

instrucciones de procesamiento de los paneles/chapa MOSO®

aspectos importantes antes de su uso

- Condiciones medioambientales óptimas: temperatura aprox. 21°C. Humedad ambiental 40-65%.
- Los paneles monocapa MOSO® pueden estar sobredimensionados en longitud y anchura y no están calibrados (lijado fino)
- Los paneles monocapa y paneles macizos multicapa MOSO® tienen una cara A y una cara B. La cara del reverso (B) generalmente contiene más variaciones de color que la cara a usar (A) y puede contener pequeños agujeros entre las tablillas. El anverso está marcado con una raya hecha a lápiz o con una etiqueta.
- Asegurarse de no perder de vista el lado A / B si se corta el panel en partes más pequeñas (porque después de cortar la línea de lápiz / etiqueta, esta no es visible nunca más).
- Las capas interiores de paneles macizos MOSO® (multicapa) consisten en varios segmentos, separados transversales, que crean unos pequeños huecos en estas capas. Esta construcción se realiza para optimizar la estabilidad de los paneles. Los huecos normalmente tienen que ser llenados durante el procesamiento posterior.
- Los paneles macizos MOSO® (multicapa) de longitud superior a 2440mm pueden tener listones intermedios unidos por fingerjoint.
- Por favor, compruebe si el panel tiene daños / defectos importantes antes de su uso. Los paneles MOSO® siempre están sobredimensionados en algunos mm (max10mm). Si hay daños en los bordes (por ejemplo, debido al transporte) estos se pueden cortar.

presado/encolado de los paneles

- Se deben calibrar los paneles (reduciendo las tolerancias de espesor) antes de aplacar sobre el soporte para asegurar una buena adherencia entre las capas. Este requisito requiere atención especial en el caso de presado en frío y cuando múltiples paneles se apilan y se aplacan al mismo tiempo.
- Los paneles monocapa MOSO® deben ser aplacados con el lado anverso (B) en el material de soporte.
- En la mayoría de los casos, la chapa/los paneles monocapa MOSO® necesitan ser aplacados sobre un material de soporte en un "sandwich" - (3 capas) para mantener el equilibrio en el total del panel y evitar que se doblen. Asegúrese de que el tipo y el espesor de los paneles a ambos lados del panel soporte son los mismos.
- La cantidad de pegamento y el método de presado depende de la absorción del panel de soporte. Para los paneles monocapa se utilizan sistemas de presado en frío normalmente; en chapa se usa sistemas de aplacado en caliente.
- Adhesivo aconsejado para aplacar paneles monocapa: PVAC con bajo contenido de agua o pegamento PU. Las colas elásticas no son aconsejables.
- Adhesivo aconsejado para presado de chapa: urea formaldehído o colas de PVAC (tanto presado en caliente).

acabado de los paneles

- Los paneles MOSO® Density® pueden contener pequeños agujeros en la superficie. Dependiendo del acabado requerido se deberá contemplar un relleno de los mismos con una masilla de color parecido.
- Barnizado: Se puede usar todo tipo de sistemas de barnizado. Los barnices con alta dispersión pueden causar que pequeñas fibras de bambú se levanten en superficie. Este fenómeno ocurre normalmente cuando se aplica la primera capa. Tras el lijado posterior y aplicando una segunda capa, este fenómeno se resuelve.
- Aceitado: aplicar una fina capa de aceite. Al ser el bambú muy denso el aceite no se absorberá rápidamente, por tanto, una capa demasiado gruesa de aceite puede provocar diferencias de brillos en superficie y un largo tiempo de secado. Aplicar al menos 2 capas.

cambio de color por la acción de los rayos UV

- El bambú tiene cambios de color por la acción de los rayos UV. El color natural se procederá a oscurecer y el color tostado se aclarará.

Estas instrucciones están sujetas a posibles cambios. Para obtener la última versión, ir a www.moso.eu.

Copyright® Ningún contenido de este texto podrá ser reproducido sin el previo consentimiento por escrito de MOSO Internacional BV.