DURAPLAY®
Lo hacemos posible

Duraplay® MDP

Resistencia y calidad superficial

El tablero de madera **MDP** (Medium Density Particle board) es un tablero de aglomerado de densidad media compuesto por **partículas de madera 100% pino Ponderosa.** Estas partículas se unen utilizando resinas sintéticas en un proceso que implica altas temperaturas, lo que resulta en una estructura con tres capas distintivas: **dos capas finas y una capa gruesa.**

Esta diferenciación en las capas proporciona al tablero MDP características físico-mecánicas sobresalientes, así como una superficie uniforme y bien definida.

Espesores
9.0 mm - 35.0 mm

Formatos
124 cm x 246 cm

Usos y aplicaciones
Mobiliario
Muebles de cocina
Muebles para baño
Construcción
Industria
Puertas

Beneficios
Versatilidad
Estabilidad dimensional
Facilidad de acabado
Uniformidad
Facilidad de trabajo

Visita nuestro portafolio escaneando este código QR

A) BENEFICIOS

- Gran resistencia, estabilidad dimensional y densidad de superficie.
- Mejor agarre al tornillo.
- Buen comportamiento al maquinado (ranurado, corte, troquelado, etc.)
- Baja resistencia a la abrasión.
- Superficie lisa y homogénea.

B) USOS Y APLICACIONES

- Estructuras de muebles.
- Revestimiento en muros.
- Estanterías.
- Acabado que permite cualquier tipo de recubrimiento en superficie como melamina, foil, chapa, alta presión, chapas, vinyl, PVC, entre otros.

C) ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

	TOLERANCIAS				
PRODUCTO	Espesor mm	Largo mm	Ancho mm	Cuadratura mm / ml	Pandeo mm / ml
SUPREMO PLUS EPA TSCA RH (Hidrófugo)	Nominal +/- 0.2	Nominal +/- 2	Nominal +/- 2	Diagonal 3	2.5

ESPESOR Y PIEZAS POR BULTO		
ESPESOR COMERCIAL mm - in	PIEZAS / BULTO	
12.0	54	SUPREMO PLUS EPA TSCA RH (Hidrófugo)
14.5	40	
15.0	40	
15.8 - 5/8	40	
18.0	34	
19.0 - 3/4	34	
25.0	26	
28.6 - 1 1/8	22	
30.0	20	
35.0 - 1 3/8	18	

PROPIEDADES FÍSICO MECÁNICAS								
	UNIDAD	TOLERANCIA	RANGO DE ACEPTACIÓN / CLASE Y ESPESOR					
			SUPREMO			PLUS		RH
Espesores	mm		**9.0 - 15.0**	**15.8 - 19.0**	**22.0 - 35.0**	**15.8**	**19.0**	**15.8 / 19.0**
Densidad	Kg/m3	+/- 20	700	680	660	700	720	700
R.I. Promedio	Kg/cm2	- 0.37	3.7	3.7	3.7	4.1	4.1	4.1
MOR	Kg/cm2	- 11.2	112	112	112	133	133	133
MOE	Kg/cm2	- 1700	17335	17335	17335	20394	20394	20394
Tornillo canto	Kg	< 15.8 mm N/A	N/A	> 71	> 82	> 82	> 82	> 82
Tornillo cara	Kg	< 10.0 mm N/A	> 82	> 82	> 82	> 92	> 92	> 92
Expansión lineal	%	Máx.	0.40	0.40	0.40	0.40	0.40	0.12
Humedad	%	+/- 2	7	7	7	7	7	7

* Producto disponible bajo pedido **EPA TSCA Title VI.**

** Cumple con las especificaciones Norma ANSI A208.1-2022

Las medidas y características técnicas pueden ser modificadas sin previo aviso.

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. Usar sólo tornillos especiales para aglomerado. No es recomendable usar clavo, preferentemente utilizar grapa (en superficie).

Nota: Productos disponibles bajo pedido con emisiones **EPA TSCA Title VI**