**

### **Vidrio de Seguridad laminado**

Vidrio de seguridad laminado con butiral de polivinilo translúcido de espesores 5+5 y 6+6 en superficies de mesa. En divisorias frontal de mostrador y puertas de cristal, el espesor será de 4+4

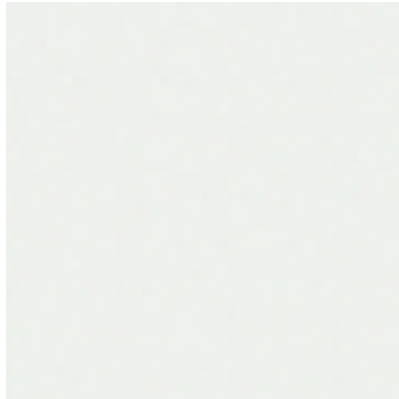
El vidrio laminado es el resultado de la unión de dos o más placas de vidrio intercalando entre ellas una o más láminas de PVB (polivinil butiral). Este material combina las propiedades específicas del vidrio, tales como la transparencia y durabilidad, con las del PVB, cualidades como su adherencia al vidrio, elasticidad y resistencia a los impactos, acústica y contra los rayos UV, además de ofrecer múltiples posibilidades de color.

La gran elasticidad del PVB confiere una alta resistencia frente a impactos. Es por ello que, ante un golpe sobre el vidrio laminado, la película de PVB absorbe la energía del choque, y por su flexibilidad, mantiene su adherencia al cristal.

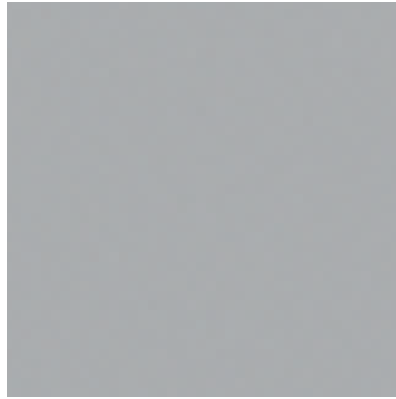
### **Vidrio templado**

El vidrio templado extraclaro se caracteriza por su bajo contenido de óxidos de hierro que permiten una transmisión luminosa incolora. Con un espesor de 10 mm posee máxima resistencia superficial al rayado y dureza ante impactos; Material reciclable 100 %

# METAL



00/70 BLANCO



02/72 ALUMINIZADO



10/78 NEGRO

## ESPECIFICACIONES TÉCNICAS METAL

El acabado de todos los componentes metálicos, sean de aluminio o acero, se realiza mediante recubrimiento en polvo de resinas epoxy-poliéster. No contiene elementos tóxicos ni disolventes. El acabado Cromado se realiza sobre acero tratado.

## ESPECIFICACIONES PINTURA

1 - Recubrimiento mediante capa de pintura electrostática de polvo epoxi bonding de 2a generación polimerizada a 200°C con tratamientos de desengrase y aplicación de nanocerámicas que mejoran la penetración, permitiendo una máxima adherencia de éste y por tanto una mayor resistencia y vida útil. Exactitud en control de espesores.

2 – Espesor de capa de pintura normalizada de 80-90 micras (posibilidad de adaptabilidad según proyectos).

Con este recubrimiento se garantiza el acabado y mantenimiento superficial de las estructuras metálicas.

3 – Proceso de Pintado:

Frente a los procesos tradicionales de pintado industrial que pueden ser muy contaminantes, la planta de Actiu tiene un impacto ambiental mínimo. El tratamiento se realiza con pintura en polvo adherida por polarización y compactada por temperatura. Se consigue una aplicación homogénea y regular, con una utilización del 98% de la pintura. EL 2% restante lo recogemos para la fabricación de otras pinturas. Se utilizan pinturas sin COVs (compuestos orgánicos volátiles), peligrosos contaminantes del aire. Se reutiliza toda el agua utilizada en el proceso , consiguiendo el vertido cero de aguas residuales. El proceso está exento de metales pesados, fosfatos, componentes orgánicos y de DQO (Demanda Bioquímica de Oxígeno).

4 – Acabado superficial antibacterias (opcional).

# HIDROIMPRESIÓN



TWIST - BLANCO/TEKA



LONGO - BLANCO/TEKA



Tekka

## ESPECIFICACIONES TÉCNICAS HIDROIMPRESIÓN

La impresión hidrográfica –también conocida como hidroimpresión– consiste en un método de decoración 3D, es decir, la aplicación de diseños impresos a superficies tridimensionales. Para ello, se utiliza una película de alcohol de polivinilo, un polímero soluble en agua, la cual se puede aplicar sobre sustratos no porosos y resistentes al agua, tales como fibra de vidrio, plástico, cerámica, metal y ciertos tipos de maderas duras. Entre los patrones decorativos más populares se encuentran texturas como grano de madera y fibra de carbono.

### ESPECIFICACIONES PINTURA

1 - Recubrimiento mediante capa de pintura electrostática de polvo epoxi bonding de 2a generación polimerizada a 200°C con tratamientos de desengrase y aplicación de nanocerámicas que mejoran la penetración, permitiendo una máxima adherencia de éste y por tanto una mayor resistencia y vida útil. Exactitud en control de espesores.

2 – Espesor de capa de pintura normalizada de 80-90 micras (posibilidad de adaptabilidad según proyectos). Con este recubrimiento se garantiza el acabado y mantenimiento superficial de las estructuras metálicas.

3 – Proceso de Pintura:

Frente a los procesos tradicionales de pintado industrial que pueden ser muy contaminantes, la planta de Actiu tiene un impacto ambiental mínimo. El tratamiento se realiza con pintura en polvo adherida por polarización y compactada por temperatura. Se consigue una aplicación homogénea y regular, con una utilización del 98% de la pintura. El 2% restante lo recogemos para la fabricación de otras pinturas. Se utilizan pinturas sin COVs (compuestos orgánicos volátiles), peligrosos contaminantes del aire. Se reutiliza toda el agua utilizada en el proceso, consiguiendo el vertido cero de aguas residuales. El proceso está exento de metales pesados, fosfatos, componentes orgánicos y de DQO (Demanda Bioquímica de Oxígeno).

– Acabado superficial antibacterias (opcional).

### ESPECIFICACIONES HIDROIMPRESIÓN

#### • Películas

Las películas de Hidroimpresión son parcialmente transparentes o translúcidas. De ahí, que no haya límites para ser creativo, ya que el tono que se elija será el que se aplique a la película.

#### • Activador

Para grabar la película con el diseño, se necesita un activador especial de 1 o 2 componentes. Los componentes A y B deben mezclarse con una relación de aire combustible de 100: 50 según el peso, de modo que el activador quedará listo para su uso.

#### Pasos para aplicar hidroimpresion

1. Limpiar la pieza a decorar con hidroimpresion.
2. Llenar una cubeta de agua a unos 30°C.
3. Encintar los bordes de la lámina de hidroimpresion con cinta de carroceros.
4. Poner la lámina de hidroimpresión sobre el agua. Si queda alguna burbuja deslizarla a los extremos con la yema del dedo.
5. Rociar la lámina con el spray activador y esperar 10 segundos.
6. Introducir la pieza a decorar lentamente e el agua.
7. Dejar la pieza dentro del agua 20-30 min.
8. Sacar la pieza y dejarla secar para posteriormente lacarla con un spray.