Tabu spa
Via Rencati, 110
22063 Cantù (Co) Italia
tel. +39 031 714493
fax +39 031 711988
info@tabu.it
www.tabu.it
www.tabustore.it

p.iva 00197200132

SCHEDA TECNICA

PIALLACCIO DI LEGNO MULTILAMINARE

Versione: 07 Data: 20/03/2018

1. IDENTIFICAZIONE DEL PRODOTTO

Nome Materiale: Newood – XX.XXX
Legno multilaminare – Legno colorato e trasformato (UNI 10396, UNI 10494, UNI 10601)

Produttore: TABU S.p.A.

2. CARATTERISTICHE TECNICHE

Spessore: Piallaccio 0,5 mm nominali

Dimensioni: Lunghezza 2500 mm o 3050/3010
Larghezza variabile tra 630 mm e 670 mm

Classe europea emissione formaldeide: E1

Densità: 0,46 / 0,78 g/cm^3

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 multilaminare 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 multilaminare 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 multilaminare possono presentare una variabilità nella struttura tra differenti lotti di lavorazione, questo è legato alla differente struttura della materia prima utilizzata per la loro realizzazione. Anche per il colore si avrà una variabilità dello stesso intorno al colore di riferimento al variare del lotto di produzione. Inoltre il colore finale del manufatto è influenzato dal ciclo e dalla natura chimica dei prodotti vernicianti utilizzati.

TÜV NORD TÜV NORD Italia S.r.l. ISO 9001
MED 96/98 EC 0836.P/10
FSC www.fsc.org FSC® C007771 The mark of responsible forestry

Tabu spa
Via Rencati, 110
22063 Cantù (Co) Italia
tel. +39 031 714493
fax +39 031 711988
info@tabu.it
www.tabu.it
www.tabustore.it

p.iva 00197200132

3. 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 un temperatura tra gli 15°C e i 25°C. Sono da evitare assolutamente i contatti con acqua o altri liquidi.
Il prodotto va immagazzinato ad una quota di almeno 20 cm da terra
Evitare l'esposizione alla luce, anche se indiretta.
In difetto potranno verificarsi variazioni significative di tensione o di colore del materiale.

4. CAMPO DI APPLICAZIONE

Il piallaccio multilaminare TABU è utilizzabile per l'impiallacciatura, mediante incollaggio su un supporto stabile (MDF, pannello tamburato, truciolare, multistrato, ecc.).
E' inoltre utilizzabile per la realizzazione di prodotti compensati, curvati, tavole, masselli, ecc.

5. MODALITA' DI IMPIEGO

Placcatura

Nel processo di placcatura del materiale bisogna accertarsi che il supporto e le resine utilizzate siano idonei all'incollaggio del prodotto. E' consigliabile utilizzare tipi di resine differenti, sia termoindurenti che termoplastiche, in dipendenza dalla temperatura e dal metodo di incollaggio del piallaccio. E' 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 multilaminari di TABU si possono incollare a tutti i supporti a base di legno utilizzando delle colle ureiche. 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. Si consiglia di non superare i 160 g/mq di colla con pressioni variabili tra 1,5 e 5 bar. La temperatura di placcaggio varia a seconda della tipologia di colla e può variare da 60°C a 120°C, evitando di utilizzare temperature superiori. Il tempo di pressatura deve essere proporzionato alla temperatura utilizzata; evitare di lasciare il pannello in pressa a temperature elevate per tempi troppo lunghi.
Per evitare il trasudamento della colla attraverso il piallaccio è possibile aggiungere additivi per modificarne la viscosità. L'utilizzo di pigmentazioni con tonalità simili al colore del piallaccio è sempre consigliabile.
Per alcune specie legnose è consigliabile utilizzare la colla ureica miscelandola con colla vinilica dal 10 al 30%.

Incollaggio con colle viniliche

I piallacci multilaminare di TABU si possono incollare a tutti i supporti a base di legno utilizzando delle colle viniliche. Supporti diversi vanno verificati caso per caso.
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. Fare riferimento quindi alle schede tecniche del collante; normalmente si consiglia di utilizzare tra gli 80 e 120 g/mq di colla a pressioni variabili tra 1,5 e 4 bar. La temperatura di placcatura consigliabile varia tra i 60 e 90°C.
Verificare la classe di incollaggio della colla prima dell'utilizzo.

TÜV NORD Italia S.r.l. ISO 9001
MED 96/98 EC 0836.P/10
FSC www.fsc.org FSC® C007771 The mark of responsible forestry

Tabu spa
Via Rencati, 110
22063 Cantù (Co) Italia
tel. +39 031 714493
fax +39 031 711988
info@tabu.it
www.tabu.it
www.tabustore.it

p.iva 00197200132

Carteggiatura

Il piallaccio di legno multilaminare in seguito alle operazioni di supportatura 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 con grana 120-150-180, usate singolarmente o in sequenza. Ogni specie legnosa ha una grado di durezza diversa è quindi necessario regolare le impostazioni delle carteggiatura così da ottenere il grado di levigatura desiderato.

Verniciatura

Il ciclo di verniciatura adottato ha lo scopo di proteggere e preservare il materiale dei fenomeni di degrado chimico-fisico e meccanico.
Il piallaccio multilaminare può essere verniciato con qualsiasi tipo di vernice sia trasparente che pigmentata. Ad ogni modo si consiglia di utilizzare cicli vernicianti che permettano una elevata protezione ai raggi ultravioletti in grado di ritardare l'ingiallimento naturale del prodotto.
Per quanto riguarda le vernici all'acqua si raccomanda di utilizzare solo prodotti stabili a PH moderatamente acidi (4-7).
Il piallaccio naturale tinto è tinteggiabile senza problemi; il processo di tinteggiatura è consigliabile.
La tipologia di vernice utilizzata e il ciclo verniciante influiscono in maniera significativa sul colore finale del prodotto.
E' comunque buona regola 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.

6. INFORMAZIONI SULL'IMBALLAGGIO

L'etichetta posta sull'imballo riporta il nome produttore e il codice prodotto.

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.

TÜV NORD Italia S.r.l. ISO 9001
MED 96/98 EC 0836.P/10
FSC www.fsc.org FSC® C007771 The mark of responsible forestry