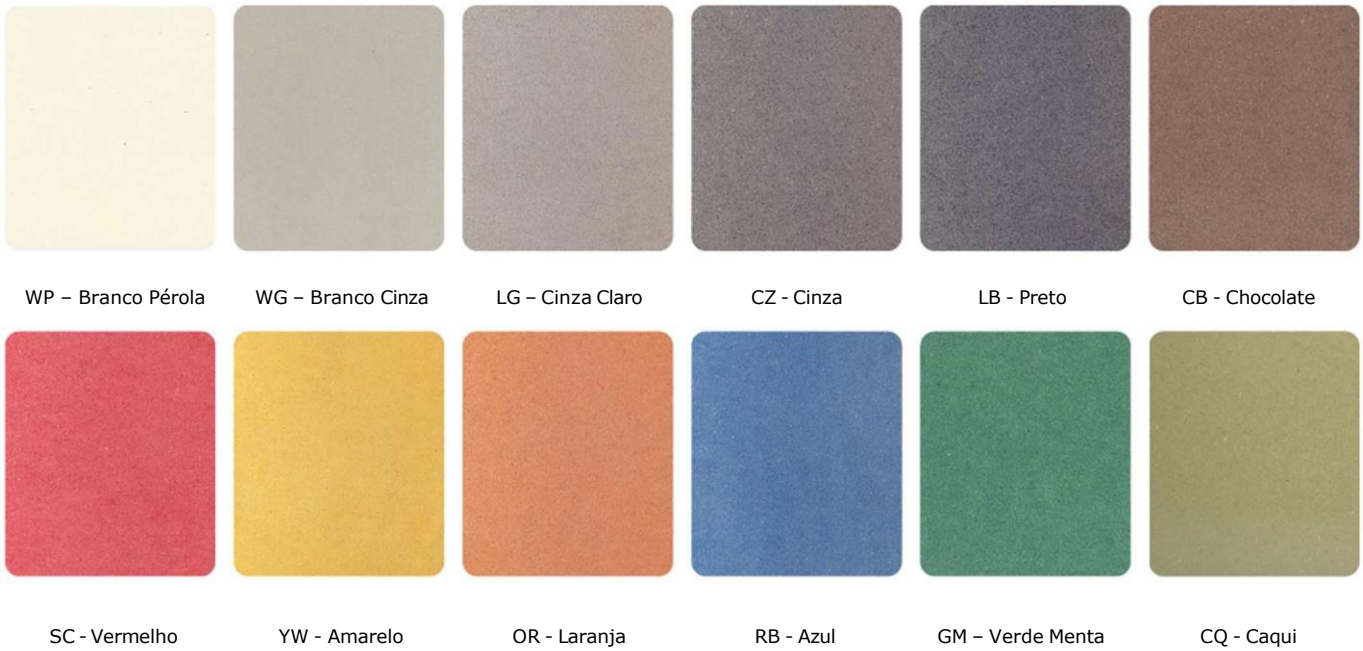
Valchromat E05

1. Descrição

O Valchromat E05 é um painel de fibras de madeira coloridas na massa com muito baixa emissão de formaldeído (Formaldeído ≤0.062 mg/m^3 / ≤ 0.05 ppm).
As fibras são impregnadas de corantes orgânicos e ligadas quimicamente entre si por uma resina especial que confere ao Valchromat E05 características físico-mecânicas únicas. O Valchromat E05 é um MDF.HLS, de acordo com a norma EN 622-5. O painel Valchromat E05, 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 E05 é um painel hidrófugo, fornecido sem acabamento, ao qual é recomendável a aplicação de um verniz, cera ou óleo.

2. Gama de cores disponível



WP – Branco Pérola | WG – Branco Cinza | LG – Cinza Claro | CZ - Cinza | LB - 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 outros.
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 E05 não deve ser aplicado em zonas onde há contacto direto com água, como tampos de bancadas de cozinha e cabines de duche.

4. Dimensões (mm)

2440 x 1220, 2440 x 1830, 3660 x 1220 e 3660 x 2440

5. Espessuras (mm)

8, 12, 16, 19 e 30

6. Tolerâncias de espessura e de corte

Características	Unidades	Espessuras (mm)				
		8	12	16	19	30
Tolerância de espessura	mm	±0,2				±0,3
Tolerância de corte	mm/m	± 2 mm/m; máximo de 5 mm				

7. Acabamentos

O painel Valchromat E05 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.

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 E05 vêm lixados de fábrica com grão 150 para as espessuras 19 e 30 mm, e 180 para as espessuras de 8, 12 e 16 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. Não deve ser utilizada água na limpeza.

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 E05. Os vernizes fabricados com resinas acrílicas ou de poliuretano alifático são bastante utilizados, uma vez que não amarelecem ao longo do tempo. Os vernizes de base aquosa alteram menos a cor natural 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". Após secagem do primário, 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 aplicados nas demãos recomendadas pelos fabricantes, sobre as superfícies previamente preparadas.
- Alguns tipos de ceras e óleos, como cera de abelha e óleo de linhaça, poderão manchar o painel, pelo que não se recomendam estes produtos. Ceras acrílicas e óleos minerais são bastante utilizados.
- Estes tipos de acabamento não devem ser aplicados em painéis que venham a ser instalados em ambientes húmidos, como cozinhas e casas de banho.

8. Certificações

A Valbopan S.A. cumpre com os requisitos da Norma EN ISO 9001.
O Valchromat E05 possui certificado de conformidade CE 1328-CPR-00 62, cumprindo com os requisitos da norma EN 13986.
A Valbopan S.A. detém a Certificação de Cadeia de Custódia (CoC), de acordo com os referenciais normativos aplicáveis. Sob pedido, o painel Valchromat E05 pode ser fornecido com uma das certificações FSC® C101993 ou PEFC/13-31-027.
Procure os produtos certificados FSC®.

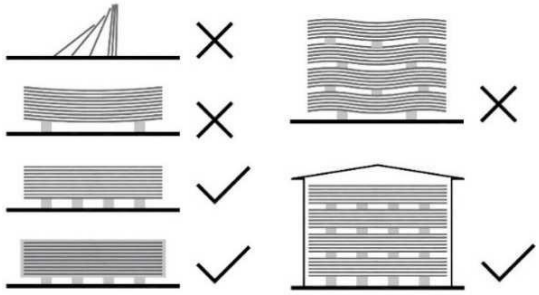
Sob pedido, o Valchromat E05 pode ser fornecido com certificação CARB Phase 2 ou US EPA-TSCA Title VI.

9. Peso dos painéis

Espessuras (mm)	**8**	**12**	**16**	**19**	**30**
Peso por m2 (Kg/m²)	6.6	9.6	12.5	14.6	21.6
Peso dos painéis (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. Armazenamento

Os painéis Valchromat E05 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.



11. 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 de 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.

12. Propriedades

Características	Unidades	Espessuras (mm)					Norma
		8	12	16	19	30	
Densidade	Kg/m^3	830	800	780	770	720	EN 323
Resistência à flexão	N/mm^2	42	40	38	38	36	EN 310
Modulo de Elasticidade em flexão	N/mm^2	3400	3200	3100	3100	3000	EN 310
Resistência à tração	N/mm^2	0.80	0.80	0.75	0.75	0.75	EN 319
Inchamento 24h	%	12	10	8	8	7	EN 317
Resistência à tração após ensaio cíclico	N/mm^2	0.30	0.25	0.20	0.20	0.15	EN 321
Inchamento após ensaio cíclico	%	19	16	15	15	15	EN 321
Emissão de formaldeído		≤ 0.062 mg/m^3 (≤ 0.05 ppm)					EN 717-1
Reação ao fogo		F	D-s2,d0				EN 13501

O produto cumpre o Regulamento (UE) 2023/1464, que altera o Anexo XVII do Regulamento (CE) n.º 1907/2006 (REACH) relativamente às emissões de formaldeído.

Produto Valchromat E05 certificado com os limites da regulamentação alemã, ChemVerbotsV.