



DURAPLAY[®]
Lo hacemos posible

“Precisión en los detalles”

Hazlo posible con Fibraplay MDF

Fibraplay[®]
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, tornejar 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		3.0 *	180
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/m3	+/-20	830	750	750	680	680	680
R.I. Promedio	Kg/cm2	≥	7.0	7.0	5.5	5.5	5.5	5.5
MOE	Kg/cm2		22000 a 32000	22000 a 32000	22000 a 32000	22000 a 32000	22000 a 32000	22000 a 32000
MOR	Kg/cm2		220 a 320	220 a 320	220 a 320	220 a 320	220 a 320	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/m3	+/-20	630	630	630
R.I. Promedio	Kg/cm2	Min	≥ 4.5	≥ 4.5	≥ 4.5
MOE	Kg/cm2		13000 a 23000	13000 a 23000	13000 a 23000
MOR	Kg/cm2		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.