SCHEDA TECNICA
PIALLACCIO DI LEGNO NATURALE TINTO

1. IDENTIFICAZIONE DEL PRODOTTO

Nome materiale	*Rovere – 13.XXX* Piallaccio di vero legno naturale tinto in tutto lo spessore (ISO 18775).
Famiglia:	*Fagaceae*
Nome scientifico:	*Quercus petraea / Quercus robur / Quercus peduncolata*
Zona di origine:	Nord America / Europa
Produttore:	**Tabu s.p.a.** Via Rencati 110 – Cantù (Co) 22063 – Italia Tel +39 031714493 – info@tabu.it www.tabu.it – www.skeens.it – www.ideasxwood.it

2. CARATTERISTICHE TECNICHE

Spessore :	0,50 ± 0,10 mm
Dimensioni:	Lunghezza: variabile tra 500 mm e 3900 mm Larghezza: variabile tra 70 mm e 530 mm
Taglio:	Rigato
Densità:	0,50 ÷ 0,63 g/cm3
Flessibilità:	12500 MPa
Resistenza a flessione:	110 MPa
Resistenza a compressione:	60 MPa
Contenuto di umidità:	<16% Essendo il prodotto costituito da legno, esso è soggetto a variazioni del proprio contenuto di umidità in equilibrio con l'ambiente in cui viene trasportato, lavorato e immagazzinato.
Resistenza alla luce:	Il piallaccio TABU, non essendo un prodotto finito, presenta una resistenza alla luce che dipende dal tipo di finitura applicata (tipologia chimica e quantità). Per questo motivo si consiglia di effettuare test preventivi con differenti tipologie di finiture così da ottimizzare le prestazioni del prodotto.
Caratteristiche meccaniche:	Le proprietà meccaniche del piallaccio di legno naturale tinto sono fortemente dipendenti dal tipo di supporto utilizzato, dal metodo di placcatura, dal ciclo e dalla natura chimica del ciclo verniciante. Per questo motivo si consiglia di effettuare test preventivi in base all'utilizzo così da ottimizzarne le prestazioni
Caratteristiche estetiche:	I piallaci di legno naturale presentano una variabilità nella struttura dovuta alla natura stessa della pianta. Anche per il colore si avrà una variabilità dello stesso intorno al colore di riferimento. Inoltre il colore finale del manufatto è influenzato dal ciclo e dalla natura chimica dei prodotti vernicianti utilizzati.

Tabu spa Via Rencati, 110 — 22063 Cantù (Co) Italia | T. +39 031714493 info@tabu.it | pec:tabu@pec.confindustriacomo.it
P.iva e CF IT00197200132 | Cap. Soc. € 4.866.000 i.v. | CCIAA 00197200132 | REA 102510 **tabu.it** | **skeens.it** | **ideasxwood.it**
Società soggetta a direzione e coordinamento di Enfin srl

3. INFORMAZIONE PER LO STOCCAGGIO

Stoccaggio	Date le caratteristiche idrofile del legno, che quindi è soggetto a variazione del proprio contenuto di umidità in funzione dell'ambiente dove viene trasportato, immagazzinato e lavorato, si consiglia di conservarlo in un luogo con umidità relativa tra il 40% e il 60% e una temperatura tra i 15°C e i 25°C. Il prodotto deve essere immagazzinato in un luogo buio con assenza di luce solare.
Avvertenze:	Sono da evitare assolutamente i contatti con acqua o altri liquidi. Il prodotto va immagazzinato ad una quota di almeno 20 cm da terra e in condizioni di umidità controllata. Evitare l'esposizione alla luce, anche se indiretta. In difetto potranno verificarsi variazioni significative di tensione o di colore del materiale o residui cristallini.
Etichetta:	L'etichetta posta sull'imballo riporta il nome produttore e il codice prodotto.

4. MODALITA' DI IMPIEGO

Campo di applicazione:	Il piallaccio naturale tinto TABU è utilizzabile per l'impiallacciatura, mediante incollaggio su un supporto stabile (MDF, pannello tamburato, truciolare, multistrato, ecc.). È inoltre utilizzabile per la realizzazione di prodotti compensati, curvati, tavole, masselli, ecc.
Placcatura:	Nel processo di placcatura del materiale bisogna accertarsi che il supporto e le resine utilizzate siano idonei all'incollaggio del prodotto. È consigliabile utilizzare tipi di resine differenti, sia termoindurenti che termoplastiche, in dipendenza dalla temperatura e dal metodo di incollaggio del piallaccio. È comunque buona regola attenersi scrupolosamente alle indicazioni fornite dalle aziende produttrici delle resine e di eseguire test preventivi prima di dare seguito al processo di placcatura.
Incollaggio con colle ureiche:	I piallacci naturali tinti di TABU si possono incollare a tutti i supporti a base di legno utilizzando delle colle ureiche. È necessario testare tutti i componenti e le condizioni di lavoro prima di iniziare la produzione su larga scala e richiedere ai fornitori delle colle il prodotto migliore in relazione all' applicazione/uso specifico che bisogna farne. Possibili interazioni in particolari condizioni possono avvenire. Supporti diversi vanno verificati caso per caso. La quantità di colla da applicare per metro quadrato dipende dalla essenza legno utilizzata, dalla struttura e spessore del piallaccio (rigato, fiammato, radicato), dal tipo e spessore del supporto e dalla tipologia di pressatura. Le condizioni operative devono essere verificate facendo riferimento alla scheda tecnica del fornitore della colla.
Incollaggio con colle viniliche:	I piallacci naturali tinti di TABU si possono incollare a tutti i supporti a base di legno utilizzando delle colle viniliche. È necessario testare tutti i componenti e le condizioni di lavoro prima di iniziare la produzione su larga scala e richiedere ai fornitori delle colle il prodotto migliore in relazione all' applicazione/uso specifico che bisogna farne. Possibili interazioni in particolari condizioni possono avvenire. Supporti diversi vanno verificati caso per caso.

La quantità di colla da applicare per metro quadrato dipende dalla essenza legno utilizzata, dalla struttura e spessore del piallaccio (rigato, fiammato, radicato), dal tipo e spessore del supporto e dalla tipologia di pressatura. La quantità di colla vinilica da utilizzare per l'incollaggio deve essere accuratamente regolata in modo da evitare trasudamenti, che dato le sue caratteristiche termoplastiche potrebbero essere difficilmente eliminabili in fase di carteggiatura. Le condizioni operative devono essere verificate facendo riferimento alla scheda tecnica del fornitore della colla. Verificare la classe di incollaggio della colla prima dell'utilizzo.

Carteggiatura:

Il piallaccio di legno naturale tinto in seguito alle operazioni di placcatura deve essere carteggiato con carte abrasive allo scopo di eliminare dalla superficie le tracce di manipolazione o di colla.

Tale operazione può essere eseguita con carteggiatrici manuali od automatiche impiegando carte abrasive, usate singolarmente o in sequenza. Ogni specie legnosa a un grado di durezza diversa è quindi necessario regolare le impostazioni della carteggiatura così da ottenere il grado di levigatura desiderato.

Verniciatura

Il ciclo di verniciatura adottato ha lo scopo di proteggere e preservare il materiale dai fenomeni di degrado chimico-fisico e meccanico.

Il piallaccio di legno naturale tinto può essere verniciato con qualsiasi tipo di vernice sia trasparente che pigmentata. È necessario utilizzare cicli vernicianti che garantiscano una elevata protezione ai raggi ultravioletti in grado di ritardare il viraggio naturale del colore. Per verificare il grado di solidità alla luce dello stesso è necessario effettuare un test preventivo prima di dar seguito al processo di verniciatura. Il piallaccio naturale tinto è tinteggiabile. La tipologia di vernice utilizzata e il ciclo verniciante influiscono in maniera significativa sul colore finale del prodotto. È necessario attenersi scrupolosamente alle indicazioni fornite dalle aziende produttrici delle vernici e di eseguire test preventivi prima di dare seguito al processo di verniciatura.

Posa in opera:

Sia il piallaccio naturale tinto grezzo che quello già placcato e verniciato è un prodotto delicato e foto-sensibile. Per questo motivo è buona norma, durante la fase d'installazione dei manufatti, proteggere sempre il piallaccio (ad esempio con pellicole protettive) al fine di evitare possibili graffi o segni, oltre ad alterazioni del colore dovuti all'esposizione dello stesso a fonti di luce e di calore in modo da preservarne l'aspetto estetico.

N.B. *Questo prodotto, deve essere conservato, maneggiato e utilizzato secondo le norme di buona pratica industriale ed in conformità alle leggi vigenti, basate sulla cultura e sull'impegno per la salvaguardia dell'ambiente. Tutte le informazioni sopra riportate si basano sulle nostre attuali conoscenze ed esperienze pertanto sono da considerarsi non vincolanti. Spetta all'operatore accertarne la validità in base alle proprie esperienze, ai cicli tecnologici impiegati ed al risultato finale voluto. L'applicazione dei nostri prodotti quindi, deve essere adattata alle particolari condizioni di lavoro ed agli altri materiali impiegati .*

Per qualsiasi chiarimento si consiglia di contattare i nostri uffici.

Data di stampa: 09/08/23

Tabu spa Via Rencati, 110 — 22063 Cantù (Co) Italia | T. +39 031714493 info@tabu.it | pec:tabu@pec.confindustriacomo.it
P.iva e CF IT00197200132 | Cap. Soc. € 4.866.000 i.v. | CCIAA 00197200132 | REA 102510 **tabu.it** | **skeens.it** | **ideasxwood.it**
Società soggetta a direzione e coordinamento di Enfin srl

TECHNICAL DATA SHEET
NATURAL THROUGH-DYED WOOD VENEER

1. PRODUCT IDENTIFICATION

Material name	*Oak – 13.XXX* Natural wood veneer dyed through all its thickness (ISO 18775).
Family :	*Fagaceae*
Botanical name :	*Quercus petraea / Quercus robur / Quercus peduncolata*
Area of origin :	North America / Europe
Producer:	**Tabu s.p.a.** Via Rencati 110 – Cantù (Co) 22063 – Italia Tel +39 031714493 – info@tabu.it www.tabu.it – www.skeens.it – www.ideasxwood.it

2. TECHNICAL CHARACTERISTICS

Thickness :	0,50 ± 0,10 mm
Dimensions:	Length: between 500 mm and 3900 mm Width: between 70 mm and 530 mm
Cut:	Quarter cut
Density:	0,50 ÷ 0,63 g/cm3
Flexibility:	12500 MPa
Bending strength:	110 MPa
Compressive strength:	60 MPa
Humidity content:	<16% Since the product is made of wood, it is subject to variations in its moisture content depending on the environment in which it is transported, processed, and stored.
Resistance to light:	Since TABU veneer is not a finished product, its resistance to light depends on the type of finish applied (chemical type and quantity). For this reason, it is advisable to carry out preventive tests with different types of finishes in order to optimize the performance of the product.ottimizzare le prestazioni del prodotto.
Mechanical characteristics:	The mechanical properties of a dyed natural wood veneer are strongly dependent on the type of support used, the bonding method, the type, and the chemical nature of the varnishing cycle. For these reasons, it is advisable to carry out preventive tests considering the intended use, in order to optimize the product performance
Aesthetical characteristics:	Natural wood veneers have a variability in structure due to the very nature of the original tree. The color may show tolerances when compared to a master sample. Furthermore, the final color of the finished product is influenced by the cycle and the chemical nature of the finishing products used.

Tabu spa Via Rencati, 110 — 22063 Cantù (Co) Italia | T. +39 031714493 info@tabu.it | pec:tabu@pec.confindustriacomo.it
P.iva e CF IT00197200132 | Cap. Soc. € 4.866.000 i.v. | CCIAA 00197200132 | REA 102510 **tabu.it** | **skeens.it** | **ideasxwood.it**
Società soggetta a direzione e coordinamento di Enfin srl

3. STORAGE INFORMATION

Storage:	Wood is a hydrophilic material and therefore subject to variations in its humidity content depending on the environment where it is transported, stored and processed. It is advisable to keep it in a place with relative humidity between 40% and 60% and a temperature between 15°C and 25°C. The product should be stored in a dark place, protected from sunlight.
Warnings:	Contact with water or other liquids must be absolutely avoided. The product must be stored at least 20 cm from the ground and in controlled humidity conditions. Avoid exposure to light, even if indirect. Failing this, there may be significant variations in material tension or color or crystalline residues.
Label:	The label placed on the packaging shows the manufacturer name and the product code.

4. USE

Application field:	TABU dyed natural veneer can be used for veneering, gluing it onto a firm support (MDF, honeycomb panel, chipboard, plywood, etc.). It can also be used to produce plywood, curved products, boards, blocks, etc.
Veneering :	In the veneering process of the material, it is necessary to make sure that the support and the resins used are suitable for gluing the product. It is advisable to use different types of resins, both thermosetting and thermoplastic, according on the temperature and the veneer gluing method. However, it is good practice to scrupulously follow the instructions provided by the resin manufacturers and to carry out preventive tests before starting with the veneering process.
Gluing with urea resins:	TABU's dyed natural veneers can be glued to any wood-based support using urea glues. It is necessary to test all components and working conditions before starting large-scale production and to ask glue suppliers for the best product for the intended application/use. Possible interactions in particular conditions can take place. Different supports must be checked on a case-by-case basis. The quantity of glue to be applied per square meter depends on the type of wood used, its structure (stripy, crown, burl) and the thickness of the veneer, the type and thickness of the support and the type of pressing. The operating conditions must be verified by referring to the glue supplier's technical data sheet.
Gluing with vinyl resins :	TABU's dyed natural veneers can be glued any wood-based support using vinyl glues. It is necessary to test all components and working conditions before starting large-scale production and to ask glue suppliers for the best product for the intended application/use. Possible interactions in particular conditions can take place. Different supports must be checked on a case-by-case basis. The quantity of glue to be applied per square meter depends on the type of wood used, its structure (stripy, crown, burl) and the thickness of the veneer, the type and thickness of the support and the type of pressing. The quantity of vinyl glue to be use must be carefully regulated to avoid seeping; because of the thermoplastic characteristics of the glue it could be difficult to remove it during sanding. The operating conditions must be verified by referring to the glue supplier's technical data sheet. Check the bonding class of the glue before use.

Sanding :

Following the veneering operations, the natural dyed wood veneer must be sanded with abrasive paper to remove traces of handling or glue from its surface. This operation can be performed with manual or automatic sanders using abrasive papers, used singly or in sequence. Each wood species has a different hardness, it is therefore necessary to adjust the sanding settings to obtain the desired level of sanding.

Varnishing:

The finishing cycle adopted has the purpose of protecting and preserving the material from chemical-physical and mechanical degradation phenomena. The dyed natural wood veneer can be finished with any type of both transparent and pigmented varnish. It is necessary to use finishing cycles that guarantee high protection against ultraviolet rays and that can delay the natural color change. To check its resistance to light, it is necessary to carry out a preventive test before following up with the finishing process. The dyed natural veneer can be overstained. The type of finishing used, and the finishing cycle significantly affect the final color of the product. It is necessary to strictly follow the instructions provided by the varnish manufacturers and to carry out preventive tests before continuing the varnishing process.

Installation:

Both raw dyed natural veneer and already veneered and varnished veneer are delicate and photo-sensitive products; it is therefore good practice, during the installation phase of the products, to always protect the veneer (for example with protective films) to avoid possible scratches or marks, as well as color alterations due to its exposure to sources of light and heat and to preserve its aesthetic appearance

N.B. This product must be stored, handled, and used according to the rules of good industrial practice and in compliance with the laws in force, based on the culture and on the commitment to protect the environment. All the above information is based on our current knowledge and experience and therefore should be considered non-binding. It is up to the operator to ascertain its validity on the basis of his own experiences, the technological cycles used and the desired final result. Therefore, the application of our products must be adapted to the particular working conditions and to the other materials used.

For any clarification, please contact our offices

Tabu spa Via Rencati, 110 — 22063 Cantù (Co) Italia | T. +39 031714493 info@tabu.it | pec:tabu@pec.confindustriacomo.it
P.iva e CF IT00197200132 | Cap. Soc. € 4.866.000 i.v. | CCIAA 00197200132 | REA 102510 **tabu.it** | **skeens.it** | **ideasxwood.it**
Società soggetta a direzione e coordinamento di Enfin srl