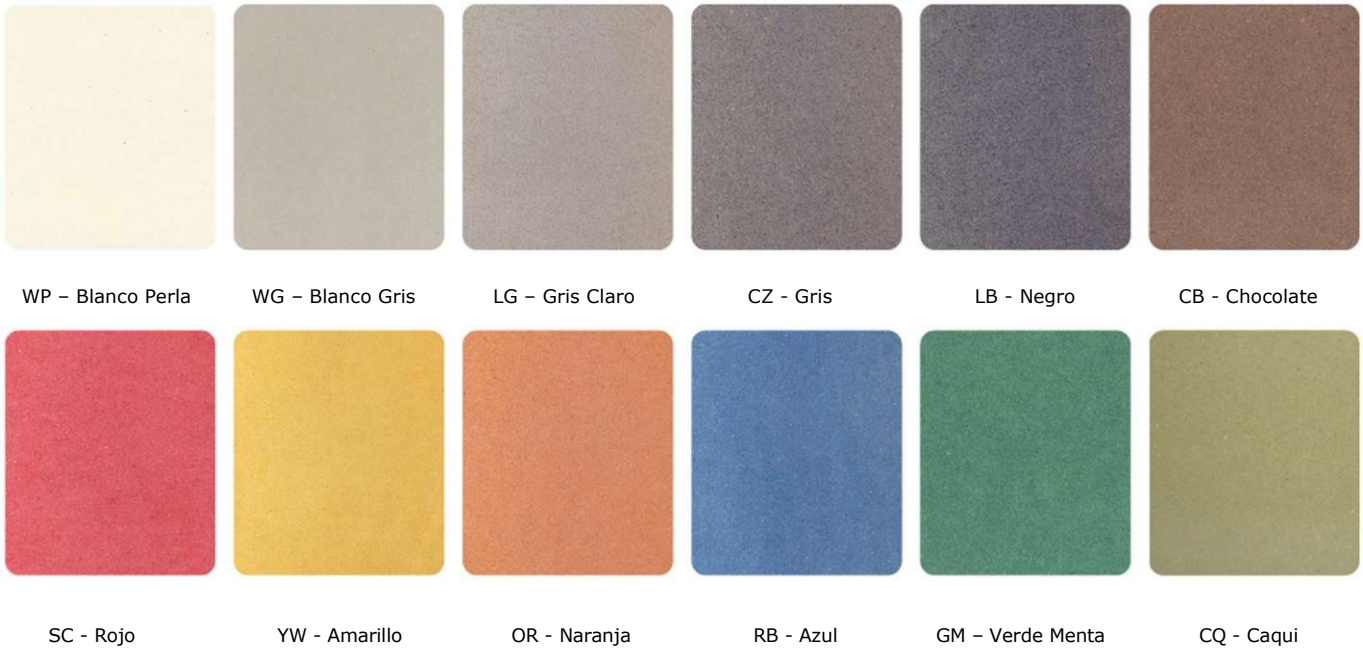
Valchromat E05

1. Descripción

Valchromat E05 es un panel de fibras de madera coloreadas en masa con una emisión muy baja de formaldehído (formaldehído ≤ 0,062 mg/m³ / ≤ 0,05 ppm).
Las fibras se impregnan con colorantes orgánicos y se unen químicamente entre sí mediante una resina especial que confiere a Valchromat E05 características físico-mecánicas únicas. Valchromat E05 es un MDF.HLS, de acuerdo con la norma EN 622-5. Debido al uso de colorantes orgánicos y a la variación natural del color de la madera, el panel Valchromat E05 presenta diferencias de tonalidad. Esta variación puede observarse en una misma cara, entre las caras de un mismo panel, entre diferentes producciones o espesores. Para minimizar este efecto, el suministro deberá proceder de una única producción. Valchromat E05 es un panel hidrófugo, suministrado sin acabado, al que se recomienda aplicar barniz, cera o aceite.

2. Gama de colores disponible



WP – Blanco Perla | WG – Blanco Gris | LG – Gris Claro | CZ - Gris | LB - Negro | CB - Chocolate

SC - Rojo | YW - Amarillo | OR - Naranja | RB - Azul | GM – Verde Menta | CQ - Caqui

3. Aplicaciones

Diseño de interiores, mobiliario, revestimientos, pavimentos, puertas, baños y cocinas, restauración, stands de exposición, equipamiento comercial, paneles decorativos y paneles acústicos, entre otras aplicaciones.
Cuando el panel se utilice en zonas húmedas, como baños y cocinas, deberá protegerse con un barniz y los cantos deberán quedar bien sellados. El panel Valchromat E05 no debe aplicarse en zonas con contacto directo con agua, como encimeras de cocina y cabinas de ducha.

4. Dimensiones (mm)

2440 x 1220, 2440 x 1830, 3660 x 1220 y 3660 x 2440

5. Espesores (mm)

8, 12, 16, 19 y 30

6. Tolerancias de espesor y corte

Características	Unidades	Espesores (mm)				
		8	12	16	19	30
Tolerancia de espesor	mm	±0,2				±0,3
Tolerancia de corte	mm/m	± 2 mm/m; máximo de 5 mm				

7. Acabados

El panel Valchromat E05 debe aplicarse con un acabado para proteger la superficie y conservar su aspecto natural. El acabado puede realizarse con barnices, ceras o aceites.

Preparación de la superficie

- Dado que existen diferencias de tonalidad entre paneles del mismo lote, antes de iniciar el trabajo deberán colocarse uno junto a otro y organizarse para minimizar las diferencias entre paneles contiguos.
- En general, cualquier acabado, ya sea barniz, cera o aceite, requiere una preparación previa de la superficie. Esta preparación consiste en lijar las superficies y los cantos con una lija fina antes de aplicar el acabado.
- En función del tipo de acabado que vaya a recibir el panel, pueden recomendarse distintos granos de lija. Habitualmente, la preparación de la superficie se realiza con lija de grano 150/180.
- Si se requiere una lija más fina, el proceso deberá ser gradual, aumentando el grano un 50 % en cada etapa. Los cantos deberán tratarse del mismo modo.
- Los paneles Valchromat E05 se suministran lijados de fábrica con grano 150 para los espesores de 19 y 30 mm, y con grano 180 para los espesores de 8, 12 y 16 mm.
- Antes de aplicar el acabado, los paneles deberán limpiarse con un paño seco, aire comprimido o, preferiblemente, mediante aspiración, para eliminar cualquier resto de polvo que pueda perjudicar el acabado. No deberá utilizarse agua para la limpieza.

Barniz

- De los tres tipos de acabado descritos, los barnices son los más complejos y, en ocasiones, los más difíciles de elegir debido a la gran variedad disponible. Sobre Valchromat E05 puede aplicarse cualquier barniz adecuado para madera. Los barnices fabricados con resinas acrílicas o poliuretano alifático se utilizan con frecuencia, ya que no amarillean con el tiempo. Los barnices al agua alteran menos el color natural del panel.
- Cuando el acabado se realiza con barniz, la primera capa que debe aplicarse es una imprimación, también denominada fondo o tapaporos. Una vez seca, las superficies se lijan con lija fina de grano 320-360 para eliminar el repelo y cualquier rugosidad que pueda aparecer.
- A continuación, se aplica un barniz de acabado en una o dos capas, según las instrucciones del fabricante. Entre capas, las superficies se lijan con lija fina de grano 320-360.
- Existen barnices de acabado con distintos grados de brillo, desde mate hasta brillante.
- Se recomienda que la imprimación y el barniz sean del mismo fabricante para evitar incompatibilidades.

Cera o aceite

- Las ceras o los aceites se aplican sobre las superficies previamente preparadas, en el número de capas recomendado por el fabricante.
- Algunos tipos de ceras y aceites, como la cera de abeja y el aceite de linaza, pueden manchar el panel, por lo que no se recomiendan. Las ceras acrílicas y los aceites minerales se utilizan con frecuencia.
- Estos tipos de acabado no deben aplicarse en paneles destinados a ambientes húmedos, como cocinas y baños.

8. Certificaciones

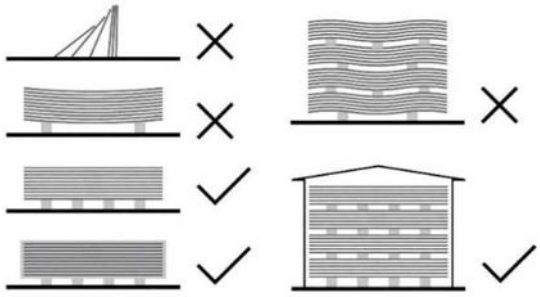
Valbopan S.A. cumple los requisitos de la norma EN ISO 9001.
Valchromat E05 dispone del certificado de conformidad CE 1328-CPR-0062 y cumple los requisitos de la norma EN 13986.
Valbopan S.A. dispone de certificación de Cadena de Custodia (CoC), de acuerdo con las normas aplicables. Bajo pedido, el panel Valchromat E05 puede suministrarse con una de las certificaciones FSC® C101993 o PEFC/13-31-027.
Busque productos con certificación FSC®.
Bajo pedido, Valchromat E05 puede suministrarse con certificación CARB Phase 2 o US EPA-TSCA Title VI.

9. Peso de los paneles

Espesores (mm)	**8**	**12**	**16**	**19**	**30**
Peso por m² (kg/m²)	6.6	9.6	12.5	14.6	21.6
Peso de los paneles (kg)					
2440 x 1220 mm	19.8	28.6	37.2	43.6	64.3
2440 x 1830 mm	29.6	42.9	55.7	65.3	96.4
3660 x 1220 mm	29.6	42.9	55.7	65.3	96.4
3660 x 2440 mm	59.3	85.7	111.5	130.7	192.9

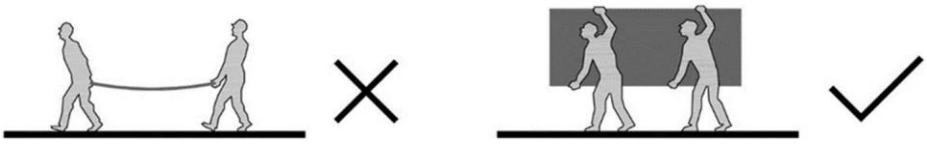
10. Almacenamiento

Los paneles Valchromat E05 deben almacenarse en una zona cerrada, protegidos de la luz solar, con temperatura y humedad controladas y apoyados sobre una base plana y horizontal. Los palés deberán colocarse sobre soportes con altura suficiente para facilitar el acceso de la carretilla elevadora. La distancia máxima entre soportes no deberá superar los 80 cm entre ejes.
Si los palés se apilan, todas las bases de apoyo deberán quedar alineadas para evitar deformaciones.



11. Manipulación

Siempre que sea posible, los paneles deberán manipularse con equipos adecuados, como carretillas elevadoras o elevadores de paneles.
Cuando los paneles deban desplazarse manualmente, se moverán de uno en uno y en posición vertical para que permanezcan planos y no se deformen. No deberán manipularse sin la presencia de un número suficiente de personas.
Deberán seguirse las buenas prácticas de manipulación manual de cargas, utilizando los equipos de protección individual adecuados y cumpliendo la legislación europea en materia de seguridad y salud.



12. Propiedades

Características	Unidades	Espesores (mm)					Norma
		8	12	16	19	30	
Densidad	Kg/m³	830	800	780	770	720	EN 323
Resistencia a la flexión	N/mm²	42	40	38	38	36	EN 310
Módulo de elasticidad a flexión	N/mm²	3400	3200	3100	3100	3000	EN 310
Resistencia a la tracción	N/mm²	0.80	0.80	0.75	0.75	0.75	EN 319
Hinchamiento 24 h	%	12	10	8	8	7	EN 317
Resistência à tração após ensaio cíclico	N/mm²	0.30	0.25	0.20	0.20	0.15	EN 321
Hinchamiento después del ensayo cíclico	%	19	16	15	15	15	EN 321
Emisión de formaldehído		≤ 0.062 mg/m³ (≤ 0.05 ppm)					EN 717-1
Reacción al fuego		F	D-s2,d0				EN 13501

El producto cumple el Reglamento (UE) 2023/1464, que modifica el anexo XVII del Reglamento (CE) n.º 1907/2006 (REACH) en lo relativo a las emisiones de formaldehído.

Producto Valchromat E05 certificado conforme a los límites de la normativa alemana ChemVerbotsV.