

GUÍA TÉCNICA

Compacto Interior





Desde 1956, Polyrey concibe, fabrica y comercializa paneles laminados decorativos y técnicos para el diseño y equipamiento de interiores. Polyrey le ofrece, con sus Compactos laminados hpl, soluciones para el revestimiento mural y la realización de mobiliario (encimeras, cabinas sanitarias, taquillas...). Los Compactos Polyrey acompañan todos sus proyectos, desde el equipamiento de edificios comerciales o de servicios hasta la vivienda.



  **MADE IN FRANCE**



ÍNDICE

1 	SOLUCIONES COMPACTO INTERIOR	p. 6
A.	Gamas	p. 6
B.	Aplicaciones	p. 10
C.	Prestaciones	p. 12
2 	CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	p. 17
A.	Composición	p. 17
B.	Propiedades técnicas	p. 18
3 	TRANSPORTE Y ALMACENAMIENTO	p. 20
A.	Manipulación	p. 20
B.	Paletización y condiciones de almacenamiento	p. 21
C.	Acondicionamiento	p. 21
4 	MECANIZADO DEL COMPACTO	p. 22
A.	Corte	p. 22
B.	Taladrado	p. 25
C.	Vaciados y ángulos entrantes	p. 26
D.	Tratamiento de los cantos	p. 26
E.	Grabado	p. 27
5 	MONTAJE Y FIJACIÓN	p. 29
A.	Instalación horizontal	p. 29
B.	Aplicación vertical como revestimiento mural	p. 31
C.	Aplicación vertical para mobiliario	p. 36
6 	MANTENIMIENTO	p. 39
A.	Resistencia a las manchas y productos químicos	p. 39
B.	Consejos de limpieza	p. 43

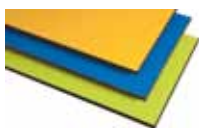
1 | SOLUCIONES COMPACTO INTERIOR

Los paneles Compactos Polyrey son Laminados de Alta Presión de más grosor, constituidos por varias capas de papel kraft y dos caras decorativas, impregnadas de resina termoendurecible.

Gracias a sus propiedades técnicas reforzadas, imputrescibles y tratamiento antibacteriano, están perfectamente adaptados para usos intensivos (colectividades), húmedos (sanitarios) o sensibles (salud). Indicados para aplicaciones horizontales (encimeras, mostradores...) o verticales (revestimientos murales, puertas...). Autoportantes desde 8 mm y mecanizables en la masa, su flexibilidad de aplicación permite una gran libertad de creación.

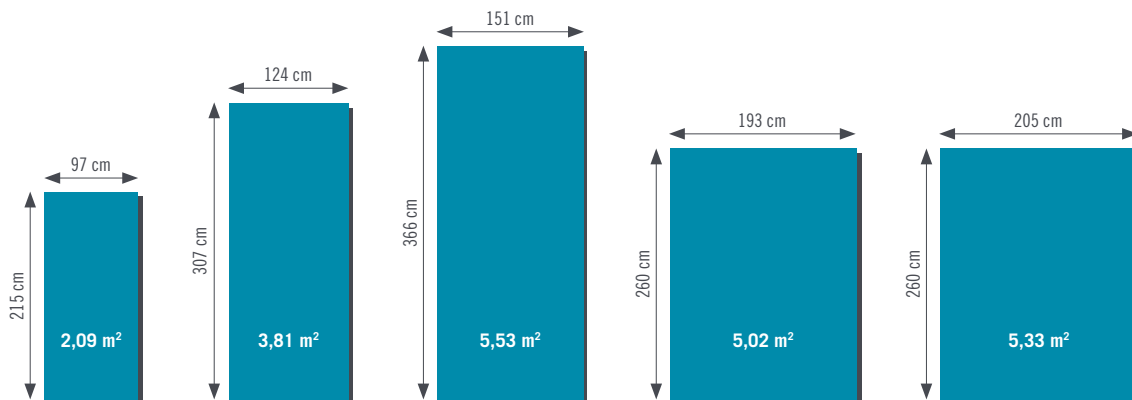
A | Gamas

1. Reysipur®



Los Compactos Reysipur® están disponibles en una selección de cerca de 300 diseños con acabado satinado (FA) y en una amplia gama de formatos para garantizar la optimización del despiece. Es la solución técnica y decorativa para lugares muy exigentes.

PRODUCTO	Laminado HPL Compacto REYSIPUR®				
FORMATO	215 × 97 cm	307 × 124 cm	366 × 151 cm	260 × 193 cm	260 × 205 cm
ESPESOR	4 - 6 - 8 - 10 - 12,5 mm			6 - 10 - 12,5 mm	
CALIDAD	Núcleo kraft negro Estándar			Núcleo kraft marrón Estándar	Núcleo kraft marrón o negro Estándar
	Núcleo kraft negro Ignífugo				



Consúltenos sobre la disponibilidad de los diseños por formato y las condiciones de servicio. Otros formatos (432 × 166 cm...) / espesores / calidades por encargo.



2. Monochrom®



Los Compactos Monochrom® son paneles teñidos en la masa, se fabrican en blanco puro o negro intenso con acabados lisos o texturizados. Soporte único por su seducción y calidad, confiere al mobiliario una modernidad gráfica, creando efectos de monobloque macizo.



WHITE



BLACK

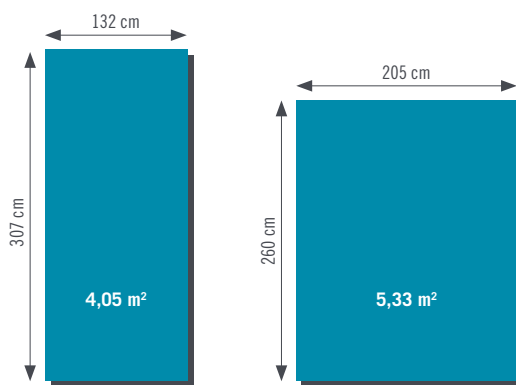
PRODUCTO	Laminado HPL Compacto MONOCHROM®	
FORMATO	307 × 132 cm	260 × 205 cm
ESPESOR	10 - 12,5 mm	8 - 10 - 12,5 mm
CALIDAD	Núcleo kraft blanco Ignífugo	Núcleo kraft blanco Ignífugo
ACABADO	FA - ROCHE - BRIHG	FA

PRODUCTO	Laminado HPL Compacto MONOCHROM®
FORMATO	307 × 132 cm
ESPESOR	10 - 12,5 mm
CALIDAD	Núcleo kraft extra-negro Estándar
ACABADO	FA - ROCHE - BRIHG



El Compacto de núcleo blanco está igualmente disponible con superficie decorativa en otros colores, siempre en acabado satinado FA, con formato 260 × 205 cm.

Compacto Monochrom® y Compacto Reysipur® tienen distinta intensidad de tono en la composición de su núcleo, utilizar ambos productos conjuntamente pondrá de relieve dichas diferencias.



Consúltenos sobre la disponibilidad de los diseños por formato y las condiciones de servicio. Otros formatos / espesores / calidades por encargo.



B | Aplicaciones

Los paneles Compactos se utilizan principalmente como revestimiento mural y en la fabricación de muebles y encimeras en los siguientes entornos :

SALUD

Laboratorios : encimeras, mobiliario
Hospitales y residencias: repisas,
mesas, cabezales
Pasillos y pasamanos
Salas blancas

VENTAJAS DEL PRODUCTO

- Resistente a los desinfectantes y productos de limpieza corrientes (tipo Anios, Clinimax o Ecolab)
- Higiénico y tratado antibacteriano
- Resistente a los golpes y rayado causados por los carros
- Transparente a los rayos X

EQUIPAMIENTO

Recepciones
Revestimiento mural y mamparas
Mobiliario contemporáneo

VENTAJAS DEL PRODUCTO

- Resistente a los roces, golpes y rayado
- Varios espesores a partir de 4 mm
- Cerca de 300 diseños disponibles
- Cortes creativos e imaginativos

VIVIENDA

Repisa y marco de ventana
Contrahuellas
Mesa/Encimera de cocina
Revestimiento mural de cocina

VENTAJAS DEL PRODUCTO

- Homologado para el contacto alimentario y antibacteriano
- Hidrófobo, resistente a las salpicaduras de agua
- Autoportante a partir de 8 mm
- Posibilidad de encastrar un fregadero o una placa de cocina



COLECTIVIDADES

Mobiliario escolar
Taquillas y vestuarios
Cabinas, duchas, aseos
Tabiques y puertas
Bloques sanitarios de camping,
Centros de balneoterapia

VENTAJAS DEL PRODUCTO

- Hidrófugo e imputrescible, soporta ambientes muy húmedos
- Resistente al vandalismo
- Posibilidad de encastrar lavabos o fregaderos
- Dos caras decorativas, para una utilización vertical autoportante

TRANSPORTE

Equipamiento interior
Señalética

VENTAJAS DEL PRODUCTO

- Numerosos formatos y espesores para todas las aplicaciones murales y horizontales
- Resistente a los golpes repetidos de carritos y maletas
- Resistencia de los colores y diseños con el paso del tiempo
- Grabado de textos y pictogramas en la masa

INDUSTRIA

Agroalimentario / cámaras frigoríficas
Equipamiento de casetas de obra
Construcción automóvil

VENTAJAS DEL PRODUCTO

- Fácil mantenimiento, resistente a los productos de limpieza industriales
- Hidrófugo, imputrescible y disponible en calidad ignífuga
- Apto para el contacto alimentario
- Tratamiento antimicrobiano Sanitized®



1. Fácil de instalar

- Autoportante a partir de 8 mm.
- Mecanizable en la masa, puede ser grabado.
- No requiere tratamiento de cantos.
- El Compacto se adapta particularmente a las reformas de interiores.

2. Seguridad frente al fuego

La clase exigible de resistencia al fuego depende del tipo de edificio (edificio público, vivienda...), de la función del producto (estructura, revestimiento) y de su ubicación en la construcción.

Calidad	Euroclase	Clasificación M	Producto Polyrey	Espesor	Descripción	Certificado
Ignífugo	B- s1, d0	M1	Compacto REYSIPUR®	≥ 6 mm	Compacto ignífugo CGF	FCBA
	NA		Compacto REYSIPUR®	4 mm	Compacto ignífugo CGF	LNE
	B- s2, d0		Compacto MONOCHROM® White	≥ 8 mm	Compacto ignífugo BCF	FCBA
Estándar	C- s1, d0	M2	Compacto Reysipur® / Monochrom® Black	≥ 8 mm	Compacto estándar CGS	FCBA
	D- s2, d0	M3	Compacto REYSIPUR®	6 mm	Compacto estándar CGS	CWFT
	NA		Compacto REYSIPUR®	4 mm	Compacto estándar CGS	CWFT

3. Resistencia a toda prueba

- Material macizo, el Compacto resiste a las agresiones exteriores: golpes, rayados, productos químicos, desgaste...
- Hidrófugo e imputrescible, conviene a los entornos húmedos. Resiste al agua, el moho, al vapor de agua, la podredumbre, el hielo o el calor.
- Los laminados HPL Compactos ofrecen una resistencia al calor superior a la de la mayoría de los plásticos. Permiten los contactos de corta duración a temperaturas iguales o levemente superiores a 180 °C.

4. Óptima higiene

El Compacto cumple con elevados requisitos de higiene : material no poroso, cantos homogéneos, facilidad de limpieza y mantenimiento. No se altera con los desinfectantes corrientes o los disolventes orgánicos tales como la acetona o los alcoholes domésticos.

El Compacto ha sido declarado apto para el contacto alimentario según dictamina el informe de los ensayos y pruebas realizado por el Instituto de Análisis y Pruebas Químicas del Oeste (IANESCO) para alimentos acuosos, y ácidos grasos durante contactos breves o repetidos con alimentos. Las tasas de migración quedan por debajo de los niveles de tolerancia no alterando en absoluto los alimentos. Las pruebas específicas de migración conciernen al formaldehído y la melanina.

Su fácil mantenimiento permite eliminar las manchas más corrientes.

Typo de mancha	Producto de limpieza	White spirit	Acetona
Bolígrafo		×	×
Cola			×
Café	×		
Lápiz de labios	×		×
Pinta uñas			×
Nicotina	×		
Aceite	×		×
Óxido	×		
Betún	×		×
Té	×		
Pintura			×
Grasa	×		×
Rotulador		×	
Huellas de dedos	×		×
Zumo de fruta	×		
Cera	×		×
Vino	×		

Para más detalles, consultar la tabla páginas 44-45.

5. Protección antibacteriana Sanitized®

Todos nuestros Compactos se benefician de una protección activa basada en iones de plata. La acción anti-séptica de la plata es una propiedad esencial en los centros de salud, restauración y colectividades. Integrados en el proceso de fabricación, los iones de plata reducen eficazmente la proliferación de bacterias a lo largo de toda la vida del material.

En contacto con una bacteria, como un estafilococo dorado, los iones Ag⁺ la neutralizan, evitando su división celular y limitando así los riesgos de infecciones.

El tratamiento Sanitized® no contiene nanopartículas. Homologado para el contacto alimentario (Food Drug Administration), no migra hacia las sustancias en contacto, al contrario de lo que pasa con los tratamientos basados en agentes orgánicos.

La tecnología utilizada es insensible a los detergentes y otros productos de limpieza.

La eficacia del tratamiento Sanitized® se demuestra, con más del 99,9 % de bacterias destruidas.

Eficacia probada con 7 bacterias según la norma JISZ 2801⁽¹⁾ :

- Escherichia coli ATCC 8739
- Enterococcus hirae ATCC 8043
- Listeria monocytogenes ATCC 15313
- Staphylococcus aureus (MRSA) ATCC 33592
- Staphylococcus aureus ATCC 6538
- Salmonella enteritidis⁽²⁾ ATCC 13076
- Mycobacterium smegmatis ATCC 19420



(1) según la norma japonesa JS Z 2801 reconocida internacionalmente (ISO).

(2) eficaz al 99.84 %



6. Material ecológico

Nuestras 2 plantas industriales gozan de certificación ISO 14001. Desde 2003, Polyrey dispone de una cadena de control garantizando el seguimiento y transparencia de la totalidad del proceso de fabricación. **Todos nuestros compactos son hoy en día eco-certificados PEFC (40 % mín).**



Químicamente inerte, las emisiones de gas que genera la superficie del Compacto son inferiores a los niveles de detección de los instrumentos de medida utilizados. Además, el Compacto no contiene pentaclorofenol, amianto, halógenos, ftalatos, bisfenol A o metales pesados y cumple con los requisitos REACH.

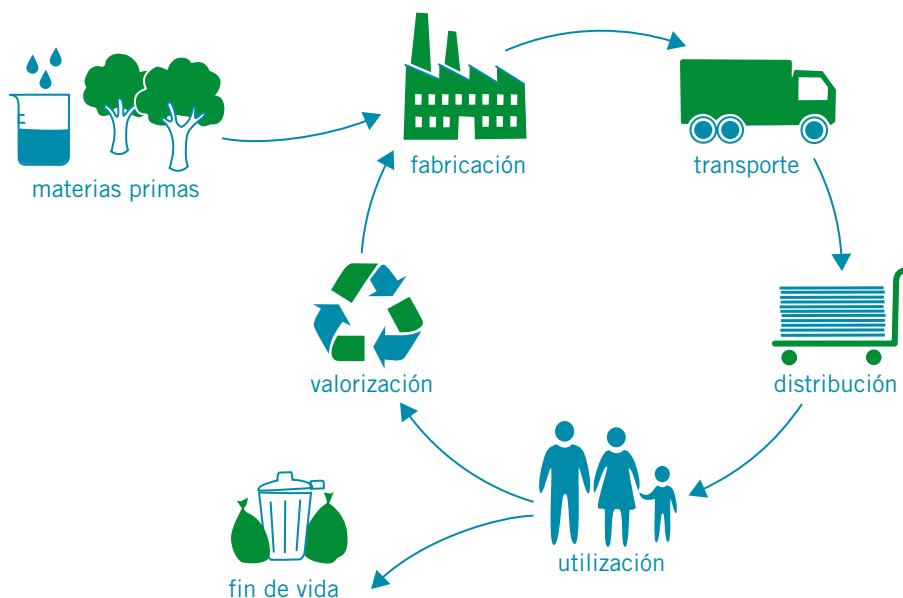


Nuestros Compactos se benefician de una **clasificación A sobre las emisiones de COV** y otros gases peligrosos.

Para reducir su huella ecológica, Polyrey realiza un Análisis del Ciclo de Vida (ACV) con el propósito de medir y evaluar los impactos ambientales a lo largo de toda la vida de sus compactos, integrando la fabricación, entrega, instalación, mantenimiento y eliminación del producto⁽¹⁾.

El ACV recoge y califica, a lo largo del ciclo de vida, los flujos físicos de materia y energía asociados a las actividades ligadas a la vida del producto para evaluar los impactos en el medioambiente.

Para una mayor objetividad, Polyrey encarga la realización de los ACV a una sociedad externa (FCBA).



(1) La eliminación de residuos de Compacto por incineración (a 700 °C) en unas instalaciones homologadas permite recuperar energía gracias a su alto poder calorífico (18 a 20 MJ/Kg).

Gracias a sus cualidades ecológicas, **nuestros Compactos pueden formar parte de proyectos de eco-construcción**, conformes con los certificados vigentes (HQE, BREAM, LEED o DGNB) que permiten evaluar la calidad ecológica de los edificios.

Con el fin de ayudarle en la preparación de dichos expedientes de certificación, ponemos a su disposición elementos técnicos tales como nuestras Fichas de Declaración Ambiental y Sanitaria que podrá descargarse en nuestra página web : www.polyrey.com. Estas fichas son el resultado del proceso de Análisis y control del Ciclo de Vida de nuestros materiales.

FDES

Ficha de Declaración Ambiental y Sanitaria

La industria de la construcción ha optado por seguir el método descrito en la norma AFNOR P01-010 "Contenido de la información medioambiental y sanitaria sobre los productos de construcción".

Esta herramienta permite estructurar una información ambiental pertinente (datos brutos e indicadores de los impactos ambientales).

Constituye de este modo lo que llamamos una "declaración ambiental y sanitaria", en conformidad con las normas internacionales (ISO 14040 e ISO 14025).

Permite conseguir informaciones pertinentes y fiables sobre :

- Los impactos ambientales de los productos en cada etapa de su ciclo de vida.
- La evaluación del riesgo sanitario (emisión de sustancias peligrosas, COV...)
- La evaluación del confort en los espacios interiores.

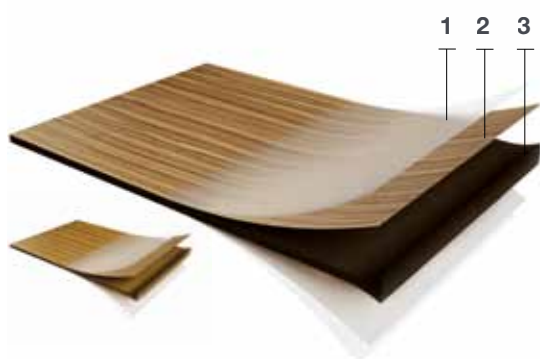


poly
Green

2 | CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

A | Composición

REYSIPUR®



- 1 Overlay de protección sobre los diseños decorativos impresos.
- 2 Hoja decorativa en ambas caras impregnada de resina de melamina.
- 3 Capas de papel kraft marrón o negro impregnado de resina fenólica.

MONOCHROM®



- 1 Hoja decorativa en ambas caras impregnada de resina de melamina.
- 2 Capas de papel kraft teñido en la masa impregnadas de resina termoendurecible.



Resistencia al agrietamiento



Resistencia al rayado



Resistencia al calor



Mantenimiento fácil



Higiene alimentaria



Resistencia a los productos químicos y domésticos



Resistencia a la abrasión



Solidez del color a la luz artificial



Resistencia a las quemaduras de cigarrillos



Resistencia a los golpes

B | Propiedades técnicas

1. Reysipur®

Característica	Calidad		Estándar	Ignífuga	
	Diseño / acabado		Todos los diseños - FA		
	Espesor		4 - 6 - 8 - 10 - 12,5 mm		
	Tipo normalizado		CGS	CGF	
Conforme EN 438-4					
Característica	Norma	Unidad			
PROPIEDADES FÍSICAS Y DIMENSIONALES					
Masa volumétrica	EN ISO 1183-1	g/cm ³	≥ 1,35	≥ 1,35	
Tolerancia en espesor	EN 438-2-5	mm	4 mm : ± 0,30 / 6 mm : ± 0,40 8 - 10 mm : ± 0,50 / 12,5 mm : ± 0,60	4 mm : ± 0,30 / 6 mm : ± 0,40 8 - 10 mm : ± 0,50 / 12,5 mm : ± 0,60	
Tolerancia en longitud y anchura	EN 438-2-6	mm	- 0 / + 10	- 0 / + 10	
Tolerancia de rectitud de los bordes	EN 438-2-7	mm/m	≤ 1,5	≤ 1,5	
Tolerancia de escuadra	EN 438-2-8	mm/m	≤ 1,5	≤ 1,5	
Tolerancia de planicidad	EN 438-2-9	mm/m	4 mm : ≤ 8,0 / 6-8 mm : ≤ 5,0 10-12,5 mm : ≤ 3,0	4 mm : ≤ 8,0 / 6-8 mm : ≤ 5,0 10-12,5 mm : ≤ 3,0	
Estabilidad dimensional con temperatura elevada	EN 438-2-17	%	4 mm : ≤ 0,40 / 6-8-10-12,5 mm : ≤ 0,30	4 mm : ≤ 0,40 / 6-8-10-12,5 mm : ≤ 0,30	
• Sentido longitudinal • Sentido transversal			4 mm : ≤ 0,80 / 6-8-10-12,5 mm : ≤ 0,60	4 mm : ≤ 0,80 / 6-8-10-12,5 mm : ≤ 0,60	
PROPIEDADES MECÁNICAS					
Módulo de flexión	ISO 178	MPa	≥ 9000	≥ 9000	
Resistencia a la flexión	ISO 178	MPa	≥ 80	≥ 80	
Resistencia a la tracción	ISO R527	MPa	≥ 60	≥ 60	
Resistencia al agua hirviendo	EN 438-2-12	%	4 mm : ≤ 5 / 6-8-10-12,5 mm : ≤ 2	4 mm : ≤ 7 / 6-8-10-12,5 mm : ≤ 3	
• Aumento de masa			Clase ^(a)	4 mm : ≤ 6 / 6-8-10-12,5 mm : ≤ 2	4 mm : ≤ 9 / 6-8-10-12,5 mm : ≤ 6
• Aumento de espesor • Aspecto				4	4
Resistencia al golpe de una bola de diámetro grande (altura de caída por un diámetro de huella ≤ 10mm)	EN 438-2-21	mm	4 mm ≥ 1400 6-8-10-12,5 mm ≥ 1800	4 mm ≥ 1400 6-8-10-12,5 mm ≥ 1800	
Resistencia al resquebrajamiento de superficie	EN 438-2-24	Clase ^(a)	4	4	
PROPIEDADES DE SUPERFICIE					
Defectos de superficie	EN 438-2-4	mm ² /m ²	≤ 1	≤ 1	
• Puntuales • Lineales			≤ 10	≤ 10	
Resistencia a la abrasión (punto inicial)	EN 438-2-10	Nº de vueltas	≥ 150	≥ 150	
Resistencia al vapor de agua	EN 438-2-14	Clase ^(a)	4	4	
Resistencia al calor seco 180°	EN 438-2-16	Clase ^(a)	4	4	
Resistencia al calor húmedo	EN 12721	Clase ^(a)	4	4	
Resistencia al rayado	EN 438-2-25	Grado ^(b)	3	3	
Resistencia a las manchas	EN 438-2-26	Clase ^(a)	5	5	
• Grupos 1 & 2 • Grupo 3			4	4	
Solidez del color a la luz artificial	EN 438-2-27	Escala de grises	4 a 5	4 a 5	
Resistencia a las quemaduras de cigarrillos	EN 438-2-30	Clase ^(a)	3	3	
COMPORTAMIENTO AL FUEGO					
Reacción al fuego	EN 13501-1	Euroclase	< 8 mm : D, s2 - d0 / ≥ 8 mm : C, s1 - d0	≥ 6 mm : B, s1 - d0	
Poder calorífico superior	EN ISO 1716	MJ/kg	18 - 20	18 - 20	
CUALIDADES SANITARIAS Y AMBIENTALES					
Contacto alimentario	EN 13130-1		Apto	Apto	
Emisión de formaldehído	EN 717-2	Clasificación	E1	E1	
Emisión de sustancias volátiles	ISO 16000-9	Clasificación	A	A	
Comportamiento antibacteriano	JIS Z 2801	Reducción en %	> 99,9	> 99,9	

CGS : Compacto estándar CGF : Compacto ignífugo

(a) Clase : 1= Degradación de la superficie. 2= Cambio importante de aspecto. 3= Cambio moderado. 4= Cambio leve, solo visible bajo cierta perspectiva. 5= Ningún cambio.

(b) Grado : 2= Rayas continuas a 2N. 3= Rayas continuas a 4N.

2. Monochrom®

Conforme EN 438-4 y 438-9	Calidad núcleo		Ignífugo Blanco	Estándar Extra Negro	
	Diseño / acabado		FA - BRIHG - ROC		
	Espesor		8 - 10 - 12,5 mm	10 - 12,5 mm	
	Tipo Normalizado		BCF	CGS	
Característica	Norma	Unidad			
PROPIEDADES FÍSICAS Y DIMENSIONALES					
Masa volumétrica	EN ISO 1183-1	g/cm ³	≥ 1,40	≥ 1,35	
Tolerancia en espesor	EN 438-2-5	mm	8-10 mm : ± 0,70 / 12,5 mm : ± 0,80	-10 mm : ± 0,50 / 12,5 mm : ± 0,60	
Tolerancia en longitud y anchura	EN 438-2-6	mm	- 0 / + 10	- 0 / + 10	
Tolerancia de rectitud de los bordes	EN 438-2-7	mm/m	≤ 1,5	≤ 1,5	
Tolerancia de escuadra	EN 438-2-8	mm/m	≤ 1,5	≤ 1,5	
Tolerancia de planicidad	EN 438-2-9	mm/m	≤ 5,0	≤ 3,0	
Estabilidad dimensional con temperatura elevada	EN 438-2-17	%	≤ 0,50	≤ 0,30	
• Sentido longitudinal			≤ 0,80	≤ 0,60	
• Sentido transversal					
PROPIEDADES MECÁNICAS					
Módulo de flexión	EN ISO 178	MPa	≥ 9000	≥ 9000	
Resistencia a la flexión	EN ISO 178	MPa	≥ 80	≥ 80	
Resistencia a la tracción	EN ISO 527-2	MPa	≥ 60	≥ 60	
Resistencia al agua hirviendo	EN 438-2-21	%	≤ 3	≤ 2	
• Aumento de masa			≤ 4	≤ 2	
• Aumento de espesor			Clase ^(a)	BRIHG : 3 / Otros : 4	BRIHG : 3 / Otros : 4
• Aspecto					
Resistencia al golpe de una bola de diámetro grande (altura de caída por un diámetro de huella ≤ 10mm)	EN 438-2-21	mm	≥ 1800	≥ 1800	
Resistencia al resquebrajamiento de SUPERFICIE	EN 438-2-24	Clase ^(a)	BRIHG : 3 / Otros : 4	BRIHG : 3 / Otros : 4	
Resistencia al resquebrajamiento del NÚCLEO	EN 438-2-24	Clase ^(a)	3	3	
PROPIEDADES DE SUPERFICIE					
Defectos de superficie	EN 438-2-4	mm ² /m ²	≤ 1	≤ 1	
• Puntuales			≤ 10	≤ 10	
• Lineales					
Resistencia a la abrasión (punto inicial)	EN 438-2-10	Nº de vueltas	≥ 150	≥ 150	
Resistencia al vapor de agua	EN 438-2-14	Clase ^(a)	BRIHG : 3 / Otros : 4	BRIHG : 3 / Otros : 4	
Resistencia al calor seco 180 °C	EN 438-2-16	Clase ^(a)	BRIHG : 3 / Otros : 4	BRIHG : 3 / Otros : 4	
Resistencia al rayado	EN 438-2-25	Grado ^(b)	BRIHG : 2 / Otros : 3	BRIHG : 2 / Otros : 3	
Resistencia a las manchas	EN 438-2-26	Clase ^(a)	5	5	
• Grupos 1 & 2			4	4	
• Grupo 3					
Solidez del color a la luz artificial	EN 438-2-27	Escala de grises	4 à 5	4 à 5	
Resistencia a las quemaduras de cigarrillos	EN 438-2-30	Clase ^(a)	3	3	
COMPORTAMIENTO AL FUEGO					
Reacción al fuego	EN 13501-1	Euroclase	B-s2,d0	C-s1,d0	
Poder calorífico superior	EN ISO 1716	MJ/kg	18 - 20	18 - 20	
CUALIDADES SANITARIAS Y AMBIENTALES					
Contacto alimentario	EN 13130-1		Apto	Apto	
Emisión de formaldehído	EN 717-2	Clasificación	E1	E1	
Comportamiento antibacteriano	JIS Z 2801	Reducción en %	> 99,9	> 99,9	

BCF : Compacto con alma teñida ignífuga CGS : Compacto estándar

(a) Clase : 1= Degradación de la superficie. 2= Cambio importante de aspecto. 3= Cambio moderado. 4= Cambio leve, solo visible bajo cierta perspectiva. 5= Ningún cambio.

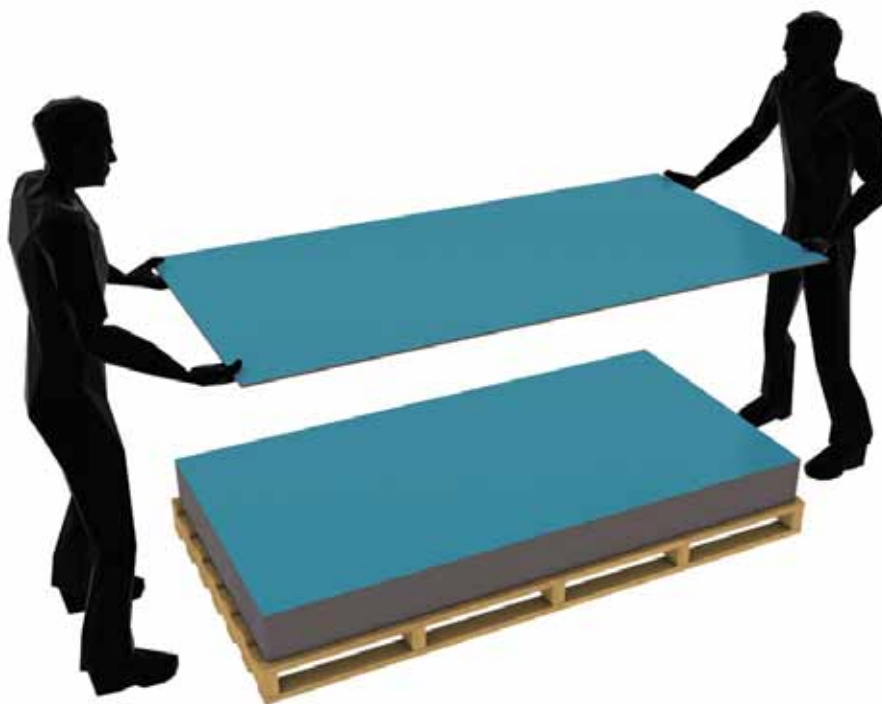
(b) Grado : 2= Rayas continuas a 2N. 3= Rayas continuas a 4N.

3 | TRANSPORTE Y ALMACENAMIENTO

A | Manipulación

Durante la manipulación, los paneles han de levantarse uno por uno para protegerlos de los rayados.

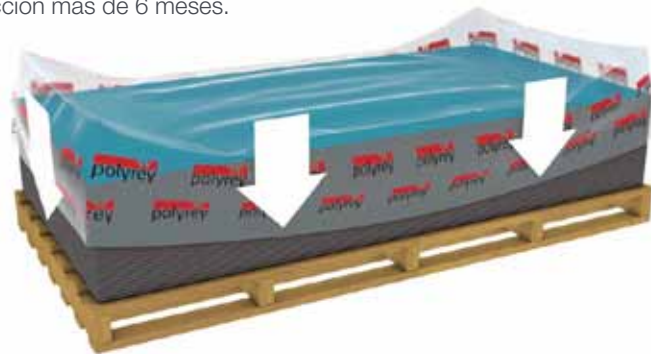
Se recomienda evitar deslizar las superficies decorativas una sobre la otra. Puede utilizarse por ejemplo un sistema de ventosas.



Vigilar siempre que las dos caras del panel estén limpias y libres de partículas abrasivas.

B | Paletización y condiciones de almacenamiento

- Utilizar palés planos y estables, de tamaño al menos igual al de los paneles, para evitar cualquier deslizamiento o desbordamiento.
- La distancia máxima entre traviesas será de 600 mm.
- Almacenar los tableros en un local cerrado protegido contra la humedad y el calor (10 a 30 °C - 40 a 60 % HR).
- En el caso de un almacenamiento horizontal sobre palé, colocar un hoja de protección lo suficientemente grande entre el palé y el panel, y otra sobre el panel superior.
- Se recomienda mantener los paneles en su embalaje original cerrado (funda de plástico).
- Un almacenamiento horizontal prolongado de los paneles evita que se produzcan deformaciones.
- Nunca almacenar paneles con film de protección más de 6 meses.



C | Condicionamiento

- Antes de cualquier utilización, se recomienda almacenar los paneles Compactos durante 3 días aproximadamente en un local que presente las siguientes condiciones ambientales :
 - temperatura 18 a 25 °C.
 - humedad relativa 40 a 60 %.
- Durante la instalación de los Compactos, el film de protección ha de retirarse simultáneamente de ambas caras de la pieza.
- Para un resultado óptimo, les aconsejamos se aseguren que ambas caras queden igualmente ventiladas.

4 | MECANIZADO DEL COMPACTO

PRINCIPIOS BÁSICOS

Se utiliza la misma maquinaria que para el laminado HPL :

- máquina de control numérico,
- sierra, fresadora manual, fresadora estática,
- taladro.

Recomendamos encarecidamente la utilización de herramientas de diamante, incluso frente a las de carburo.

Conservar el film de protección durante el mecanizado y, a ser posible, durante la instalación. El film ha de retirarse de ambas caras simultáneamente.

Según las máquinas que se vayan a utilizar, algunas pruebas previas serán necesarias para determinar las características de las herramientas, las velocidades de avance y rotación, con el fin de descartar cualquier sobrecalentamiento local y evitar un mecanizado defectuoso. Las velocidades se indican a modo informativo.

Para una óptima utilización del producto respetar las siguientes condiciones :

	REYSIPUR®	MONOCHROM®
Temperatura máxima	60 °C	50 °C
Higrometría máxima	95 %	95 %
Higrometría mínima	15 %	20 %

A | Corte

Los cortes (despiece) han de tener en cuenta el sentido longitudinal del panel entero. Por ello, es necesario identificarlo en cada panel cortado, para evitar cualquier variación dimensional o de tonalidad en el momento de la instalación.

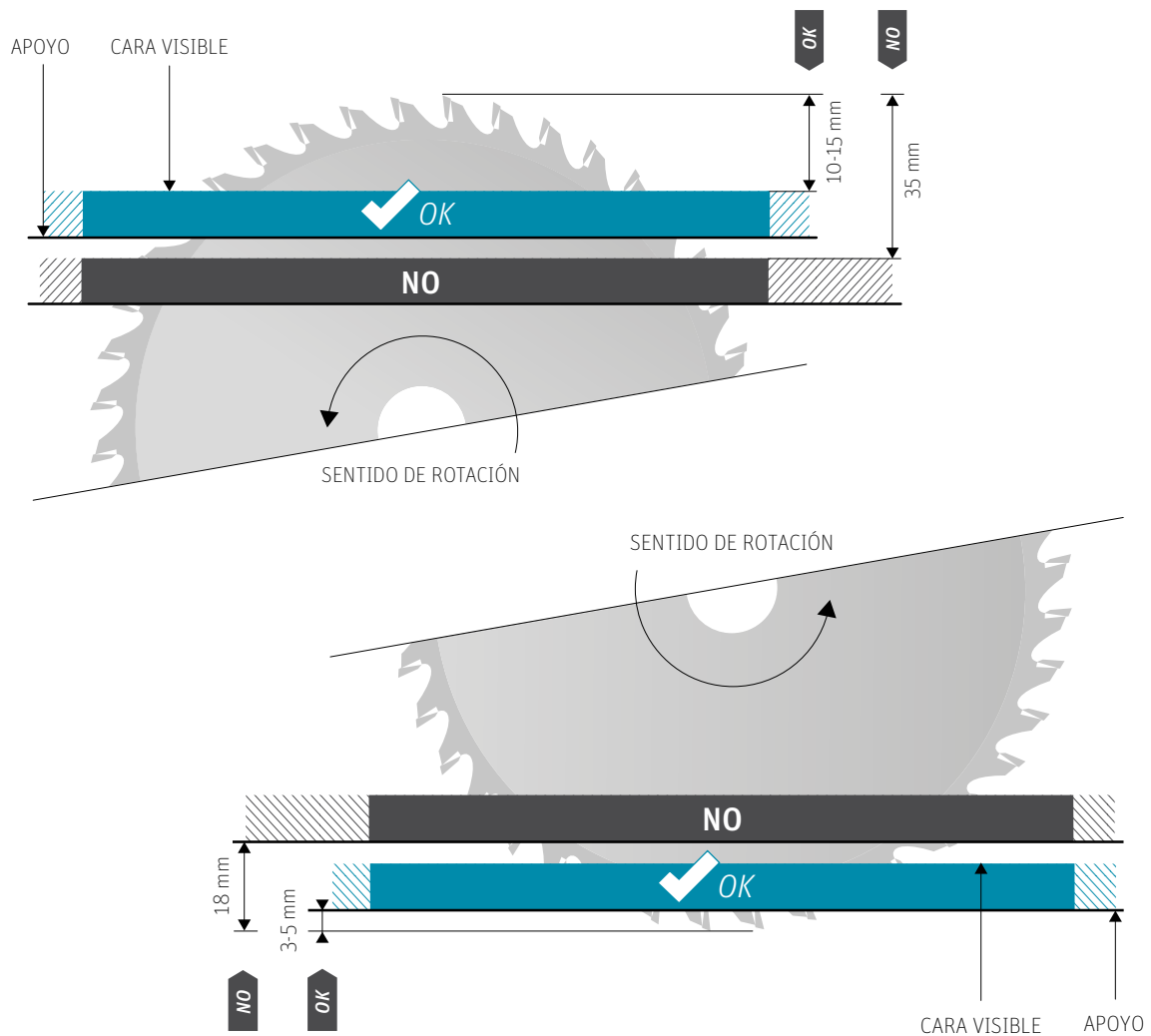
1. Sierra circular industrial

Para conseguir una buena calidad de corte, se recomienda :

- Trabajar con sierras bien afiladas, rectas, y con una vía lo más estrecha posible.
- Utilizar un panel mártir rígido para evitar astillar el panel a la salida de la herramienta.

En función de la utilización final de los tableros y si la calidad de corte no ha sido óptima, se puede rebasar el corte y acabar con un fresado.

Con el fin de preservar las dos superficies decorativas, hay que ajustar de la mejor manera posible el ángulo de salida de la sierra, o sea su altura. La calidad del corte de la cara superior se mejora en comparación a la de la cara inferior si se eleva la sierra y viceversa.





Dientes planos y trapezoidales alternos



Dientes biselados alternos



La velocidad de avance depende del espesor del tablero y de la calidad de corte esperada. Cuanto más grueso y duro sea el material, más baja será la velocidad.

	REYSIPUR®	MONOCHROM®
Tipo de herramienta	Carburo	Diamante
Velocidad de rotación	4000 - 9000 v/min	
Número de dientes	80 - 120	

Los Compactos Monochrom® blancos, más sensibles por naturaleza, requieren la utilización de herramientas bien afiladas o tratadas con diamante, así como un trabajo de acabado después del corte. La velocidad de avance será baja y la utilización de un panel mártir es imprescindible.

2. Sierra circular manual

La utilización de una maquinaria portátil es posible, pero no permite obtener resultados de una calidad óptima. En este caso, recomendamos trabajar con sierras de carburo o de diamante cuyo número de dientes de las cuchillas sea superior a 42.

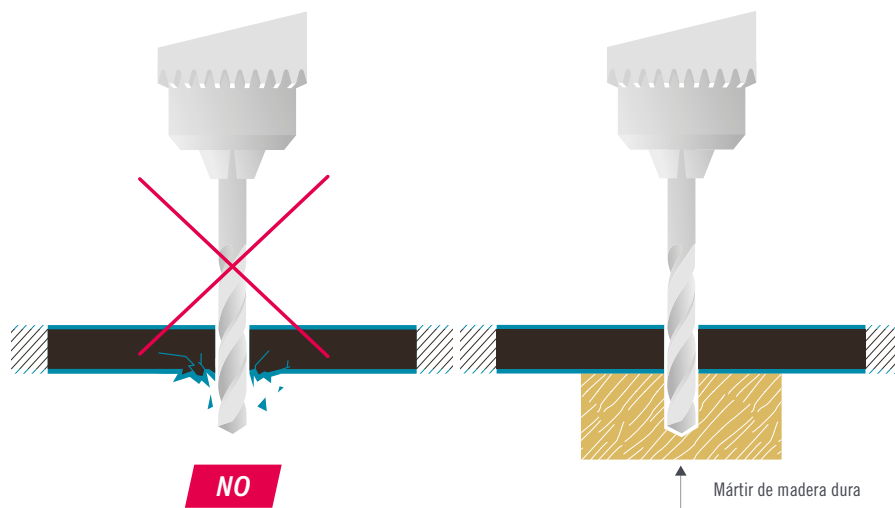
3. Máquina de control numérico

	REYSIPUR®	MONOCHROM®
Tipo de herramienta	Carburo	Diamante
Velocidad de rotación	20000 - 28000 v/min	

El corte con esta tipo de maquinaria es el más indicado para los trabajos con paneles de Compacto.

B | Taladrado

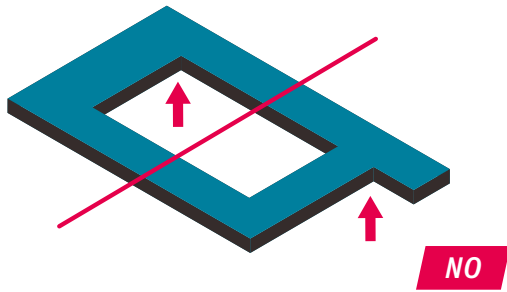
- Utilizar preferentemente brocas de carburo con un ángulo de punta de 60 a 80° (no utilizar brocas con un ángulo de 120°). La utilización de brocas de hierro HSS también es posible para pequeñas series o diámetros reducidos de taladrado (inferiores a 10 mm).
- Para evitar astillar la cara del panel del lado de la salida del taladro :
 - El avance de la broca se hará sin movimientos bruscos.
 - Se aconseja trabajar sobre una base sólida que pueda taladrarse, como un tablero aglomerado denso o un contrachapado con caras duras.



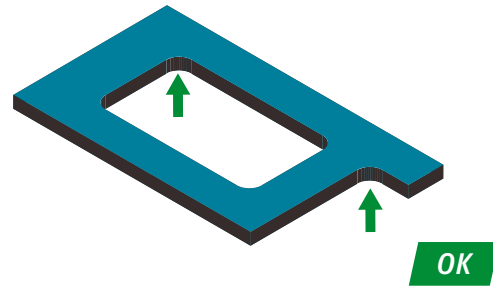
- Puede realizarse el taladrado de agujeros ciegos en paneles de 12,5 mm de espesor :
 - La profundidad del orificio deberá respetar un margen residual de al menos **1,5 mm para Reysipur®** y **3 mm para Monochrom®**.
 - Si el taladrado es paralelo al plano del panel, el espesor residual de cada lado será **como mínimo de 3 mm**.
- Al taladrar agujeros ciegos, evitaremos la utilización de brocas con puntas de centrado, para no correr el riesgo de astillar, traspasar o marcar la cara inferior.



C | Vaciados y ángulos entrantes



Los ángulos vivos son contrarios a las características de los Compactos y laminados en general, ya que pueden conducir a la formación de grietas bajo ciertas condiciones (humedad baja por ejemplo).



Los ángulos entrantes y los vaciados **serán sistemáticamente redondeados**. El radio interior será, como mínimo, de 5 mm para Reysipur® y 8 mm para Monochrom®.

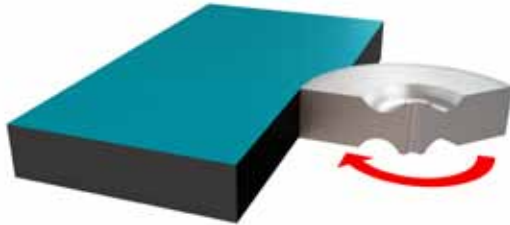
Se podrá aumentar dicho radio en cuanto la longitud del corte supere los 250 mm.

D | Tratamiento de los cantos

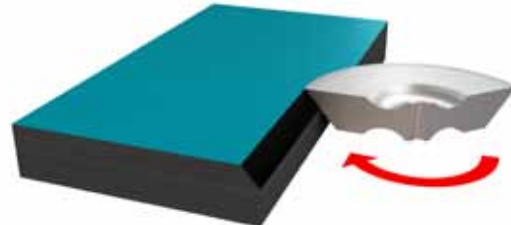
Los cantos no necesitan tratamiento particular, pero pueden ser mecanizados en caso de necesitar un acabado singular.

- Si un canto ha de quedar visible después del montaje, puede ser mecanizado (achaflanado, calibrado, fresado o biselado), y pulido luego para un resultado perfecto.
- Después del pulido, se aplica sobre el canto un producto aceitoso adaptado para conseguir un acabado perfecto (aceite de linaza por ejemplo).
- Se aconseja rebajar los cantos vivos para evitar accidentes.
- Para una calidad óptima, se aconseja utilizar la velocidad de rotación más alta posible.

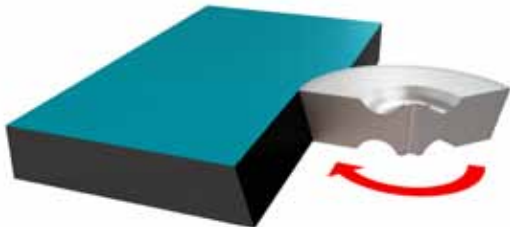
Calibrado



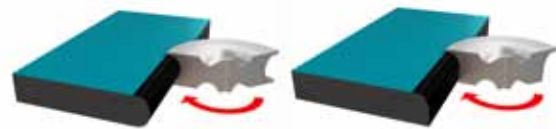
Achafanado



Biselado



Medio bocel / Cuarto bocel



E | Grabado

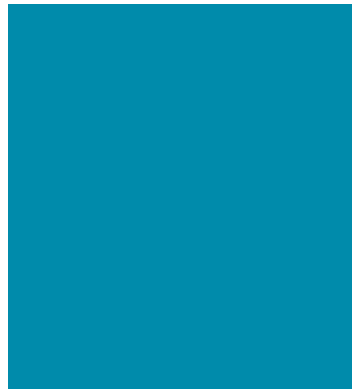
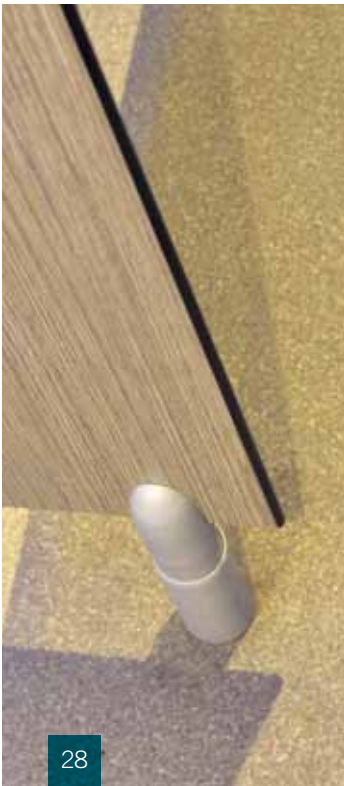
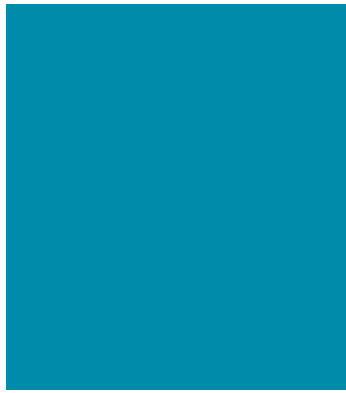
Grabar el Compacto es posible. El grabado puede realizarse en centros de mecanizado equipados, al menos, de fresas de carburo de tungsteno.

REYSIPUR®

Para un acabado óptimo del Compacto Reysipur®, la zona grabada puede ser tratada con aceite de linaza, pintura o resina.

MONOCHROM®

Para el Compacto Monochrom®, las zonas grabadas se pueden pulir con estropajo de acero o papel de vidrio de grano 120.



5 | MONTAJE Y FIJACIÓN

PRINCIPIOS BÁSICOS

Es esencial adaptar el grosor de los paneles utilizados en función de su aplicación :

- **4 mm** : para aplicaciones en las cuales el panel se sostiene sobre toda la superficie o queda fijado dentro de un perfil.
- **6 mm** : utilizado a menudo con perfiles en U (mobiliario de hospitales y restaurantes).
- **6 y 8 mm** : revestimiento mural.
- **10 y 12,5 mm** : encimera, escritorio, fachada de mueble (puerta), cabinas, separaciones autoportantes.

Al unir entre sí los paneles Compactos se debe tener en cuenta el sentido de las fibras del panel, respetar este criterio permite evitar la formación de tensiones, ya que las variaciones dimensionales varían según se trate del sentido longitudinal o trasversal del panel entero.

Para aplicaciones en zonas húmedas (taquillas, cabinas, divisiones...), los paneles Compactos tienen que poder mantenerse secos siempre. Con el fin de protegerlos de la humedad ambiente, es aconsejable utilizar pies de soporte para separarlos del suelo y garantizar una buena ventilación.

A | Aplicación horizontal

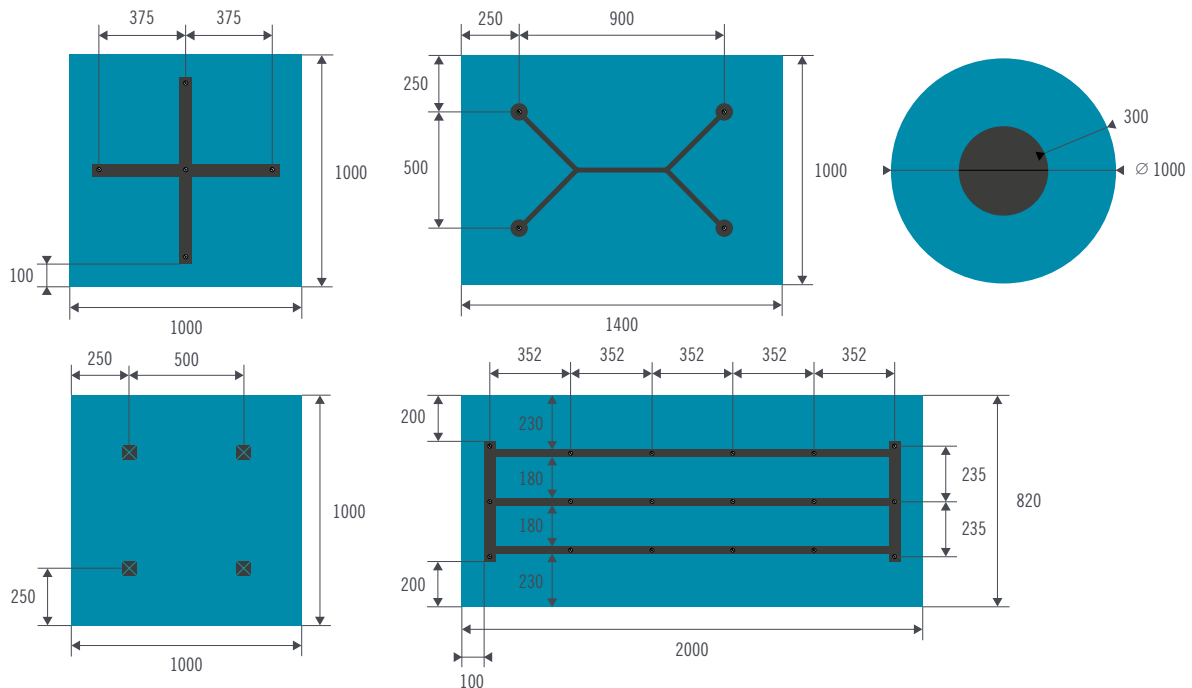
Se pueden utilizar 2 tipos de fijaciones para juntar los paneles Compactos en aplicaciones horizontales.

1. Encolado

- Para el encolado de paneles sobre un soporte de madera, se aconseja utilizar una masilla adhesiva (referirse a las instrucciones de los fabricantes sobre el modo de utilización de las colas).
- El encolado debe de practicarse con unas superficies perfectamente libres de polvo y grasas.
- La masilla adhesiva se deposita en cordones y no en montones.

2. Fijación mecánica

- La fijación mecánica puede hacerse con tornillos (de acero inoxidable o de acero tratado), o con tacos expansibles.
- Taladrar primero con una broca de un diámetro inferior al del tornillo de fijación para facilitar el atornillado.
- La cabeza del tornillo tapaná siempre el agujero. Los tornillos quedarán apretados, pero no bloqueados.
- La distancia máxima entre las fijaciones será de 900 mm para los paneles de 12,5 mm y de 600 mm para los paneles de 10 mm, dejando como máximo una distancia desde el borde de 250 mm. El montaje sobre una estructura de soporte permite evitar los riesgos de flecha del panel.
- La distancia entre los puntos de fijación se calculará y repartirá desde el centro del tablero.

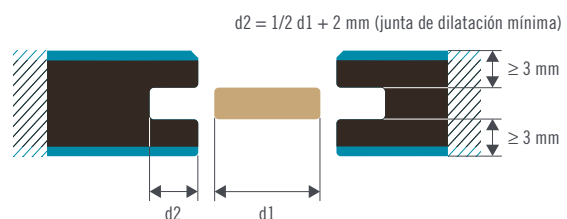


3. Unión entre tableros

La ensambladura de los paneles, puede realizarse a testa, tablero contra tablero, o bien mediante el sistema de ranura y falsa lengüeta, pudiendo ser ésta de compacto, madera o metal.

Hay que prever, de cada lado de la ranura, un margen residual de 3 mm como mínimo. La ranura tendrá que ser más profunda de 2 mm y más ancha de 0,5 mm que la lengüeta.

Se recomienda realizar un corte tipo pico de pájaro en la cara visible para asegurar que la unión quede enrasada y mejore la estética.



B | Aplicación vertical como revestimiento mural

El Compacto Reysipur® puede utilizarse como revestimiento mural.

Recomendamos la utilización de paneles de **8 mm de espesor como mínimo**. También es posible utilizar paneles de 6 mm, pero siempre que su ancho sea de 600 mm como máximo.

Sea cual sea el método de colocación, es mejor no montar elementos cuya anchura supere 1240 mm.

La instalación de los paneles Compactos ha de realizarse sobre muros y paredes totalmente secos.

En trabajos de reforma, si la pared soporte presenta signos de humedad, hay que eliminar completamente la fuente de humedad antes de colocar los paneles Compactos.

Con el fin de evitar cualquier problema de curvado y tensión, **hay que respetar escrupulosamente las consignas de acondicionamiento**. Es necesario crear una circulación de aire entre el muro y el panel,

así como en la parte alta y baja, para garantizar un equilibrio entre temperatura e higrimetría. El hueco de ventilación recomendado es de 5 a 20 mm.

Los paneles laminados Compactos sufren ligeras variaciones dimensionales con los cambios ambientales. Hay que tenerlas en cuenta a la hora de ensamblar los tableros y prever juntas según el sentido del panel :

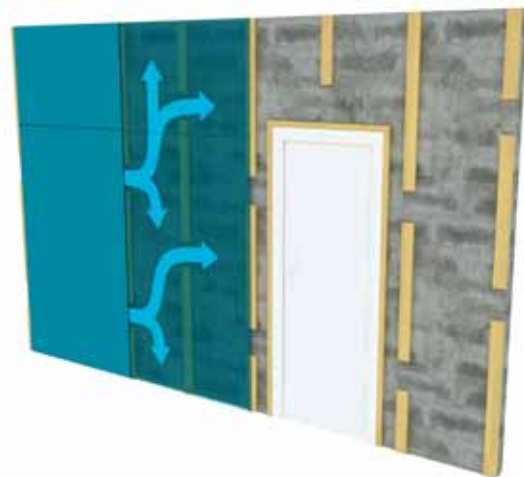
SENTIDO LONGITUDINAL	SENTIDO TRANSVERSAL
+ 1.0 mm/m	+ 2.5 mm/m
- 2.0 mm/m	- 3.0 mm/m

El relleno de las juntas se podrá realizar con una silicona translúcida o de color.

1. Instalación sobre rastreles

Este tipo de montaje sirve para todo tipo de soporte (placa de yeso, yeso o mampostería).

- Colocar rastreles de madera, compacto o perfiles metálicos, fijados con una distancia vertical regular entre ellos (de 600 mm) y fraccionados para garantizar la libre circulación del aire.
- La fijación sobre el rastrel puede hacerse con cola, tornillos o remaches.

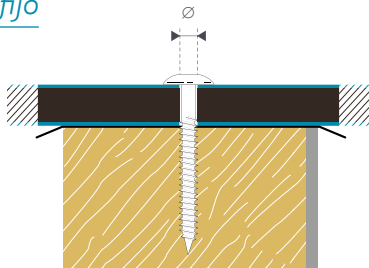


1.1 Fijación mecánica sobre rastreles

Los paneles pueden sufrir variaciones dimensionales por culpa del calor o la humedad. Estas variaciones alcanzan, como máximo, 3 mm/ml en sentido longitudinal y 5,5 mm/ml en sentido transversal.

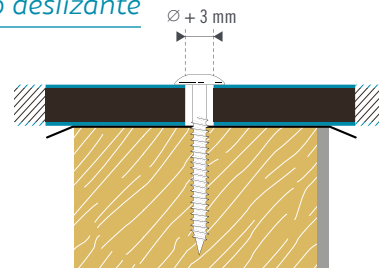
La fijación de los paneles debe tener en cuenta dichas variaciones dimensionales: se recomienda fijar el panel con un punto fijo y unos puntos deslizantes. El punto fijo se encuentra en la parte central del tablero. Su papel consiste en asegurar un correcto posicionamiento del panel y repartir las variaciones dimensionales. Los puntos deslizantes permiten cierto movimiento del tablero.

Punto fijo

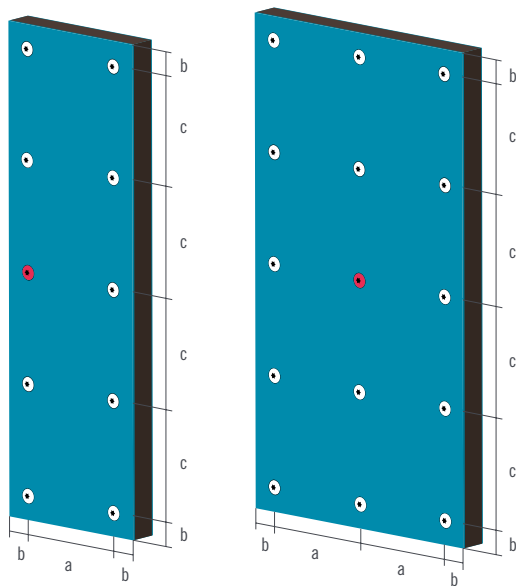


El diámetro de taladrado de los puntos fijos tiene que ser equivalente al diámetro del tornillo.

punto deslizante



El diámetro de taladrado de los puntos deslizantes tiene que ser 3 mm superior al del tornillo, o sea de 8 mm para un tornillo de 5 mm de diámetro.



● Punto fijo

○ Puntos deslizantes

a : distancia entre las fijaciones

b : distancia entre las fijaciones y los bordes del tablero : mínimo 20 mm

De modo general, el taladrado del panel debe respetar una distancia mínima de 20 mm desde los bordes verticales y horizontales. Para garantizar que los tornillos queden bien centrados, se recomienda utilizar una broca escalonada.

Espesor del panel	a = distancia entre las fijaciones	Longitud máxima por Módulo	Voladizo
6 mm	450 mm	600 mm	-
8 mm	550 mm	1240 mm	250 mm
10 mm	700 mm	1240 mm	250 mm

1.2 Encolado sobre rastreles

PRINCIPIOS BÁSICOS

- Respetar una temperatura mínima de 10 °C y máxima de 35 °C.
- Durante las 5 horas siguientes a la colocación, la temperatura no debe ser inferior a 10 °C.
- Los paneles han de colocarse sobre una estructura que permita una buena ventilación.
- Los rastreles se colocarán siempre verticalmente y el cordón de masilla también se depositará únicamente en sentido vertical.
- La anchura de los rastreles será de 45 mm para los intermedios y los de los extremos y de 90 mm para los de unión entre paneles.
- Para los paneles de un espesor corriente, la distancia entre los listones será de 600 mm aproximadamente. Si la colocación ha de realizarse con espesores inferiores a 8 mm, les rogamos contacten el servicio técnico POLYREY.
- Este montaje puede efectuarse sobre rastreles de tipo compacto, de madera cepillada o sobre estructuras de aluminio. Sin embargo, la preparación para estas aplicaciones será diferente.

A. Preparación de los paneles

Los paneles Compactos deberán almacenarse en el lugar de destino, en posición plana sobre unas traviesas regulares que permitan la circulación del aire entre cada compacto. El almacenamiento será de 72 horas como mínimo.

- Lijar las superficies a encolar con un papel abrasivo fino.
- Quitar el polvo y limpiar con un disolvente.
- Dejar que el disolvente se evapore.
- Aplicar una fina capa de imprimación (de tipo 3M P111 o equivalente), en las 2 horas siguientes.
- Respetar el tiempo de secado según las indicaciones del fabricante.
- Después de la imprimación, los paneles pueden colocarse en las 24 horas siguientes.

B. Encolado sobre rastreles de madera

Los rastreles serán de madera cepillada, no tratada y seca (porcentaje máximo de humedad 16 %).

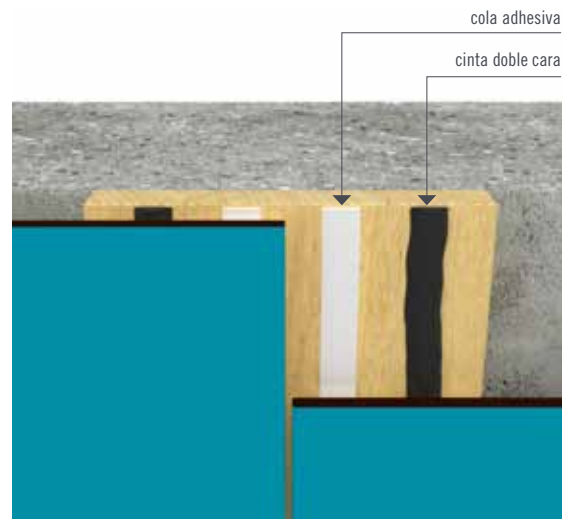
- Para optimizar la adherencia, los rastreles pueden tratarse con una fina capa de imprimación (de tipo 3M P594 o equivalente).
- Respetar el tiempo de secado según las indicaciones del fabricante.
- Después de aplicar la imprimación, la cola adhesiva y los tableros deben colocarse en las 24 horas siguientes sobre los rastreles de madera.

C. Encolado sobre rastreles metálicos

- Para mejorar la adherencia de la imprimación sobre el metal, lijar levemente con un papel abrasivo fino.
- Quitar el polvo y limpiar con un disolvente.
- Dejar que el disolvente se evapore.
- Aplicar una fina capa de imprimación (de tipo 3M P592 o equivalente) en las 2 horas que siguen la limpieza.
- Respetar el tiempo de secado según las indicaciones del fabricante.
- Después de la imprimación, los paneles pueden colocarse en las 24 horas siguientes.

D. Aplicación de la cola mastic

- Aplicar una cinta adhesiva de doble cara de 3 mm de espesor a lo largo de los rastreles, sin retirar el film de protección. Esta cinta permite mantener el Compacto en posición mientras cuaja la cola y garantizar su espesor.
- Aplicar la masilla adhesiva (de tipo 3M P760 o equivalente) directamente sobre el rastrel, por medio de una boquilla triangular (12 mm de alto por una base de 8 mm). Puede aplicarse con una pistola manual o de aire comprimido, a 10 mm del borde del rastrel y de las cintas adhesivas.
- Vigilar que el cordón de cola se coloque correctamente de manera que permita fijar el extremo del panel Compacto.



E. Posicionamiento y fijación

- Retirar el film de protección de la cinta adhesiva de doble cara.
- Una vez el panel Compacto queda posicionado, ejercer una presión hasta conseguir un contacto con el adhesivo. Esta operación se realiza en los 10 minutos que siguen la aplicación de la masilla.
- Respetar el tiempo de secado de la masilla adhesiva según las indicaciones del fabricante.
- La limpieza de restos de cola ha de hacerse antes de que endurezca, con un disolvente tipo acetona o derivado.

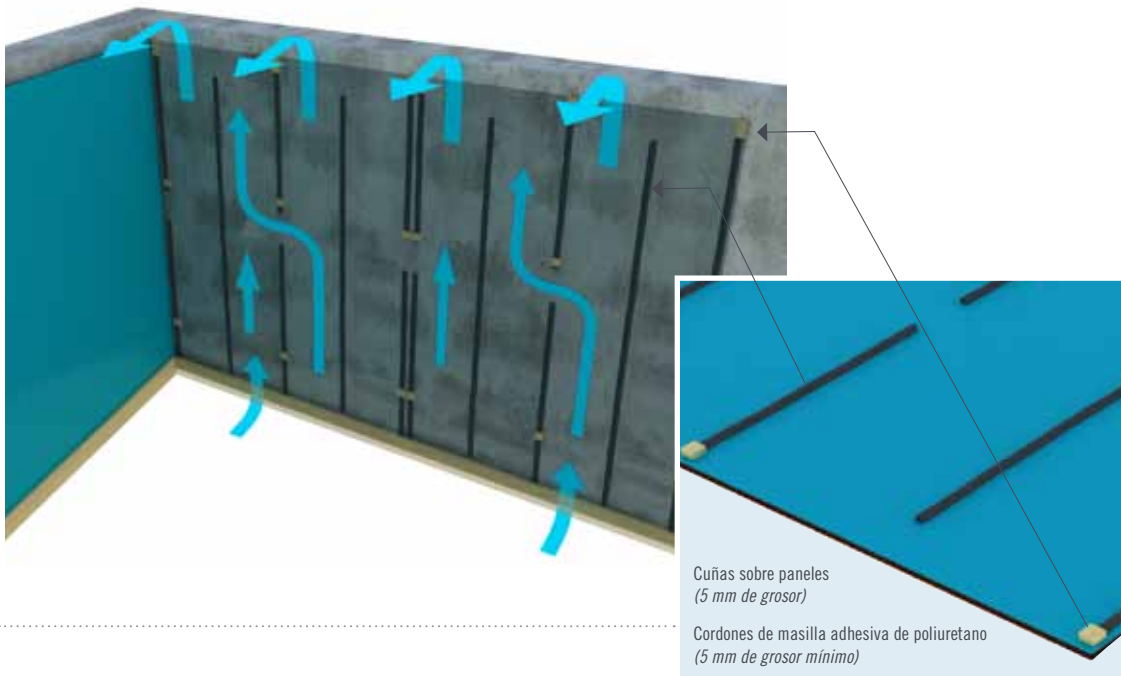
2. Encolado directo sobre soporte de mampostería

Se recomienda reservar este tipo de colocación a superficies pequeñas (paredes de cocina, basamento).

Para la preparación de los paneles, referirse a las indicaciones página 31.

Depositar cordones verticales de cola mastic de poliuretano de un grosor mínimo de 5 mm, separados 10 mm del borde y espaciados entre sí 30 cm, en línea discontinua para asegurar la circulación del aire. Para garantizar una buena ventilación, colocar unas cuñas de 5 mm de grosor en los cordones, en la parte trasera del panel.

Respetar las condiciones de encolado indicadas por los fabricantes de pegamento.



C | Aplicación vertical para mobiliario

PRINCIPIOS BÁSICOS

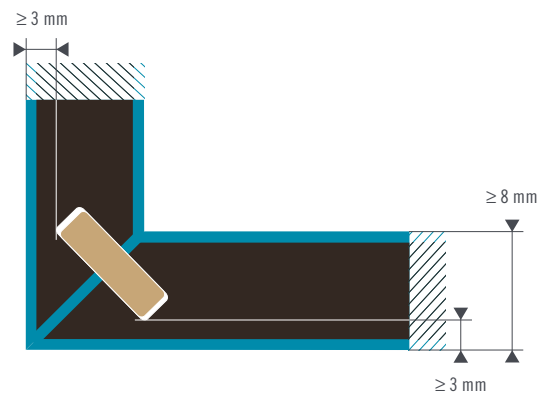
- Para evitar la formación de tensiones durante el ensamblaje de los tableros Compactos, hay que respetar el sentido del panel, ya que las variaciones dimensionales cambian según se trate del sentido longitudinal o transversal del tablero entero.
- Para la realización de un elemento vertical de mobiliario (por ejemplo, una puerta de mueble), es obligatorio asegurar una buena ventilación en la parte trasera practicando un vaciado en el espesor del compacto.

1. Unión por encolado

- El encolado se realizará sobre superficies perfectamente libres de polvo y grasas.
- Se utilizarán colas reactivas :
 - poliuretano sin disolvente
 - epoxi
 - cola mastic
- Referirse a las instrucciones de los fabricantes sobre el modo de utilización de los pegamentos.

1.1 Uniones en ángulo (en L)

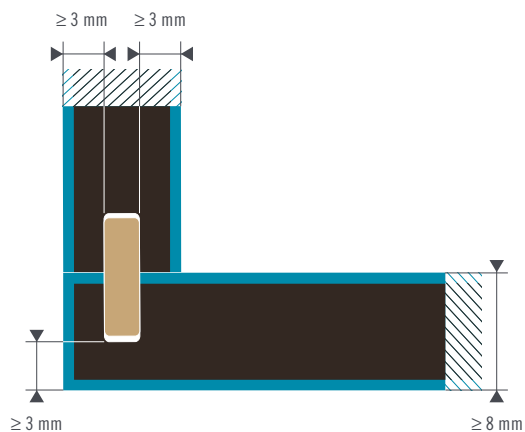
- **Ensamblaje en inglete :**
 - Descartar los paneles de gran tamaño (menos de 1 metro).
 - Este tipo de ensamblaje tiene como ventaja la de ocultar completamente el canto.
 - Se aconseja reforzar el ensamblaje con una lengüeta.



- **Ensamblaje recto :**

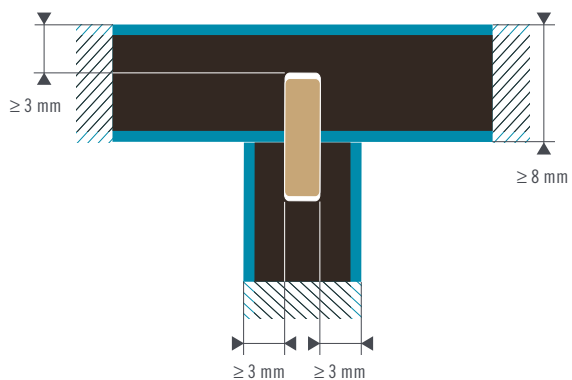
- Se aconseja utilizar un tipo de unión por ranura y falsa lengüeta discontinuas que permitirán posicionar correctamente las piezas entre sí.
- Se desaconseja este tipo de montaje con paneles de un grosor inferior a 8 mm.

- La anchura de la ranura y los espesores residuales tendrán como mínimo un grosor de 3 mm.



1.2 Uniones perpendiculares (en T)

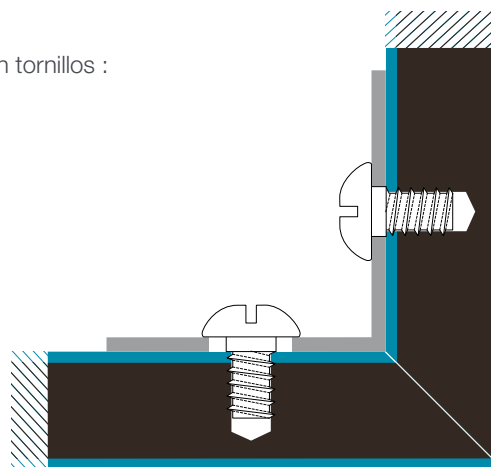
Misma regla que para el ensamblaje recto.



2. Uniones con herrajes o fijaciones

La instalación de los herrajes se realiza normalmente con tornillos :

- **directamente enroscados en el Compacto :**
 - Tornillo autoroscante
 - Roscado, y después atornillado
- o bien por medio de tacos expansibles



- La instalación de elementos de fijación en los cantos del panel Compacto queda prohibida.
- Por las características de los paneles, es necesario realizar varios puntos de fijación deslizantes y un punto fijo.
- La fijación mecánica conviene a cualquier tipo de ensamblaje (corte en inglete, corte recto o ensamblaje en T).

3. Montaje de bisagras

En algunos casos, en particular para la fabricación de puertas de muebles (cocina, laboratorios...), se pueden utilizar bisagras.

- El número de bisagras a lo largo de la puerta depende de su peso.
 - Si se utilizan bisagras invisibles, hay que dejar, como mínimo, un espesor residual de 3 mm bajo la cazoleta.
 - Bisagras aconsejadas : fijación con dos anclajes.
 - Las bisagras atornilladas en el canto del panel quedan completamente **prohibidas**.
-

6 | MANTENIMIENTO

A | Resistencia a las manchas y a los productos químicos

La superficie dura y no porosa de los laminados de alta presión confiere a los compactos unas propiedades muy elevadas de resistencia a las manchas y los productos químicos (según la norma EN438).

1. Productos que no producen alternaciones después de un contacto prolongado de 16 horas máximo

Nombre	Formula	Nombre	Formula	Nombre	Formula
A		• láctico	CH ₃ CHOHCOOH	Amines primarias	R-NH ₂
Aceite usado	—	• oleico	C ₁₈ H ₃₄ O ₂	Amines secundarias	R \ NH R' /
Aceites vegetales, animales y minerales	—	• salicílico	C ₆ H ₄ OHCOOH	Amines terciarias	R \ NH R' / N R'' /
Acetato de amilo	CH ₃ COOC ₅ H ₁₁	• úrico	C ₅ H ₄ N ₄ O ₃	Aminoacetofenona	NH ₂ C ₆ H ₄ COCH ₃
Acetato de butilo	CH ₃ COOC ₄ H ₉	Acuarelas	—	Amoniaco	NH ₄ OH
Acetato de cadmio	Cd(CH ₃ COO) ₂	Agua	H ₂ O	Arabinosa	C ₅ H ₁₀ O ₅
Acetato de etilo	CH ₃ COOC ₂ H ₅	Agua oxigenada a 3 % volumen	H ₂ O ₂	Arcilla-kaolin	Al ₂ O ₃ , 2SiO ₂ , 2H ₂ O
Acetato de isoamilo	CH ₃ COOC ₅ H ₁₁	Alcohol amílico	C ₅ H ₁₁ OH	Asparagina	C ₄ H ₈ O ₃ N ₂
Acetato de plomo	Pb(CH ₃ COO) ₂	Alcoholes y alcoholes grasos :		Azúcares y jarabes	—
Acetato de sodio	NaCH ₃ COO	• alcoholes primarios	RCH ₂ OH	Azufre coloidal	S
Acetona	CH ₃ COCH ₃	• alcoholes secundarios	R \ CHOH R' /	B	
Ácidos débiles como :		• alcoholes terciarios	R \ COH R' / N R'' /	Bebidas con alcohol o sin	—
• acético	CH ₃ COOH	Aldehídos	R-CHO	Benceno	C ₆ H ₆
• ácido fórmico a menos de 10 %	HCOOH	Aldehído salicílico	C ₇ H ₆ O ₂	Bencidina	NH ₂ -C ₆ H ₄ -C ₆ H ₄ NH ₂
• ascórbico	C ₆ H ₈ O ₆	Alimentos	—	Benzaldehído	C ₆ H ₅ CHO
• aspártico	C ₄ H ₇ O ₄ N	Alimentos diversos incluidos piensos	—	Betunes	—
• benzoico	C ₆ H ₅ COOH	Almidones	—	Biogel	—
• bórico	B(OH) ₃	Alumbre de potasio	(SO ₄) ₂ , 12 H ₂ O	Butanol-Alcohol butílico	CH ₃ CH ₂ CH ₂ CH ₂ OH
• cresílico	CH ₃ C ₆ H ₄ COOH	Amidas	R-CONH ₂	C	
• cítrico	C ₆ H ₈ O ₇			Café	—
• esteárico	C ₁₇ H ₃₅ COOH			Cafeína	C ₈ H ₁₀ N ₄ O ₂
• fenico	C ₆ H ₅ OH				

Nombre	Formula	Nombre	Formula	Nombre	Formula
Cal hidratada	Ca(OH) ₂	Fructosa	C ₆ H ₁₂ O ₆	Nicotina	C ₁₀ H ₁₄ N ₂
Caldos alimentarios	—	Fuelóleo	—	Nitrofenol	C ₆ H ₄ NO ₂ OH
Caldos de cultivo (patrón I y II)	—	G		O	
Carbones activos	C	Galactosa	C ₆ H ₁₂ O ₆	Octanol	C ₈ H ₁₇ OH
Carbones	C	Gasolina-Petróleo	—	Orina	—
Caseína	—	Gelatinas	—	Oxido de calcio	CaO
Cementos	—	Glicerina	HOCH ₂ -CHOH-CH ₂ OH	P	
Ceras	—	Glicocola	NH ₂ -CH ₂ -COOH	Parafinas	C _n H _{2n+2}
Cetonas	R-CO-R'	Glicol	HOCH ₂ -CH ₂ OH	Patrones agar I y II	—
Ciclohexano	C ₆ H ₁₂	Glucosa	C ₆ H ₁₂ O ₆	Perfumes	—
Ciclohexanol	C ₆ H ₁₁ OH	Grafito	C	Pentanol	CH ₃ (CH ₂) ₄ OH
Clorobenceno	C ₆ H ₅ Cl	Grasas animales, vegetales	—	Peptonas	—
Cloroformo	CHCl ₃	H		Pintalabios	—
Cloruro de metileno	CH ₂ -Cl ₂	Heparina	—	Pinta uñas	—
Cocaína	C ₁₇ H ₂₁ NO ₄	Heptanol	C ₇ H ₁₅ OH	Piridina	C ₅ H ₅ N
Colas hidrosolubles	—	Hexano	C ₆ H ₁₄	Pomadas	—
Colesterol	C ₂₇ H ₄₅ OH	Hexanol	C ₆ H ₁₃ OH	Potasio a menos de 10 %	KOH
Colorantes	—	Hidrato de cloral	Cl ₃ C-CH(OH) ₂	Productos alimentarios	—
Cosméticos	—	Hidroquinona	HOC ₆ H ₄ OH	Propanol	C ₃ H ₇ OH
Crésol	CH ₃ C ₆ H ₄ OH	Hidróxido de litio (a menos de 10 %)	LiOH	Propilenglicol	CH ₃ CHOHCH ₂ OH
CH		Hidróxido de magnesio	Mg(OH) ₂	Q	
Champú	—	Hipofisina	—	Quinina	—
D		Hollín	—	R	
Dentífrico	—	Humo	—	Rafinosa	C ₁₈ H ₃₂ O ₁₆ ·5H ₂ O
Detergentes	—	I		Ramnosa	C ₆ H ₁₂ O ₅ ·H ₂ O
Detergentes de ropa	—	Imido «Roche»	—	Reactivos para grupos sanguíneos	—
Dextrosa (glucosa)	C ₆ H ₁₂ O ₆	Inosina	C ₉ H ₁₁ O ₅ N ₄	Reactivos None-Apelt	—
Dicloroetano	ClCH ₂ -CH ₂ Cl	Insecticidas	—	Reactivos de Pandys	—
Dicloroetileno	CH ₂ =CCL ₂	Isopropanol	C ₃ H ₈ OH	Reactivos de Töpfer	—
Diclorometano	CH ₂ Cl ₂	J		S	
Digitomina	C ₅₆ H ₉₂ O ₂₉	Jabones	—	Sacarosa	C ₁₂ H ₂₂ O ₁₁
Dimetilformamida	HCON(CH ₃) ₂	L		Sal de cocina	NaCl
Dimetilsulfóxido	(CH ₃) ₂ SO	Lacas	—	Sangre	—
Dioxano	C ₄ H ₈ O ₂	Lactosa	C ₁₂ H ₂₂ O ₁₁	Saponina	—
Disolventes orgánicos	—	Leche	—	Serina	HOCH ₂ CH(NH ₂)COOH
Disolventes pinta uñas	—	Levaduras químicas, naturales	—	Soluciones salinas (incluidas en mezclas) otras que las citadas en la parte 2 :	
Dulcitol	C ₆ H ₁₄ O ₆	Levulosa	C ₆ H ₁₂ O ₆	• Bicarbonato de sodio	NaHCO ₃
E		Lodos	—	• Bromato de potasio	KBrO ₃
Engrudo (almidones)	—	M		• Bromuro de potasio	KBr
Ésteres	R-COO-R'	Maltosa	C ₁₂ H ₂₂ O ₁₁	• Carbonato de calcio	CaCO ₃
Estireno	C ₆ H ₅ -CH=CH ₂	Manita	C ₆ H ₁₄ O ₆	• Carbonato de litio	Li ₂ CO ₃
Etanol	C ₂ H ₅ OH	Manosa	C ₆ H ₁₂ O ₆	• Carbonato de magnesio	MgCO ₃
Éter	R-O-R'	Materias grasas	—	• Carbonato de potasio	K ₂ CO ₃
Éter etílico	C ₂ H ₅ -O-C ₂ H ₅	Mercurio	Hg	• Carbonato de sodio	Na ₂ CO ₃
F		Mesolnosite	C ₆ H ₆ (OH) ₆	• Citrato de sodio	Na ₃ C ₆ H ₅ O ₇ ·5H ₂ O
Féculas	—	Metanol	CH ₃ OH	• Clorato de sodio	NaClO ₃
Fenol	C ₆ H ₅ OH	Metiletiletona	CH ₃ CH ₂ COCH ₃	• Cloruro de aluminio	AlCl ₃
Fenoles sustitutos	—	N		• Cloruro de amonio	NH ₄ Cl
Fenoltaleína	C ₂ OH ₁₄ O ₄	Naftalina	C ₁₀ H ₈	• Cloruro de bario	BaCl ₂
Formaldehído-Formol	HCHO	Naftilamina	C ₁₀ H ₇ NH ₂		
Forrajes	—	Naftol	C ₁₀ H ₇ OH		

Nombre	Formula	Nombre	Formula	Nombre	Formula
• Cloruro de calcio	CaCl ₂	• Sulfato de níquel	NiSO ₄	Timol	C ₁₀ H ₁₄ O
• Cloruro de magnesio	MgCl ₂	• Sulfato de potasio	K ₂ SO ₄	Tintas	—
• Cloruro de potasio	KCl	• Sulfato de sodio	Na ₂ SO ₄	Tiourea	NH ₂ CSNH ₂
• Cloruro de sodio	NaCl	• Sulfato de zinc	ZnSO ₄	Tiza	CaCO ₃
• Cloruro de zinc	ZnCl ₂	• Tartrato de potasio	K ₂ C ₄ H ₄ O ₆ , 2H ₂ O	Tolueno	C ₆ H ₅ CH ₃
• Dietilbarbiturato de sodio	NaC ₈ H ₁₁ N ₂ O ₃	• Tartrato de sodio	Na ₂ C ₄ H ₄ O ₆ , 2H ₂ O	Trehalosa	C ₁₂ H ₂₂ O ₁₁
• Ferrocianuro de potasio	K ₄ Fe(CN) ₆ , 3H ₂ O	• Tartrato sódico-potásico (sal Rachele-Seignette)	KNaC ₄ H ₄ O ₆ , 4H ₂ O	Tricloroetano	CHCl ₂ -CH ₂ Cl
• Fosfato trisódico	Na ₃ PO ₄	• Tiocianato de amonio	NH ₄ SCN	Tricloroetileno	CHCl=CCl ₂
• Nitrato de amonio	NH ₄ NO ₃	• Tiosulfato de sodio	Na ₂ S ₂ O ₃	Tripsina	—
• Nitrato de calcio	Ca(NO ₃) ₂	• Yodato de potasio	KIO ₃	Triptófano	C ₁₁ H ₁₂ N ₂ O ₂
• Nitrato de plomo	Pb(NO ₃) ₂	Sorbitol	C ₆ H ₁₄ O ₆	U	
• Nitrato de potasio	KNO ₃	Sosa a menos de 10 %	NaOH	Urea	H ₂ NCONH ₂
• Nitrato de sodio	NaNO ₃	T		V	
• Perborato de sodio	NaBO ₂ ·H ₂ O ₂ ·3H ₂ O	Talco	3MgO, 4SiO ₂ , H ₂ O	Vanilina	C ₈ H ₈ O ₃
• Perborato de potasio	KClO ₄	Taninos	C ₇₆ H ₅₂ O ₄₆	Vaselina	—
• Silicato de sodio	Na ₂ SiO ₃	Té	—	Vinagres	CH ₃ COOH
• Sulfato de aluminio	Al ₂ (SO ₄) ₃	Terebintina	C ₁₁ H ₁₂ N ₂ O ₂	Vinos	—
• Sulfato de amonio	(NH ₄) ₂ SO ₄	Tetracloruro de carbono	CCl ₄	X	
• Sulfato de bario	BaSO ₄	Tetrahidrofurano	C ₄ H ₈ O	Y	
• Sulfato de cadmio	CdSO ₄	Tetralina	C ₁₀ H ₁₂	Yeso (Gypse)	CaSO ₄ · 2H ₂ O
• Sulfato de cobre	CuSO ₄	Tierra	—		
• Sulfato de magnesio	MgSO ₄				

2. Productos que no producen alternaciones después de un contacto de corta duración

Los laminados HPL Compactos no se deterioran si las gotas o salpicaduras de las siguientes sustancias se eliminan en 10 o 15 minutos con un trapo mojado y limpio y un posterior secado de la superficie.

Nombre	Formula	Nombre	Formula	Nombre	Formula
A		• nítrico	HNO ₃	F	
Los siguientes ácidos, incluso en soluciones saturadas :		• oxálico	COOHCOOH	Fuchina	C ₁₉ H ₁₉ N ₃ O
• fórmico	H COOH	• perclorhídrico	HClO ₄	H	
• oxálico	COOH-COOH	• sulfúrico	H ₂ SO ₃	Hidróxido de litio a más de 10 %	LiOH
• pícrico	C ₆ H ₂ OH(N ₂) ₃	Agua oxigenada hasta 30 % vol.	H ₂ O ₂	L	
Ácidos en solución a menos de 10 % aprox. :		Anilina	C ₆ H ₅ NH ₂	Lejía	NaOCl
• aminosulfónico	NH ₂ SO ₃ H	Azul de metileno	C ₁₆ H ₁₈ N ₃ ClS	P	
• arsénico	H ₃ AsO ₄	C		Pinturas con endurecedores	—
• clorhídrico	HCl	Colas con endurecedores	—	Potasio cáustico a más de 10 %	KOH
• fluorhídrico	HF	Colorantes	—	R	
• fosfórico	H ₃ PO ₄	Cristal violeta	C ₂₄ H ₂₈ N ₃ Cl	Reactivo de Eshach	—
		D		Reactivo de Millon	OH ₂ NH ₂ Cl
		Decolorantes-Decapantes	—		
		Descalcificadores	—		

Nombre	Formula	Nombre	Formula	Nombre	Formula
Reactivo de Nylander	—	• mercurocromo	$C_{20}H_8O_6Br_2HgNa_2 \cdot 3H_2O$	Sosa a más de 10 %	NaOH
S		• nitrato de plata	$AgNO_3$	T	
Soluciones salinas de :		• permanganato de potasio	$KMnO_4$	Tintes	—
• bicromato de mercurio	$HgCr_2O_7$	• sulfato ácido de amonio	NH_4HSO_4	Tintura de yodo	I_2
• bicromato de potasio	$K_2Cr_2O_7$	• sulfato ácido de potasio	$KHSO_4$	V	
• cloruro férrico	$FeCl_3$	• sulfato ácido de sodio	$NaHSO_4$	Violeta de metilo	—
• cloruro ferroso	$FeCl_2$	• sulfito ácido de sodio (o bisulfito de sodio)	$NaHSO_3$		
• cloruro de mercurio	$HgCl_2$	• tiosulfato de sodio (o hiposulfito de sodio)	$Na_2S_2O_3$		
• cromato de potasio	K_2CrO_4				
• ioduro de potasio	KI				

3. Productos que provocan alteraciones rápidas

Estos productos han de limpiarse y aclararse de inmediato, ya que pueden dejar zonas mates y rugosas.

Nombre	Formula	Nombre	Formula
Ácidos a más de 10 % :		• sulfúrico	H_2SO_4
• amino sulfónico	NH_2SO_3H	Ácidos fuertes :	
• arsénico	H_3AsO_4	• agua regia	$HNO_3+HCl (1+3)$
• clorhídrico	HCl	• bromhídrico	HBr
• fosfórico	H_3PO_4	• crómico	$Cr_2O_7H_2$
• nítrico	HNO_3	• fluorhídrico	HF
• perclorhídrico	$HClO_4$	• sulfocrómico	$K_2Cr_2O_7+H_2SO_4$

4. Vapores y gases agresivos que alteran la superficie

Nombre	Formula
Vapores de ácidos	Br_2
Vapores de anhídrido sulfuroso	Cl_2
Vapores de bromo	SO_2
Vapores de cloro	—
Vapores nitrosos	$NxOy$

B | Consejos de limpieza

- La limpieza corriente se hace fácilmente con una esponja jabonosa o una bayeta suave.
 - Para las manchas difíciles, utilizar un disolvente orgánico adecuado (tipo White spirit, acetona, alcohol doméstico, alcohol de quemar...), aclarar con agua caliente y secar con papel de cocina.
 - No utilizar nunca productos abrasivos (detergentes en polvo, estropajo de acero, jabón negro), ni agentes blanqueadores, productos con cera, productos de limpieza que contengan bases fuertes, ácidos fuertes o sus sales (desincrustantes, ácidos clorhídricos, desatascadores, limpiadores de plata...).
 - Las manchas de pegamento han de retirarse de inmediato, las de neopreno o de junta de silicona con el disolvente adecuado, las de cola vinílica con agua caliente. Los restos de cola de película se quitan con acetona.
 - Las marcas de desgaste se ven más sobre los fondos oscuros (micro-rayas). Dichas marcas no son más que una alteración visual y no indican una disminución cualitativa de la superficie. Esta característica ha de tenerse en cuenta en función de la utilización final del producto.
 - Las superficies brillantes son más sensibles al rayado, ya que su estructura es lisa y no rugosa. Estas marcas no son más que una alteración visual y no indican una disminución cualitativa de la superficie. Esta característica ha de tenerse en cuenta en función de la utilización final del producto.
 - Por su estructura muy pronunciada y mate, el acabado ROCHE, asociado con fondos oscuros, puede presentar una alteración de las aristas que se manifestará a lo largo de la vida del panel. La aparición de este efecto brillante no indica una disminución cualitativa de la superficie. Esta característica ha de tenerse en cuenta en función de la utilización final del producto.
 - El núcleo del compacto no se altera bajo los efectos de una gran variedad de manchas (zumo de fruta, aceite, agua oxigenada 30 %, acetona...), pero es más sensible a ciertos agentes muy colorados como el vino o la eosina... Se recomienda proceder de inmediato a la limpieza de estas manchas. Si la mancha persiste, se puede renovar el canto lijándolo con un papel de lija grano fino y una lijadora manual.
 - Aunque Polyrey someta el núcleo de sus Compactos a las mismas pruebas que la superficie, el núcleo no tiene que cumplir ningún requisito de resistencia a las manchas según la norma EN438.
 - El respeto de ciertas reglas permite alargar la vida del laminado compacto :
 - Utilizar sistemáticamente una tabla de cortar y un soporte para platos calientes.
 - Limpiar de inmediato los líquidos derramados, evitar dejar manchas de agua.
 - Evitar deslizar en la superficie objetos abrasivos.
-

1	2	3	4	5	6
POLVO Y SUCIEDAD, CONDENSACIÓN DE VAPORES GRASOS, HUELLAS DE JABÓN, TIZA, LÁPIZ	RESTOS O HUELLAS DE AGUA, MARCAS DE ÓXIDO	CAFÉ, TÉ, ZUMOS DE FRUTA, JARABES	GRASA, ACEITE, HUELLAS DE DEDOS, LÁPICES (ROTULADORES, BOLÍGRAFOS), QUEMADURAS DE CIGARRILLOS, HUELLAS DE GOMA, MARCAS DE ALQUITRÁN	MANCHAS DE CERA (VELAS, AGENTES DESMOLDANTES), LÁPICES GRASOS	PINTALABIOS, BETUNES, CERAS DE MUEBLES Y SUELOS, TODOS LOS LÁPICES

SUCIEDAD LEVE RECIENTE	Papel de cocina, bayetas suaves (secas o húmedas), esponjas u otros. En caso de limpieza húmeda, acabar secando con papel de cocina.					
	Es necesario limpiar lo más regularmente posible los Laminados decorativos Alta Presión durante su utilización. La utilización de productos de encerado, a base de cera o de silicona, queda prohibida.					
SUCIEDAD MEDIA O BASTANTE RECIENTE	Agua muy caliente, bayetas o gamuzas limpias, esponja o cepillo suave (de nailon por ejemplo), productos de limpieza corriente libres de partículas abrasivas, lavaplatos, detergentes de ropa, jabón negro o en pastilla. Impregnar con una solución o producto y dejar que actúe según el tipo de manchas. Acabar aclarando con agua, eliminando por completo el producto de limpieza para evitar la aparición de marcas. Secar la superficie con un trapo muy limpio o un papel de cocina. Cambiar de trapo con frecuencia. Los limpiacristales resultan igualmente apropiados.					
					Eliminar mecánicamente los residuos de cera y de parafina. Cuidado con los rayados. Utilizar una rasqueta de madera o de plástico.	
SUCIEDAD PERSISTENTE O ANTIGUA	Disolventes orgánicos (por ejemplo: acetona, alcohol de quemar, gasolina, percloroetileno, metilo, metileticetona, White spirit, disolvente para pinta-uñas).					
	Para la limpieza regular, nunca utilizar productos abrasivos (detergentes en polvo, estropajos de acero), ni productos de pulimento, encerado, limpiadores de muebles o agentes blanqueadores. Descartar los productos que contengan bases fuertes, ácidos fuertes o sus sales (por ejemplo: anti-cal a base de ácido fórmico y ácido sulfamida, productos desatascadores, ácido clorhídrico, limpiadores de plata o tuberías).					
SUCIEDAD PERSISTENTE O ANTIGUA	Dejar actuar toda la noche un detergente líquido o bien una masa preparada con polvo detergente y agua. Los limpiadores líquidos, las cremas pulidoras, los agentes blanqueadores suaves tan sólo se utilizarán con cautela y de vez en cuando. Hay que tomar ciertas precauciones con los acabados brillantes (ver página 43).					
	Para eliminar los restos de cal muy resistentes, utilizar un producto a base de ácido débil (acético de tipo vinagre doméstico, cítrico o aminosulfónico, diluidos a 10 %).					
Cualquier limpieza con productos peligrosos deberá respetar las consignas de prevención contra los accidentes: abrir las ventanas, alejarse de las llamas, ponerse gafas y guantes.						

7 MATERIAS ORGÁNICAS HUMANAS, ANIMALES Y VEGETALES (SANGRE, ORINA, EXCREMENTOS...)	8 HUELLAS Y MARCAS DEJADAS POR ALGUNOS DISOLVENTES	9 PINTURAS AL AGUA, AGENTES DECAPANTES, TINTES AL AGUA, COLA AL AGUA, COLAS VINÍLICAS	10 PINTURAS Y BARNICES CON DISOLVENTES, TINTES Y COLAS CON DISOLVENTES, PROYECCIONES DE AEROSOL, TINTAS DE SELLO	11 PINTURAS, BARNICES Y COLAS DE 2 COMPONENTES, RESINAS SINTÉTICAS, EJEMPLO : POLIURETANO	12 MASILLAS, SILICONAS, PRODUCTOS DE LIMPIEZA A BASE DE SILICONA
			Disolventes orgánicos	Eliminarlos de inmediato con agua o disolventes.	Frotar en seco sin rayar (rasqueta de madera o plástico). Eliminar la silicona.
		<p>Instrucción importante :</p> <p>De manera general, unas marcas suelen aparecer después de la utilización de disolventes, agua fría o cuando los trapos o gamuzas están sucios. Para evitar que se manchen las superficies o pierdan su brillo, se recomienda, después del aclarado con agua caliente, secar la zona con papel de cocina.</p>			
<p>Tratamiento eventual con un desinfectante.</p> <p>Limpieza con vapor posible o con un aparato de alta presión.</p> <p>Desinfección según las consignas indicadas.</p>		Agua o disolventes orgánicos.	<p>Disolventes orgánicos (por ejemplo: acetona, alcohol de quemar, gasolina, percloroetileno, metilo, metiletilcetona, White spirit...).</p> <p>Para la utilización de colas o lacas, se recomienda consultar el fabricante sobre el producto más apropiado para evitar o eliminar las manchas que provengan de las operaciones de fabricación.</p>	<p>Solo se pueden limpiar antes de que endurezcan, por lo tanto hay que proceder de inmediato con agua o disolventes.</p>	<p>Eliminar la masilla de silicona mecánicamente sin rayar (rasqueta de madera o plástico). Eliminar las ceras de silicona con un disolvente específico (por ejemplo : White spirit), y lavar luego con agua caliente mezclada con un producto de limpieza.</p>
		<p>Con agua, disolventes o decapantes, ablandar y despegar el film antes de levantarlo.</p>	<p>Los grafiti pueden retirarse con un disolvente adaptado (se aconseja realizar una prueba previa).</p>	<p>La limpieza ya no es posible después del endurecimiento.</p>	<p>Eliminar la masilla de silicona mecánicamente sin rayar (rasqueta de madera o plástico). Eliminar las ceras de silicona con un disolvente específico (por ejemplo : White spirit), y lavar luego con agua caliente mezclada con un producto de limpieza.</p>



Compacto Interior

FR

Pour recevoir des échantillons
Tél. : +33 (0) 5 53 73 56 89
polyrey.france@polyrey.com

UK

To receive samples
Tel. : +44 (0) 1923 202700
polyrey.uk@polyrey.com

DE

Um Muster zu erhalten
Tel. : +49 (0)211 90 17 40
polyrey.deutschland@polyrey.com

NL

Om stalen te ontvangen
Tel. : +31 (0)20 708 31 31
polyrey.benelux@polyrey.com

BE

Stalen / Echantillons
Tel. : +32 (0)2 753 09 09
polyrey.benelux@polyrey.com

ES

Para recibir muestras
Tel. : +34 935 702 180
polyrey.iberica@polyrey.com

PT

Para receber amostras
Tel. : +34 935 702 180
polyrey.iberica@polyrey.com

IT

Per ricevere dei campioni
Tel. : +33 (0)5 53 73 56 87
polyrey.export@polyrey.com

Export - Other Countries

To receive samples
Tel. : +33 (0)5 53 73 56 88
polyrey.export@polyrey.com



www.polyrey.com

