

FORMICA ENVISION™



DATOS TÉCNICOS

GRADO DE USO GENERAL D4, D5; COMPACTO FENÓLICO GRADO S6, S7

DESCRIPCIÓN DE PRODUCTO

El papel de superficie decorativa impregnado con melamina se combina con papel kraft con resina fenólica y se consolida en una prensa a alta presión.

COLORES Y ACABADOS

Formica Envision™ es una superficie con un arte único en nuestro laminado de alto rendimiento, utilizando diseños, fotografías, logos o pinturas del cliente. Las láminas están disponibles en acabado Matte -58 y en acabado Gloss -90, únicamente en medida de 4'x8'.

APLICACIÓN RECOMENDADA

GRADO D5/HGS

Laminado marca Formica® - grado D5/HGS - diseñado para aplicación en superficies horizontales o verticales de interiores donde el diseño, apariencia, calidad, durabilidad, resistencia a manchas y a altas temperaturas de origen común sean consideraciones de importancia.

GRADO D4/VGS

Laminado marca Formica® - grado D4/VGS - diseñado para aplicación en superficies verticales de interiores donde el diseño, apariencia, calidad, durabilidad, resistencia a manchas y a altas temperaturas de origen común sean consideraciones de importancia.

GRADOS S6, S7

Compacto Fenólico marca Formica® - grados S6 y S7 - diseñados para divisiones, paneles, mobiliario, lockers y áreas donde se necesita gran resistencia a impactos y a la humedad.

APLICACIÓN Y ENSAMBLAJE

GRADOS D4, D5

LIMITACIONES

El laminado personalizado Formica Envision™ no es postformable y está diseñado para uso en interiores únicamente. No lo adhiera directamente a yeso, tablaroca (panel de yeso) o concreto. No lo utilice en áreas expuestas a temperaturas que excedan los 275°F (135°C) o para aplicaciones exteriores. Al utilizar el grado D4, los anchos de panel terminado no deben exceder de 24" (610mm) como máximo, a menos que el sistema adhesivo sea rígido como PVA (pegamento para madera). No se recomienda el uso de adhesivo de contacto para paneles de grado D4 más anchos que 24" (610mm).

CORTE DE HOJAS DE LAMINADO DE BAJO BRILLO

El laminado marca Formica® con superficies de bajo brillo está sujeto al deterioro, por lo que se recomienda trabajar su aplicación con un recubrimiento protector en la superficie (si aplica). La base del router debe estar limpia y libre de rebabas y residuos. Las sierras de mesa deben estar limpias, planas y libres de rebabas.

ALMACENAMIENTO

El laminado marca Formica® debe almacenarse horizontalmente, con un tablero u otra hoja protectora colocada en la parte superior para proteger el material de posibles daños. El material debe protegerse contra la humedad y nunca debe almacenarse en contacto con el suelo o una pared exterior. Las condiciones

óptimas para el almacenamiento son aproximadamente 75°F (24°C) y entre 45% y 55% de humedad relativa.

PRECONDICIONAMIENTO

Antes de la aplicación, permita que la lámina y el sustrato se aclimaten durante al menos 48 horas en las mismas condiciones ambientales. Las condiciones óptimas son aproximadamente 75°F (24°C) y humedad relativa entre 45% y 55%. Se deben tomar medidas para permitir la circulación de aire alrededor de los materiales.

SUSTRATOS

La hoja de laminado marca Formica® deberá adherirse a un sustrato apropiado, como un tablero de aglomerado de densidad #45 (ANSI A208.1-1999) o un tablero de fibra de densidad media (MDF). Debido al potencial de tensión, agrietamiento, retracción y telegrafado de la superficie, no se recomienda en lo absoluto el uso de contrachapado. El sustrato debe ser lijado hasta que quede uniforme y debe estar limpio, libre de aceite o grasa y con espesor uniforme.

La hoja de laminado marca Formica® (grado D5/HGS) se puede adherir a sustratos metálicos utilizando adhesivo de contacto (ver recomendaciones a continuación, en sección de Adhesivos). Refiérase al documento de "Laminado Formica® - revestimiento de sustratos metálicos" para conocer información general, materiales, condiciones y métodos. Formica Corporation no garantiza esta aplicación particular.

ADHESIVOS

Se pueden utilizar adhesivos de contacto, semirrígidos (PVAc) o rígidos (urea, resorcinol). Siga las recomendaciones del fabricante del adhesivo. Ciertas combinaciones de acabado, sustrato y adhesivo pueden ocasionar telegrafado.

Al unir la hoja de laminado marca Formica® (grado D5/HGS) a sustratos metálicos utilizando adhesivo de contacto, use adhesivo de contacto inflamable base solvente o adhesivo de contacto no inflamable base solvente. No utilice adhesivos de contacto base agua ni de tipo SBR cuando una hojas de laminado a sustratos metálicos.

ENSAMBLAJE

El material, el equipo y la mano de obra deben cumplir con las prácticas, condiciones, procedimientos y recomendaciones estándar recomendadas por Formica Group, según lo especificado por ANSI/NEMA LD3-2005, Estándares de Calidad de Carpintería Arquitectónica y ANSI 161.2-1998.

Las hojas de laminado marca Formica® (grados 10, 12 y 20) pueden ser cortadas, taladradas y aplicadas con herramientas de corte con punta de carburo estándar.

Los orificios para tornillos o pernos deben perforarse de mayor tamaño.

Los ensamblajes de paneles deben laminarse con la hoja de respaldo adecuada para minimizar la ondulación. Las hojas de respaldo marca Formica® (grado 91/BLK o C2/BKH) se recomiendan para aplicaciones menos críticas. El equilibrio óptimo se obtiene uniendo la misma superficie de laminado en ambos lados del montaje con el mismo adhesivo. Alinee siempre las marcas de lijado en la misma dirección.

FORMICA ENVISION™



DATOS TÉCNICOS

GRADO DE USO GENERAL D4, D5; COMPACTO FENÓLICO GRADO S6, S7

Todas las esquinas interiores de los cortes deben tener un radio lo más grande posible, $\frac{1}{8}$ " (3.18mm) mínimo, para evitar el agrietamiento por tensión. Los bordes y las esquinas deben cortarse, lijarse o limarse de manera uniforme y sin desportilladuras o muescas. El uso de sustratos metálicos, que son más estables dimensionalmente que los materiales a base de madera, deben instalarse en un sistema de marcos, que capturen el perímetro del panel y permitan el movimiento dimensional normal del laminado. Esto es para proteger el borde del panel y evitar el levantamiento de esquinas o separación del sustrato, que puede ocurrir bajo condiciones secas.

APLICACIÓN Y ENSAMBLAJE GRADOS S6, S7

Todas las recomendaciones generales para la aplicación de laminados delgados también aplican al Compacto Fenólico Formica®, este debe ser tratado de la misma manera que los tableros compuestos de doble cara. Las siguientes recomendaciones adicionales también deben ser tomadas en cuenta.

GENERAL

El mayor grosor de las hojas de Compacto Fenólico Formica® impone mayor exigencia a las herramientas de corte y provoca un mayor desgaste. Se requieren velocidades más lentas que las utilizadas generalmente para cortar materiales de revestimiento HPL. El grado de reducción de la velocidad de avance dependerá del grosor del laminado y de la calidad del acabado requerido. Consulte a los fabricantes de las herramientas en cuanto a la clase y la calidad de la punta de carburo de tungsteno que proporcione el mejor rendimiento. Cuando se contemplen largas jornadas de producción y se requiera un acabado de alta calidad, vale la pena considerar herramientas de PCD (diamante policristalino). En todos los procesos mecánicos, se debe evitar el calentamiento localizado que es causado por sierras y cortadoras con mal mantenimiento. Para lograr una uniformidad óptima, la dimensión más larga del panel siempre debe coincidir con la dimensión más larga de la hoja de Compacto Fenólico Formica®.

CORTE

Los discos de corte que normalmente se utilizan para cortar materiales compuestos de doble cara generalmente son aptos para cortar los distintos grados de Compacto Fenólico Formica®. No se recomiendan sierras de menos de 2mm de espesor. Las rupturas en la parte inferior y el mal corte de las hojas de Compacto Fenólico Formica® se pueden reducir por medio de varios métodos:

1. Mediante el uso de un disco de corte previo en la parte inferior.
2. Utilizando una tabla base de madera contrachapada o tabla dura debajo de la hoja de compacto fenólico.
3. Alterando el ángulo de salida y ajustando la altura del disco de corte.
4. Los discos de diente triple triple han demostrado proporcionar una buena calidad de corte. Gancho - + 15°.
5. La velocidad de avance de la cortadora (alimentación por diente) debe ser 0.001"-0.002".

NOTA: Entre más altura tenga el disco de la sierra, mejor será el corte superior y peor el corte inferior y viceversa. La velocidad de alimentación esencialmente determina la calidad del corte de sierra al cortar las hojas de compacto fenólico con ambas caras decorativas.

PERFIL DE CORTE Y ACABADO DE BORDES

No es necesario aplicar cubrecantos o selladores de bordes a los paneles de Compacto Fenólico Formica® y para muchas aplicaciones los bordes cortados correctamente son suficientes.

Se puede utilizar un router manual para lograr un acabado superior o un borde perfilado. Corte los paneles aproximadamente $\frac{1}{16}$ " antes de usar el router para el acabado. Las brocas de corte recto de carburo de dos filos funcionan bien para cortar paneles de doble cara. Aunque no es posible evitar completamente las marcas de corte, se pueden minimizar haciendo el trabajo a una velocidad controlada constante. Se deben tomar medidas para evitar pausas durante el corte y el perfilado, ya que esto puede ocasionar marcas de quemadura, las cuales pueden resultar difíciles de eliminar.

La secuencia de corte con router CNC es determinada por el tipo de herramienta y corte requerido. Un buen punto de partida para el corte con máquina es:

- Velocidad: 16,000-18,000 rpm
- Grado de alimentación: 200-900 in/min

En las áreas donde se desea que los bordes estén completamente libres de marcas de corte, es necesario agregar un paso adicional de lijado. Los bordes pueden mejorarse aún más al pulirlos con estopa de acero y aplicando silicón libre de aceite. Se puede hacer uso de una pulidora orbital para aplicar una secuencia de acabado de varios pasos como es el caso de la Superficie Sólida:

ACABADO MATE	ACABADO SATINADO	ACABADO SEMI-BRILLANTE
100µ	100µ	100µ
80µ	80µ	80µ
60µ	60µ	60µ
1000 Abralon	1000 Abralon	1000 Abralon
		2000 Abralon

El biselado o perfilado de los bordes de los paneles de Compacto Fenólico Formica® reducirá el riesgo de daños por impacto.

PERFORADO

Los taladros más adecuados para uso en Compacto Fenólico Formica® son aquellos diseñados para materiales de lámina plástica. Estos taladros tienen un ángulo de punta de 60°-80° en lugar de los 120° normales para taladrar metal.

Para evitar rupturas en el reverso, la velocidad de avance de la cabeza del taladro y la presión aplicada deben reducirse gradualmente al acercarse al punto de perforación. Al trabajar sobre una base firme, como una tabla de madera contrachapada o aglomerado, también se reducirá el riesgo de ruptura.

Para perforaciones invisibles en la cara decorativa, la profundidad del orificio deberá ser tal que al menos $\frac{1}{16}$ " de material permanezca entre el fondo del orificio y el otro lado de la lámina. Las brocas TCT producirán perforaciones invisibles limpias de fondo plano, con menor riesgo de punto de penetración en el reverso. Esto permitirá el uso de la máxima profundidad del material para fijar. Las hojas de Compacto Fenólico Formica® menores a $\frac{3}{8}$ " de espesor no se consideran adecuadas para perforaciones invisibles. Cuando se perfora paralelo a la superficie (perforación de borde) al menos $\frac{1}{8}$ " de material debe permanecer a ambos lados del orificio. Se pueden efectuar perforaciones enroscadas con machuelos; también se pueden utilizar tornillos con punta de diamante o inserto de rosca de latón.

FORMICA ENVISION™



DATOS TÉCNICOS

GRADO DE USO GENERAL D4, D5; COMPACTO FENÓLICO GRADO S6, S7

INSTALACIÓN

En la planificación de cualquier instalación, es esencial tomar en cuenta el movimiento dimensional que puede ocurrir con las láminas de Compacto Fenólico Formica® y deben tomarse medidas correspondientes en el diseño, aplicación e instalación. El movimiento en la dirección longitudinal de la hoja es aproximadamente la mitad del mismo en la dirección del ancho.

Los valores de movimiento dimensional típicos, resultado de extremos cambios en la humedad relativa, son los siguientes:

Dirección transversal de la hoja: 0.3in por 10ft

Dirección longitudinal de la hoja: 0.1in por 10ft

Los paneles de Compacto Fenólico Formica® utilizados para el revestimiento de paredes se pueden fijar atornillando directamente a través de la cara, o colgando de un soporte rígido de estructura de madera o metal con clips en "Z". Los grados más delgados, de 1/4" o menos, se pueden unir a un marco a base de madera con adhesivos de alta resistencia para construcción. Se recomienda lijar el reverso del panel de Compacto Fenólico Formica® con papel de lija de 220. El método elegido de pegado dependerá del criterio para la instalación, el grosor del tablero y los criterios del diseño visual. En todas las aplicaciones, los paneles deben ser fijados a un sistema rígido y seguro de soportes horizontales en centros de no más de 2', con soportes verticales en las uniones apropiadas para el detallado. Los clips de fijado también deben estar en centros de un máximo de 2'. Es recomendable utilizar paneles menores del ancho del tablero completo, tanto para la facilidad de manejo como para reducir el movimiento dimensional.

Los paneles de Compacto Fenólico Formica® no deben fijarse a bloques de trabajo recién construidos con tabique o ladrillo hasta que haya tenido un secado adecuado, tampoco se deben fijar a paredes externas húmedas sin protección de una membrana a prueba de humedad.

NOTA: Al revestir muros exteriores, Formica recomienda canales o barras aislantes de metal. No utilice tableros de aglomerado o MDF pues no poseen suficiente integridad estructural.

Se debe proveer de ventilación adecuada y circulación de aire por la parte posterior de los paneles ya sea marcando los miembros de soporte o empacándolos retirados del muro. El mínimo típico de acceso de ventilación por la parte superior e inferior de los paneles debe ser 3in² /10ft² del área del panel.

FIJACIÓN DIRECTA SOBRE LA CARA

Los orificios para fijar deben ser al menos 1.5 veces el diámetro exterior del tornillo a utilizar y deben estar a un mínimo de 3/4" del borde del panel. Se deben utilizar guías de plástico para asegurar el correcto centrado del tornillo en el orificio y así mismo permitir el movimiento. No se deben usar tornillos avellanados.

COLOCACIÓN DE DISPOSITIVOS DE FIJACIÓN

Los clips en 'Z' y otros dispositivos de fijación invisible, se pueden colocar en la parte posterior de los paneles con tornillos 'Taptite' o insertos de rosca de latón para expansión. Los tornillos y pernos de rosca lenta proporcionan mayor resistencia que aquellos con roscas rápidas. En todos los casos, primero se debe taladrar un

orificio piloto invisible del tamaño correcto en la parte posterior del panel. La profundidad del agujero debe ser de al menos 1/32" mayor que la profundidad de penetración del tornillo, y debe dejar al menos 1/4" de material entre la parte inferior del orificio y la cara del panel.

Los elementos rígidos, como clips en "Z" y ángulos de fijación, fijados en los paneles de Compacto Fenólico Formica®, deben tener perforaciones de mayor tamaño para permitir movimientos diferenciales. También se recomienda una lámina de deslizamiento entre los dos componentes. Los sujetadores de expansión no se deben usar en orificios perforados en el borde (es decir, paralelos a la superficie).

UNIÓN BORDE A BORDE

Las uniones de borde a borde pueden ser machihembradas con ranura y lengüeta o simplemente con ranura y lengüeta suelta insertada. Sin importar el método que se elija, el grosor del muro de la ranura debe ser mayor al ancho de la misma. La profundidad de la ranura no debe ser mayor al grosor del tablero y la longitud de la lengüeta debe ser tal que acomode el máximo de movimiento previsto. Los laminados de Compacto Fenólico menores a 3/8" (9.5mm) de grosor no son adecuados para unión lateral por machihembrado.

PERFILES DE RETENCIÓN DE BORDES

Los perfiles de retención de bordes de acero o aluminio deben usarse en situaciones donde se anticipa algún movimiento de paneles contiguos, como en la construcción de vehículos.

UNIÓN DE LAMINADO A COMPACTO FENÓLICO

El adhesivo de contacto base solvente se puede utilizar para unir hojas de laminado a hojas de Compacto Fenólico Formica®. No utilice adhesivo de contacto base agua para esta aplicación. Lije la superficie de Compacto Fenólico Formica® con papel de lija de 220.

APLICACIÓN

En común con todos los laminados decorativos de alta presión, el Compacto Fenólico experimenta una cierta cantidad de movimiento dimensional cuando se somete a cambios de humedad. Para minimizar el riesgo de ondulación como resultado de este movimiento, tome en cuenta los siguientes puntos:

- 1.) En edificios nuevos o en áreas con condiciones de humedad excesiva, se recomienda que antes de instalar el Compacto Fenólico Formica®, se realice un proceso de pre-acondicionamiento para asegurar que las hojas alcancen un equilibrio dentro de las condiciones del sitio.

Esto generalmente se puede lograr colocando las hojas de Compacto Fenólico Formica® sobre un pallet, limpio y plano, cara con cara y reverso con reverso, utilizando cuidadosamente soportes espaciadores alineados (1"x1") entre las hojas, centrados a 12" a través del área completa de los tableros, en el espacio donde van a ser utilizados (o en otra área que tenga condiciones idénticas), de 7 a 10 días antes de la instalación.

- 2.) Los paneles deben cortarse con el borde largo paralelo a la longitud de la hoja. El movimiento dimensional a lo ancho de la

FORMICA ENVISION™

DATOS TÉCNICOS

GRADO DE USO GENERAL D4, D5; COMPACTO FENÓLICO GRADO S6, S7

lámina es el doble del movimiento a lo largo de la longitud, por lo que cortar paneles con la dimensión larga que se extiende a lo ancho de la hoja aumenta el riesgo de pandearse.

3.) En la medida de lo posible, las condiciones ambientales deben ser las mismas en cada lado del panel, ya que es importante que ambos lados obtengan o pierdan humedad aproximadamente a la misma velocidad. En instalaciones donde los paneles estén montados en una pared o rodeen una unidad de tocador, inodoro o mingitorio, se debe proveer una ventilación adecuada para asegurar que las condiciones de temperatura y humedad en la parte posterior de los paneles sean esencialmente las mismas que en las del frente.

4.) Los centros de fijación deben estar lo suficientemente cerca para evitar libertad excesiva de movimiento. Las puertas de cabina de ducha superiores a 60" de altura deben tener tres bisagras.

LIMITACIONES

Las hojas de Compacto Fenólico Formica® son adecuadas para superficies horizontales o verticales en interiores. Las hojas de Compacto Fenólico Formica® de 1/4" (6.4mm) o menos, no son recomendadas para adherir directamente a yeso, panel de yeso o concreto. Se pueden unir a tableros de aglomerado, MDF o aglomerado con cara de madera dura. Las hojas de Compacto Fenólico Formica® mayores a 1/4" deben unirse utilizando sistemas de fijación mecánica (ver secciones anteriores en este documento). No utilice en zonas expuestas a temperaturas superiores a 275°F (135°C).

Las hojas Compacto Fenólico Formica® no deben utilizarse en aplicaciones de muros mojados, donde un lado esté expuesto a una mayor humedad que el otro. Se puede utilizar en áreas de baños como inodoros, urinarios y duchas con divisiones, ya que ambos lados están expuestos a la misma humedad. No deben utilizarse como muros de duchas. Las hojas de Compacto Fenólico Formica® no son recomendadas para aplicaciones exteriores.

DATOS TÉCNICOS GRADOS D4, D5

Cumplimiento de rendimiento de laminado marca Formica® grado D5 de uso general y grado D4 postformable.

PUBLICACIÓN DE ESTÁNDARES ANSI/NEMA LD3-2005

PROPIEDADES FÍSICAS	PRUEBA LD3	D5/HGS
Apariencia	3.1	Sin defectos ABC
Resistencia a la luz	3.3	Ligero
Facilidad de limpieza	3.4	20 (máx.)
Resistencia a las manchas Reactivos 1-10 Reactivos 11-15	3.4	Sin efecto Moderado
Resistencia a agua hirviendo	3.5	Sin efecto
Resistencia a altas temperaturas	3.6	Ligero
Resistencia a impacto de bola in. mm	3.8	50 (mín.) 1270 (mín.)
Resistencia al calor radiante (seg.)	3.10	125 (mín.)
Cambio dimensional Dirección de máquina % Dirección transversal %	3.11	.05 (máx.) .09 (máx.)
Resistencia al desgaste	3.13	400 (mín.)

PUBLICACIÓN DE ESTÁNDARES ANSI/NEMA LD3-2005

PROPIEDADES FÍSICAS	PRUEBA LD3	D4/VGS
Apariencia	3.1	Sin defectos ABC
Resistencia a la luz	3.3	Ligero
Facilidad de limpieza	3.4	20 (máx.)
Resistencia a las manchas Reactivos 1-10 Reactivos 11-15	3.4	Sin efecto Moderado
Resistencia a agua hirviendo	3.5	Sin efecto
Resistencia a altas temperaturas	3.6	Ligero
Resistencia a impacto de bola in. mm	3.8	50 (mín.) 1270 (mín.)
Resistencia al calor radiante (seg.)	3.10	125 (mín.)
Cambio dimensional Dirección de máquina % Dirección transversal %	3.11	.05 (máx.) .09 (máx.)
Resistencia al desgaste	3.13	400 (mín.)

FORMICA ENVISION™



DATOS TÉCNICOS

GRADO DE USO GENERAL D4, D5; COMPACTO FENÓLICO GRADO S6, S7

DATOS TÉCNICOS GRADOS S6, S7

Cumplimiento de rendimiento de Compacto Fenólico Formica®.

PUBLICACIÓN DE ESTÁNDARES ANSI/NEMA LD3-2005

PROPIEDADES FÍSICAS	PRUEBA LD3	COMPACTO FENÓLICO
Apariencia	3.1	Sin defectos ABC
Resistencia a la luz	3.3	Ligero
Facilidad de limpieza	3.4	20 (máximo)
Resistencia a las manchas Reactivos 1 – 10 Reactivos 11 – 15	3.4	Sin efecto Moderado
Resistencia a agua hirviendo	3.5	Ligero
Resistencia a altas temperaturas	3.6	Ligero
Resistencia a impacto de bola – in – mm	3.8	75 (mínimo) 1905 (mínimo)
Resistencia al calor radiante (seg.)	3.10	250 (mínimo)
Cambio dimensional Dirección de máquina % Dirección transversal %	3.11	0.30 (máximo) 0.70 (máximo)
Resistencia al desgaste - ciclos	3.13	400 (mínimo)

PROPIEDADES MECÁNICAS DE RENDIMIENTO ASTM

PROPIEDADES MECÁNICAS*	PRUEBA ASTM	COMPACTO FENÓLICO
Fuerza flexible Máxima Modular	D790-84a	2.12 x 10 ⁴ psi 1.91 x 10 ⁶ psi
Fuerza de tensión Máxima Modular	D638-84	1.97 x 10 ⁴ psi 2.07 x 10 ⁶ psi
Fuerza de unión	D952-8	1.460 x 10 ⁴ psi
Fuerza de apoyo	D953-84a	1.650 x 10 ⁴ psi

DATOS DE PRUEBA DE INCENDIO ASTM-E84 - ESTÁNDAR

GRADO / PRODUCTOS MARCA FORMICA® (ANVERSO DE MATERIAL)	ADHESIVOS	FLAMA	HUMO	CLASE
S6/Compacto Fenólico (½" de espesor fenólico)	Sin adherir	30	110	B
S7/Compacto Fenólico (¾" de espesor fenólico)	Sin adherir	30	110	B

DATOS DE PRUEBAS DE INCENDIO ASTM E-84 - COMPACTO FENÓLICO FORMICA® RETARDANTE/RESISTENTE A ALTAS TEMPERATURAS PRODUCTOS DE CONSTRUCCIÓN CON CLASIFICACIÓN UL - ARCHIVO R22111 PROBADO DE ACUERDO CON UL723 / ASTM E-84

ESPESOR	FLAMA	HUMO	CLASE
¼" a 1" (6.35 mm to 25.4 mm)	10	165	A

DATOS DE PRUEBA DE INCENDIO - ASTM E- 84

Formica Corporation realiza y mantiene un programa activo de prueba contra incendios para proporcionar a los reguladores de códigos, arquitectos y diseñadores información actual sobre una variedad de ensamblajes de paneles.

CÓDIGOS Y ESPECIFICACIONES

LAMINADO MARCA FORMICA®

(GRADO D5 / HGS / APLICACIÓN HORIZONTAL)

Norma NSF 35

Certificación Greenguard

LAMINADO MARCA FORMICA®

(GRADO D4 / VGP / APLICACIÓN VERTICAL)

Norma NSF 35

Certificación Greenguard

COMPACTO FENÓLICO MARCA FORMICA®

Certificación Greenguard

MEDIDAS

D4, D5

Anchos de hoja: 36" (914mm), 48" (1219mm), 60" (1524mm)

Longitudes de hoja: 96" (2438mm), 120" 3048mm, 144" (3658mm)

S6, S7

Anchos de hoja: 48" (1219mm)

Longitudes de hoja: 96" (2438mm)

ESPESOR

GRADO	ESPESOR TÍPICO	RANGO DE ESPESOR NEMA
Grado D5/HGS	.041" (1.0mm)	.037"-.045" (1.0mm-1.1mm)
Grado D4/HGP	.030" (0.9mm)	.026"-.034" (0.7mm-0.9mm)
Grado S6	.500" (7.7mm)	NA
Grado S7	.750" (19mm)	NA

PESO POR PIE CUADRADO

Grado D5/HGS: 0.324 libras

Grado D4/HGP: 0.180 libras

Grado S6/CGS: 4.0 libras

Grado S7/CGS: 6.0 libras

FORMICA ENVISION™



DATOS TÉCNICOS

GRADO DE USO GENERAL D4, D5; COMPACTO FENÓLICO GRADO S6, S7

USO Y CUIDADO

Consulte la Guía de uso y cuidado del laminado marca Formica®. Las hojas de laminado marca Formica® se pueden limpiar con un paño húmedo y detergente suave.

En caso de duda sobre la idoneidad de un limpiador o detergente en particular, consulte con el fabricante del mismo. El uso de limpiadores abrasivos, polvos, estropajos, estopa de acero, papel de lija, etc., pueden dañar el acabado de la superficie decorativa y no son recomendables.

Los limpiadores, compuestos, etc., que son blanqueadores, ácidos o base alcalinos, dañan, deterioran, corroen y decoloran permanentemente la superficie decorativa del laminado. Nunca utilice dichas sustancias en laminado, ni permita que las botellas, paños, etc., que estén contaminados con ellas entren en contacto con la superficie. Los derrames accidentales o salpicaduras de estos materiales corrosivos deben limpiarse inmediatamente y el área debe limpiarse a fondo con un paño húmedo.

GARANTÍA LÍMITADA

Formica Corporation garantiza expresamente que, por un período de un (1) año a partir de la fecha de la primera venta, estos productos estarán razonablemente libres de defectos en materiales y mano de obra, y que, cuando se manejen y apliquen adecuadamente, se ajustará, dentro de la tolerancia aceptada, a las especificaciones de fabricación aplicables. Los colores están sujetos a variaciones de tono por lote. Esta garantía limitada solo aplica al laminado de marca Formica® que se almacene, maneje, aplique e instale de la manera recomendada por Formica Corporation. Debido a la amplia variedad de usos y aplicaciones que puede tener el laminado de marca Formica®, FORMICA CORPORATION NO PUEDE GARANTIZAR QUE ESTE PRODUCTO ES IDÓNEO PARA UN FIN EN PARTICULAR Y NO PUEDE OFRECER NINGUNA OTRA GARANTÍA, SEA EXPRESA O IMPLÍCITA, DISTINTA A LAS EXPUESTAS ANTERIORMENTE.

EXENCIÓN DE RESPONSABILIDAD DE GARANTÍAS

LAS GARANTÍAS ESTABLECIDAS EN ESTE DOCUMENTO O EN GARANTÍAS DE FORMICA CORPORATION CON RESPECTO A UN PRODUCTO SON LAS ÚNICAS GARANTÍAS DE FORMICA CORPORATION EN RELACIÓN CON ESTOS PRODUCTOS, Y EXPRESAMENTE COBRAN PRECEDENCIA SOBRE CUALQUIER OTRA GARANTÍA, SEA ESTA EXPRESA O IMPLÍCITA, INCLUYENDO, ENTRE OTRAS, TODA GARANTÍA DE VENTA O IDONEIDAD PARA UN USO EN PARTICULAR. LOS PRODUCTOS VENDIDOS POR FORMICA CORPORATION SE VENDEN SOLAMENTE PARA LAS ESPECIFICACIONES ESTABLECIDAS POR FORMICA CORPORATION POR ESCRITO. LA ÚNICA OBLIGACIÓN DE RESARCIMIENTO DE FORMICA CORPORATION CON EL COMPRADOR SERÁ LA REPARACIÓN O SUSTITUCIÓN DE PRODUCTOS NO CONFORMES O BIEN, A RESERVA DE FORMICA CORPORATION, LA DEVOLUCIÓN DEL PRODUCTO Y EL REEMBOLSO DEL MONTO DE COMPRA. EL COMPRADOR ASUME TODOS LOS RIESGOS INHERENTES COMO RESULTADO DEL USO DE LOS PRODUCTOS ADQUIRIDOS, YA SEA EN USO INDEPENDIENTE O EN COMBINACIÓN CON OTRAS SUSTANCIAS.

LIMITACIÓN DE RESPONSABILIDAD

Ninguna reclamación de ningún tipo por parte del comprador, incluidas las reclamaciones de indemnización, ya sea por la calidad o la cantidad de productos entregados o por la no entrega de productos, será mayor que el precio de compra de los productos respecto de los cuales se reclaman los daños. BAJO NINGUNA CIRCUNSTANCIA FORMICA CORPORATION TENDRÁ RESPONSABILIDAD ALGUNA CON EL COMPRADOR POR CONCEPTO DE DAÑOS ESPECIALES, INDIRECTOS, INCIDENTALS, DE CONFIANZA, EJEMPLARES O CONSECUENTES NI CUBRIRÁ LAS PÉRDIDAS DE GANANCIAS, INGRESOS O USO EN RELACIÓN, CONEXIÓN NI COMO RESULTADO DE LA VENTA, ENTREGA, SERVICIO, USO O PÉRDIDA DE USO DE LOS PRODUCTOS VENDIDOS A ESTE EFECTO, NI TENDRÁ NINGUNA RESPONSABILIDAD CON EL COMPRADOR ANTE NINGÚN TERCERO CON RESPECTO DE LOS MISMOS. EL COMPRADOR DEBE INSPECCIONAR LA NO CONFORMIDAD OPORTUNAMENTE AL MOMENTO DEL RECIBO. LA FALTA POR PARTE DEL COMPRADOR DE DAR A FORMICA CORPORATION POR ESCRITO EL AVISO DE RECLAMACIÓN EN UN PLAZO DE 30 DÍAS A PARTIR DE LA FECHA DE ENTREGA O BIEN, EN EL CASO DE NO ENTREGA, DE LA FECHA FIJADA PARA LA ENTREGA, CONSTITUIRÁ UNA EXENCIÓN POR EL COMPRADOR DE TODOS LOS RECLAMOS RESPECTO DE DICHS PRODUCTOS.

Esta garantía limitada otorga al comprador del laminado marca Formica® derechos legales específicos. Otros derechos pueden ser aplicables y varían entre países.

Cualquier información correspondiente a la aplicación, especificaciones o cumplimiento de códigos y normas se provee únicamente para su referencia y sin ninguna representación de exactitud o aplicabilidad. El usuario deberá verificar y probar la aplicabilidad de cualquier información o productos para su propio uso en particular o aplicación en específico.

FABRICANTE

Las hojas de laminado de la marca Formica® son fabricadas por Formica Corporation.

SERVICIOS TÉCNICOS

Se puede obtener asistencia técnica a través de su distribuidor local de productos marca Formica® o de representantes capacitados de Formica Corporation en el país. Para asistir a estos representantes, Formica Corporation cuenta con personal de ventas y servicios técnicos en Cincinnati, Ohio. Para asistencia técnica, contacte a su distribuidor o representante de ventas; escriba a la compañía directamente al Departamento de Servicios Técnicos de Formica Corporation, 10155 Reading Road, Cincinnati, OH, 45241; llame al (513) 786-3578 o al 1-800- FORMICA™; o fax (513) 786-3195. En Canadá, llame al 1-800-363-1405. En México, llame al (55)5634-8620.

Formica es una marca registrada sublicenciada a Formica Corporation. Formica y el logo del Yunque de Formica son marcas comerciales registradas de The Diller Corporation. 1-800-FORMICA y Formica Envision son marcas comerciales de The Diller Corporation. Los productos y procesos de fabricación de Formica Corporation están protegidos bajo patentes de EE.UU. y otros países.

Todas las marcas ® son marcas comerciales registradas de sus respectivos propietarios. Todas las marcas ™ son marcas comerciales de sus respectivos propietarios.

Para obtener información sobre la garantía, visite www.formica.com.

©2020 Formica Corporation

Cincinnati, Ohio 45241