

## 1. Descrição

Valchromat® A Forest of Colour



O Valchromat é um painel de fibras de madeira coloridas na massa. As fibras são impregnadas de corantes orgânicos e ligadas quimicamente entre si por uma resina especial que confere ao Valchromat características físico-mecânicas únicas.

O Valchromat é um MDF.HLS, de acordo com a norma EN 622-5.

O painel Valchromat, devido à utilização de corantes orgânicos e à variação natural da cor da madeira, apresenta diferenças de tonalidade. Esta variação poderá ser observada na mesma face, entre faces do mesmo painel, entre diferentes produções ou espessuras. Para minimizar este efeito o fornecimento deverá ser de uma única produção.

O Valchromat é um painel hidrófugo, fornecido sem acabamento, ao qual é recomendável a aplicação de um verniz, cera ou óleo.

Reação ao fogo: B-s2,d0.

## 2. Cores e espessuras

Cores	Referência	Espessura (mm)	
		8	19
	WG-Cinza Branco	•	•
	LG-Cinza Claro	•	•
	CZ-Cinza	•	•
	BL-Preto	•	•
	CB-Chocolate	•	•
	SC-Vermelho	•	•
	YW-Amarelo	•	•
	OR-Laranja	•	•
	RB-Azul	•	•
	GM-Verde Menta	•	•
	CQ-Caqui	•	•

### 3. Aplicações

Design de interiores, mobiliário, revestimentos, pavimentos, portas, casas de banho e cozinhas, restauração, stands de exposição, shopfitting, painéis decorativos, painéis acústicos, entre outras.

Sempre que o painel é utilizado em zonas húmidas, como casas de banho e cozinhas, deverá ser protegido com um verniz e os topos deverão ser bem selados.

O painel Valchromat não deve ser aplicado em zonas onde há contacto direto com água, como tampos de bancadas de cozinha e cabines de duche.

### 4. Dimensões

2440 x 1220, 2440 x 1830, 3660 x 1220 e 3660 x 2440 [mm].

### 5. Tolerâncias de espessura e corte

Espessura (mm)	Tolerância de espessura	Tolerância de corte
8	±0,2	± 2 mm/m; máximo de 5 mm
19	±0,2	± 2 mm/m; máximo de 5 mm

### 6. Acabamentos

O painel Valchromat deve ser aplicado com um acabamento, por forma a proteger a superfície, mantendo o seu aspeto natural. O acabamento pode ser realizado com vernizes, ceras ou óleos.

#### Verniz

Dos três tipos de acabamento descritos, os vernizes são os mais complexos e por vezes de difícil escolha, pela grande variedade de oferta que existe. Qualquer verniz que seja adequado para madeira pode ser aplicado sobre Valchromat. Os vernizes fabricados com resinas acrílicas ou de poliuretano alifático são bastante utilizados, uma vez que não amarelecem ao longo do tempo. Os acabamentos de base aquosa não são recomendados dado que podem reagir com o ignífugo que é utilizado no fabrico do painel.

Quando o acabamento é realizado com verniz, a primeira demão a ser aplicada é de um primário, também chamado de "fundo" ou "tapa-poros". Conforme prescrição do fabricante, poderá ser necessário aplicar uma segunda demão de primário. Após secagem e entre demãos, as superfícies são lixadas com lixa fina de grão 320-360, de forma a remover o repelo e granulometria que possa surgir.

De seguida, é aplicado um verniz de acabamento em uma ou duas demãos, conforme prescrição do fabricante. Entre demãos as superfícies são lixadas com lixa fina de grão 320-360.

Existem vernizes de acabamento com diferentes tipos de brilho, desde mate a brilhante.

É recomendado que o primário e o verniz aplicado sejam do mesmo fabricante para que não haja incompatibilidades entre si.

#### Cera ou Óleo

As ceras ou os óleos são normalmente aplicados numa única demão sobre as superfícies previamente preparadas.

Estes tipos de acabamento não devem ser aplicados em painéis que venham a ser instalados em ambientes húmidos, como cozinhas e casas de banho.

## Preparação da superfície

Uma vez que existem diferenças de tonalidade entre painéis do mesmo lote, antes de se iniciar um trabalho, os painéis devem ser dispostos lado a lado, organizando-os para tentar minimizar essas diferenças entre painéis contíguos.

Em geral, qualquer acabamento, seja ele verniz, cera ou óleo, necessita de uma preparação prévia da superfície. Essa preparação consiste em lixar as superfícies e topos com lixa fina antes da aplicação do acabamento.

Dependendo do tipo de acabamento que o painel irá receber, podem ser recomendados diversos tipos de grão de lixa. É comum a preparação da superfície ser realizada com lixa grão 150/180.

Caso se exija uma lixa mais fina, o processo deverá ser gradual, incrementando-se o grão da lixa em 50% a cada nova etapa. Os topos deverão ser tratados de igual forma.

Os painéis Valchromat vêm lixados de fábrica com grão 150 para a espessura de 19 mm, e 180 para a espessura de 8 mm.

Antes de aplicar o acabamento, os painéis deverão ser limpos com pano seco, sopro de ar ou, preferencialmente, aspiração de forma a ficarem isentos de qualquer tipo de poeira, que irá prejudicar o acabamento.

## 7. Certificações

A Valbopan S.A. cumpre com os requisitos da Norma EN ISO 9001.

O Valchromat possui certificado de conformidade CE 1328-CPR-0062, cumprindo com os requisitos da norma EN 13986.

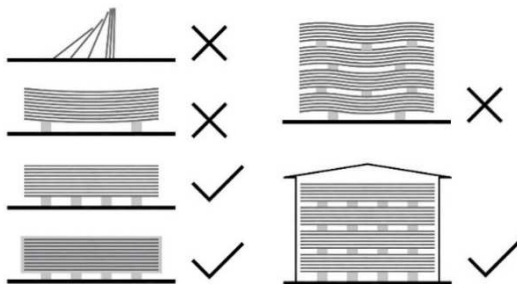
A Valbopan S.A. detém a Certificação de Cadeia de Responsabilidade (CdR), de acordo com os referenciais normativos aplicáveis. Sob pedido, o painel Valchromat pode ser fornecido com uma das certificações FSC® C101993 ou PEFC/13-31-027.

Sob pedido, o Valchromat pode ser fornecido com Certificação CARB Phase 2 ou US EPA-TSCA Title VI.

## 8. Peso dos painéis

Espessura (mm)	8	19
Peso por m <sup>2</sup> (Kg/m <sup>2</sup> )	6.6	14.6
Peso dos painéis (kg)		
2440 x 1220 mm	19.8	43.6
2440 x 1830 mm	29.6	65.3
3660 x 1220 mm	29.6	65.3
3660 x 2440 mm	59.3	130.7

## 9. Armazenamento



Os painéis Valchromat devem ser armazenados em zona fechada, protegidos da luz solar, com temperatura e humidade controlada, apoiados sobre base plana e horizontal. As paletes devem ser pousadas sobre apoios com altura suficiente para possibilitar o fácil acesso com empilhador. O afastamento máximo entre suportes não deverá ser superior a 80 cm entre eixos.

Se as paletes forem empilhadas umas sobre as outras, todas as bases de suporte devem estar alinhadas, de forma a evitar deformações.

## 10. Manuseamento



Sempre que possível, o manuseamento dos painéis deverá ser executado utilizando os equipamentos adequados, como empilhadores ou elevadores de placas.

Quando os painéis tiverem que ser movimentados manualmente, deverá fazê-lo um a um, na posição vertical, de forma a permanecerem planos e sem deformar, a sua movimentação não deverá ser realizada sem que o número de pessoas suficientes esteja presente.

Deverão ser seguidas as boas práticas de movimentação manual de cargas, utilizando os adequados equipamentos de proteção individual e seguindo as regras da legislação europeias de Segurança e Saúde.

## 11. Propriedades

Características	Unidade	8	19	Norma
Densidade	kg/m <sup>3</sup>	830	770	EN 323
Resistência à flexão	N/mm <sup>2</sup>	42	38	EN 310
Modulo de Elasticidade em flexão	N/mm <sup>2</sup>	3400	3100	EN 310
Resistência à tração	N/mm <sup>2</sup>	0.80	0.75	EN 319
Inchamento 24h	%	12	8	EN 317
Resistência à tração após ensaio cíclico	N/mm <sup>2</sup>	0.30	0.20	EN 321
Inchamento após ensaio cíclico	%	19	15	EN 321
Teor de formaldeído		≤ 8 mg/100g, Classe E1		EN ISO 12460-5
Reação ao fogo		B-s2,d0		EN 13501