

BULLNOSE

Calidad superficial y estabilidad estructural

El tablero **Bullnose** es un componente estructural y decorativo compuesto por un **núcleo de MDP** (tablero de partículas aglomeradas de densidad media) **100% pino Ponderosa**, el cual ofrece una excelente estabilidad dimensional y una superficie apta para diversos recubrimientos.

Este tablero se distingue por un proceso de mecanizado en uno de sus cantos para presentar un perfil semicircular o redondeado.

En algunos productos se aplica una masilla industrial de alta viscosidad sobre el perfil curvo con el objetivo de sellar la porosidad natural del aglomerado y proporcionar una base homogénea para acabados posteriores.

Espesores

16.0 mm - 28.00 mm

Usos y aplicaciones

Repisas
Alféizares
Cubiertas
Escalones

Beneficios

Versatilidad
Uniformidad
Facilidad de trabajo
Facilidad de acabado
Estabilidad dimensional



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

- Estanterías.
- Peldaños de escalera.
- Encimeras de cocina.
- Escritorios.
- Repisas.

C) ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

	TOLERANCIAS				PROPIEDADES FÍSICO MECÁNICAS					
PRODUCTO	Espesor mm	Largo mm	Ancho mm	Cuadratura mm / ml		UNIDAD	TOLERANCIA	RANGO DE ACEPTACIÓN / CLASE Y ESPESOR		
								BULLNOSE		
BULLNOSE	Nominal +/- 0.2	Nominal +/- 2	Nominal +/- 2	Diagonal 3	Espesores	mm		15.8	19.0	28.0
					Densidad	Kg/m3	+/- 20	700	720	660
					R.I. Promedio	Kg/cm2	- 0.37	4.1	4.1	3.7
					MOR	Kg/cm2	- 11.2	133	133	112
					MOE	Kg/cm2	- 1700	20394	20394	17335
					Tornillo canto	Kg	< 15.8 mm N/A	> 82	> 82	> 82
					Tornillo cara	Kg	< 10.0 mm N/A	> 92	> 92	> 82
					Expansión lineal	%	Máx.	40	40	40
					Humedad	%	+/- 2	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) ESPESORES Y PIEZAS POR BULTO

PRODUCTO	Espesor mm	Largo in	Ancho in	Pzas / Bulto	PRODUCTO	Espesor mm	Largo in	Ancho in	Pzas / Bulto
BULLNOSE	16	95	11 ¼"	96	BULLNOSE	16	2.413	0.286	96
		95	15 ¼"	72			2.413	0.387	72
		95	23 ¼"	24			2.413	0.591	24
		145	11 ¼"	96			3.683	0.286	96
		145	15 ¼"	72			3.683	0.387	72
		145	23 ¼"	24			3.683	0.591	24
		193	11 ¼"	96			4.902	0.286	96
		193	15 ¼"	72			4.902	0.387	72
		193	23 ¼"	24			4.902	0.591	24
		95	11 ¼"	80		19	2.413	0.286	80
	19	95	15 ¼"	60			2.413	0.387	60
		95	23 ¼"	40			2.413	0.591	40
		145	11 ¼"	80			3.683	0.286	80
		145	15 ¼"	60			3.683	0.387	60
		145	23 ¼"	40			3.683	0.591	40
		193	11 ¼"	80			4.902	0.286	80
		193	15 ¼"	60			4.902	0.387	60
		193	23 ¼"	40			4.902	0.591	40
STAIR TREAD	28	95	11 ¼"	60	STAIR TREAD	28	2.413	0.286	60
		145					3.683		
		193					4.902		

E) 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.

F) RECOMENDACIONES MAQUINADO

- **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

