



**DURAPLAY**<sup>®</sup>  
Lo hacemos posible

**“Precisión en los detalles”**

Hazlo posible con Fibraplay MDF

**Fibra**play<sup>®</sup>  
MDF

Es un tablero de **fibras de densidad media elaborado con madera de pino ponderosa**, combinada con **resinas adhesivas** a través de un proceso de alta presión y temperatura, la cual da como resultado un tablero con propiedades físico-mecánicas altas y baja abrasividad.

## A) BENEFICIOS

- Versátil.
- Excelente para pintar y laquear.
- Ideal para routear, fresar, tornear y ranurar.
- Fácil para cortar.
- Apto para recubrir con melamina, foil, chapa, laminado de alta presión, vinyl, PVC, prensado de membrana, entre otros.

## B) USOS Y APLICACIONES

- Respaldos de muebles y fondos.
- Frentes de mueble.
- Molduras.
- Acabados curvos.
- Corte con router, laser, marcación, fresado, CNC.
- Recubrimiento en vinyl, PVC, prensado de membrana, pintura en polvo y alto brillo.
- Recubrimiento en alta presión y baja presión.

## C) ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

PRODUCTO	DIMENSIONES			TOLERANCIAS				
	Espesor mm	Largo m	Ancho m	Espesor mm	Largo mm	Ancho mm	Diagonal mm	Pandeo mm/m
MDF LIGERO	12 a 15	2.44	1.22	+/-0.2	+/-2	+/-2	2	3.5
MDF ESTÁNDAR	>15	2.44	1.22	+/-0.2	+/-2	+/-2	2	2.5

MDF (LIGERO)	ESPESOR (MM)	PZAS / BULTO	MDF (STD)	ESPESOR (MM)	PZAS / BULTO
		12.0		52	
	15.0	44		4.5	120
	18.0	36		5.5	100
	25.0	24		9.0	64
				12.0	52
				15.0	44
				18.0	36
				25.0	24

\* MDF Estándar 3.0 mm su acabado no lleva pulido

### PROPIEDADES FÍSICO MECÁNICAS

	UNIDAD	TOLERANCIA	ESTÁNDAR					
			3.0 - 5.5	6 - 8	9 - 10	11 - 14	15 - 19	>19
Espesores	mm		3.0 - 5.5	6 - 8	9 - 10	11 - 14	15 - 19	>19
Densidad	Kg/m <sup>3</sup>	+/-20	830	750	750	680	680	680
R.I. Promedio	Kg/cm <sup>2</sup>	≥	7.0	7.0	5.5	5.5	5.5	5.5
MOE	Kg/cm <sup>2</sup>		22000 a 32000					
MOR	Kg/cm <sup>2</sup>		220 a 320					
* Tornillo canto	Kg	Min	N/A	N/A	N/A	N/A	81 a 101	81 a 101
Tornillo cara	Kg	Min	N/A	N/A	N/A	N/A	101 - 131	101 - 131
Hinchamiento	%	Max			18%	15%	11%	11%
	mm		<1.77	<1.77				
Humedad		En rango	4 - 9	4 - 9	4 - 9	4 - 9	4 - 9	4 - 9

### PROPIEDADES FÍSICO MECÁNICAS

	UNIDAD	TOLERANCIA	LIGERO		
			9 - 14	15 - 19	>19
Espesores	mm		9 - 14	15 - 19	>19
Densidad	Kg/m <sup>3</sup>	+/-20	630	630	630
R.I. Promedio	Kg/cm <sup>2</sup>	Min	≥ 4.5	≥ 4.5	≥ 4.5
MOE	Kg/cm <sup>2</sup>		13000 a 23000	13000 a 23000	13000 a 23000
MOR	Kg/cm <sup>2</sup>		130 a 230	130 a 230	130 a 230
* Tornillo canto	Kg	Min	N/A	62 - 92	62 - 92
Tornillo cara	Kg	Min	N/A	72 - 102	72 - 102
Hinchamiento	%	Max	15%	11%	11%
Humedad		En rango	4 - 9	4 - 9	4 - 9

\* Producto disponible bajo pedido EPA TSCA Title VI.

\*\* Producto bajo pedido con certificación FSC.

\*\*\* Cumple con las especificaciones Norma ANSI/A 208.2-2016 y Norma EN 312-2010. Las medidas y características técnicas pueden ser modificadas sin previo aviso.

\* Aplica únicamente para espesores mayores a 15 mm.  
N/A = No aplicable, No requerido.

## D) ALMACENAMIENTO Y MANEJO

- Si se va a desplazar el material a través de una forma mecánica se recomienda conservar los flejes, esto facilitará la carga y descarga del producto, además de evitar el deslizamiento y roce entre un tablero y otro.
- Almacenar bajo techo y en un lugar seco.
- Cubrir los tableros con plásticos o lonas los protege y conserva en climas o condiciones extremas.
- Evite las variaciones extremas de temperatura y humedad.
- No permitir que las superficies y los cantos del tablero estén en contacto directo con el agua.
- Altura máxima de un bulto: 80 cm.
- Altura máxima de la estiba: 7 bultos.
- En la estiba, entre bultos, utilizar separadores (preferentemente 4) colocados entre sí aprox. 70 cm, cuidando la alineación de los bultos.
- Esta práctica también ayuda a que el tablero no absorba la humedad del piso.
- Mantener una distancia mínima entre estibas de 20 cm. aprox.
- No estibar en forma vertical.

## E) RECOMENDACIONES

- **Corte manual:** Utilizar una segueta fina para metal.
- **Corte con caladora:** Usar segueta de diente fino con control de balanceo.
- **Corte con sierra:**
  - Utilizar un motor con un mínimo de 2 hp y de 3,500 a 5,000 r.p.m.
  - Recomendado usar diente carburo de tungsteno.
  - Elegir sierra con menor diámetro, incrementa la estabilidad y calidad de corte.
  - Elegir preferentemente entre 48 y 72 dientes.
  - Altura de sierras sobre material a cortar entre 12 y 25 mm.
- **Perforación:** Usar taladro de altas revoluciones con broca de acero de punta recta. Las perforaciones en los cantos deben de ser en el centro y no exceder el 50% del espesor del tablero.
- **Ranurado:** La ranura deberá tener como profundidad máxima el 50% del espesor del tablero, grueso de ranura, no más de 1/3 del espesor.
- **Tornillos:** Antes de poner un tornillo, realizar una perforación 1/64" menor que el mismo. No es recomendable usar clavo, preferentemente utilizar grapa (en superficie).



La marca de la  
gestión forestal  
responsable

**Nota:** Productos disponibles bajo pedido con emisiones  
EPA TSCA Title VI y Certificación FSC.