

Superfície Lisa e HOMOGENEIDADE DE FACES

arauco
MDF TRUPAN

www.arauco.com.br

FOLHA DE ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS



ARAUCO TRUPAN MDF

Os Painéis ARAUCO MDF TRUPAN são compostos por fibras de madeira de média densidade aglutinadas com adesivo sintético ureia-formol, solução de ureia e emulsões parafínicas, sob temperatura e pressão.

arauco

Características

- Os painéis ARAUCO MDF TRUPAN apresentam superfície e bordas homogêneas favorecendo obtenção de excelente acabamento e/ou revestimento.
- Painel resistente e com boa estabilidade dimensional, apresenta arestas perfiladas e compactadas e é indicado para uso em ambientes internos.
- As tolerâncias dimensionais e qualidade tecnológica atendem aos requisitos da norma ABNT NBR 15316-2:2019 (MDF).
- O teor de umidade dos painéis oscila entre 4 a 11%, podendo variar conforme as condições do ambiente com o qual se equilibra.

Vantagens do Produto

- Devido à sua homogeneidade, proporciona excelente performance em processos de usinagem e devido à superfície lisa e homogeneidade de faces, possibilita pintura com acabamento uniforme.
- Apresenta características de isolamento térmico e acústico.

Usos e Aplicações

- Este produto tem aplicações na indústria moveleira em geral, podendo ser utilizado para fabricação de móveis, embalagens, portas, tampos, fundos, molduras, brinquedos educativos, peças decorativas, modelos de arquitetura, maquetes, entre outros. Na construção civil pode ser utilizado em pisos, paredes, divisórias internas, lambris, forros, almofadas de portas, rodapés, entre outros.
- O uso do produto é restrito a ambientes internos.

Recomendações

- Verificar o material no ato do recebimento e, na ocorrência de irregularidades, informar ao departamento comercial.
- Estocar em locais protegidos de intempéries e com boa ventilação para prevenir a proliferação de fungos/bolor. O processo de fabricação dos painéis ARAUCO TRUPAN envolve altas temperaturas e pressão, logo os isenta de mofo e cupim. O ataque ocorre apenas em condições favoráveis: alta umidade e calor, pouca luz e ventilação, existência de colônias, etc. Rotinas de limpeza e ventilação dificultam a proliferação de microrganismos e insetos.
- Não estocar ou utilizar os painéis próximos a fontes de calor para evitar deformações e diferenças de tonalidade nas bordas ou superfícies.
- Não abrir as embalagens durante a baldeação para evitar danos aos painéis.
- Estocar as embalagens sobre base firme e nivelada, respeitando o empilhamento máximo de 10 unidades e a distância mínima de 2m do teto da instalação.
- Empilhar paletes com dimensões semelhantes e calços perfeitamente alinhados na vertical para evitar a deformação dos painéis.
- Processar primeiramente os lotes com maior tempo de estoque.

Especificações Técnicas			Propriedades físicas e mecânicas			
Tamanhos		Espessuras (mm)	Tolerâncias Dimensionais			
Longo (mm)	Largura (mm)		Espessura (mm)	Comprimento e largura (mm)	Esquadro (mm/m)	Retilidade (mm/m)
2.440	1.220 - 1.700 - 2.110 - 2.120	2,8	+/- 0,2 e 0,3 para espessuras >19mm	+/- 2,0 até o máx de 5,0 mm	≤ 2,0	≤ 1,5
2.440	1.850	2,8 - 5,2 - 6 - 12 - 15 - 18 - 20 - 25 e 30			≤ 2,0	≤ 1,5
2.440	1.900	25			≤ 2,0	≤ 1,5
2.440	1.910	15			≤ 2,0	≤ 1,5
2.440	2.100	5,2 - 15 e 18			≤ 2,0	≤ 1,5
2.600	2.440	18			≤ 2,0	≤ 1,5
2.750	1.830 - 1.930	18			≤ 2,0	≤ 1,5
2.750	1.850	6 - 9 - 12 - 15 - 18 - 20 - 25 e 30			≤ 2,0	≤ 1,5
2.750	2.100	6 - 12 - 15 - 18 - 25 e 30			≤ 2,0	≤ 1,5
2.750	2.200	15			≤ 2,0	≤ 1,5
2.750	2.400	15 e 22			≤ 2,0	≤ 1,5
2.750	2.440	2,8 - 6 - 12 - 15 - 18 e 25			≤ 2,0	≤ 1,5

Qualidade Tecnológica							
Propriedades	Critério	Unidade	Espessuras (mm)				
			2,8 a 6	6,0 a 9	12	15 a 18	20 a 30
Tração Perpendicular	Mínimo	N/mm ²	0,65	0,65	0,60	0,55	0,55
Flexão Estática	Mínimo	N/mm ²	23	23	22	20	17
Módulo de Elasticidade	Mínimo	N/mm ²	NA	2700	2500	2200	2100
Inchamento (24hs)	Máximo	%	40 a 30	23	23	23	23
Densidade	+/- 7%	Kg/m ³	880 a 770	770 a 700	700 a 690	690	690 a 660
Teor de Formaldeído Valor Perforator	Classe E1	mg/100g	≤ 8	≤ 8	≤ 8	≤ 8	≤ 8
	Classe E2	mg/100g	>8 ≤ 20	>8 ≤ 20	>8 ≤ 20	>8 ≤ 20	>8 ≤ 20

Qualidade Tecnológica				
Propriedades	Critério	Unidade	Espessuras (mm)	
			2,8 a 8,0	8 a 30
Emissão de Formaldeído	CARB Certificado	ppm	0,13	0,11

- Evitar atrito entre os painéis no manuseio e movimentação.
- Apresentar a etiqueta em caso de reclamações.
- Utilizar preferencialmente ferramentas Widea ou diamantadas, pois proporcionam melhor rendimento e acabamento no processo de usinagem.
- Avaliar estruturalmente os projetos, pois independentemente do tipo de carga aplicada é inerente ao painel estar sujeito ao empenamento.
- Revestir suas faces com materiais adequados que equilibrem tensões e evitem empenamento.
- Utilizar materiais compatíveis e em quantidades suficientes para assegurar qualidade, beleza, economia e um perfeito acabamento nos processos de pintura e impressão.
- Calibrar com precisão, pois apesar de possuir boa flexibilidade de desbaste nos processos de lixamento, a retirada excessiva de sua camada superficial pode gerar aspereza comprometendo a qualidade do acabamento.
- Não utilizar o MDF e seus resíduos/derivados - revestidos e/ou nus - como combustível em processos de geração de calor por combustão de atividades de indústrias alimentícias, padarias,

churrascarias, fornos em geral e demais atividades nas quais haja contato direto dos produtos da queima com produtos alimentares. Recomenda-se que esses resíduos sejam queimados em fornos industriais onde a temperatura mínima da zona de queima esteja acima de 750°C e sejam destinados a coprocessamento ou aterro industrial, desde que devidamente licenciados para esse fim. É possível a utilização de pó de MDF na fabricação de pellets, desde que a queima desse material atenda à recomendação apresentada acima.

O material que porventura tenha sido tratado com produtos halogenados, antifúngicos, tintas, vernizes, adesivos e revestidos de plásticos e/ou PVC não deve ser queimado em nenhum tipo de processo de combustão. O coprocessamento é possível, desde que atendidas as exigências técnicas relacionadas. Alternativamente, pode ser destinado em aterros industriais devidamente licenciados para esse fim.

Peças de MDF resultantes de corte do produto podem ser reaproveitadas na elaboração de novos produtos. O material da embalagem do produto pode ser reciclado.

Em todos os casos acima, devem ser observadas as respectivas normativas legais vigentes.

- Produtos destinados ao mercado externo atendem aos requisitos da normativa de exportação.

ARAUCO DO BRASIL

Av. Iguçu, 2820
Água Verde
CEP: 80240-031 | Curitiba | PR
Tel.: (55 41) 3217-7171

arauco.com/brasil | @araucobrasil



Para emissão do certificado CARB para exportação, consulte o vendedor Arauco