

# Instrucciones de procesamiento

EGGER Eurodekor / Eurodekor Plus



## Contenido

1.	Información general Eurodekor / Eurodekor Plus .....	1
2.	Seguridad .....	2
2.1	Riesgo sanitario por la formación de polvo .....	2
2.2	Peligro de incendio y explosión .....	2
3.	Indicaciones de almacenamiento y transporte.....	2
3.1	Notas generales y climatización .....	2
3.2	Apilamiento/almacenamiento horizontal.....	2
3.3	Almacenamiento vertical.....	3
3.4	Manipulación.....	4
4.	Recomendación de herramientas .....	4
5.	Recortes .....	4
6.	Sellado de bordes, recortes y orificios perforados.....	5
7.	Adhesión.....	5
8.	Conexiones mediante tornillos/Sujeción por puntos.....	5
9.	Conexiones mediante tornillos de superficie .....	6
10.	Juntas y uniones angulares .....	6
11.	Revestimiento de paredes .....	7
11.1	Subestructura y ventilación.....	7
11.2	Fijación mecánica visible .....	7
11.3	Fijación mecánica invisible .....	7
11.4	Fijación invisible mediante adhesivo .....	8
12.	Instrucciones de limpieza y uso.....	8
13.	Eliminación.....	8

## 1. Información general Eurodekor / Eurodekor Plus

Los tableros laminados Eurodekor (de conformidad con la norma EN 14322) se componen de materiales a base de madera cubiertos por ambas caras con papel decorativo. Se usan en zonas horizontales y verticales en muebles y diseño de interiores, como por ejemplo para frentes de armario, estantes, armarios y revestimientos de paredes.

EGGER Eurodekor Plus ML cumple requisitos muy exigentes respecto a la resistencia a los impactos gracias a estructuras multicapas especiales de hasta 1 mm de espesor.

Las estructuras multicapas son a la vez muy rígidas y estables, así que son especialmente apropiadas para estructuras con vanos amplios.

Si se solicita se puede procesar un overlay adicional (Plus HR) para requisitos de abrasión especiales. Con la calidad probada de los diseños y materiales EGGER, Eurodekor ofrece soluciones contemporáneas y estéticamente sofisticadas.

## 2. Seguridad

Para empezar a trabajar con los productos a base de madera EGGER hay que conocer las herramientas disponibles, las instrucciones de procesamiento y los requisitos de seguridad.

Es necesario usar equipos de protección individual, como guantes, gafas de seguridad, protección acústica, protección respiratoria/antipolvo y calzado de seguridad cuando se abran los flejes del embalaje y durante el procesamiento.

El procesamiento solo se debe llevar a cabo con las herramientas adecuadas y los accesorios recomendados. Las propiedades técnicas y clasificaciones de los paneles se encuentra en la Ficha Técnica, disponible en nuestra web [www.egger.com](http://www.egger.com).

Utilice únicamente máquinas y herramientas adecuadas para procesar los paneles. En caso de duda, la respectiva máquina o herramienta se debe consultar al fabricante. El procesamiento solo debe realizarse con herramientas perfectas y los accesorios recomendados.

Para ello, las herramientas deben comprobarse antes de cada uso para comprobar su integridad y no deben funcionar sin supervisión. Cuando se utilicen los paneles en la construcción de interiores, se deben utilizar materiales de fijación adecuados. En caso de duda, el respectivo se debe consultar al fabricante del material de fijación.

Al procesar y utilizar los paneles, no se recomienda superar los 50 °C (122 °F). De lo contrario, las propiedades técnicas puede cambiar y esto puede provocar incendios y peligros de incendio, así como daños en la superficie.

No se recomienda utilizar los paneles en habitaciones con mucha humedad. Las placas tampoco deben entrar en contacto directo con agua u otros líquidos. De lo contrario, las propiedades técnicas pueden cambiar y esto puede provocar podredumbre y riesgo de rotura. Puede encontrar más información sobre las áreas de aplicación recomendadas para los paneles y las clases de uso con respecto a uso en áreas secas y húmedas en las hojas de datos técnicos en nuestro sitio web en [www.egger.com](http://www.egger.com).

¡ADVERTENCIA! El procesamiento y la aplicación fuera de las propiedades técnicas y clasificaciones estándar de los paneles pueden aumentar las emisiones de formaldehído y, por lo tanto, conducir a riesgos para la salud. Tenga en cuenta la clase de emisión marcada para el producto.

Este producto contiene formaldehído. Puede encontrar una ficha de datos de seguridad con información sobre riesgos generales o para la salud en [www.egger.com](http://www.egger.com)

### 2.1 Riesgo sanitario por la formación de polvo

Se puede generar polvo durante el procesamiento y existe riesgo de sensibilización cutánea y del tracto respiratorio. Dependiendo del procesamiento y del tamaño de las partículas, especialmente al inhalar polvo pueden producirse más riesgos para la salud.

Por tanto, al evaluar los riesgos del lugar de trabajo se ha de tener en cuenta la formación de polvo.

En particular en el caso de procesos de mecanizado (p. ej. serrado, cepillado, fresado) se ha de usar un sistema de extracción eficaz de conformidad con la normativa vigente de seguridad e higiene. Si no hay suficiente aspiración se ha de usar protección respiratoria adecuada.

### 2.2 Peligro de incendio y explosión

El polvo generado durante el procesamiento puede provocar peligro de incendio y explosión. Deberán cumplirse las normativas antiincendios y de seguridad.

## 3. Indicaciones de almacenamiento y transporte

### 3.1 Notas generales y climatización

Los productos a base de madera EGGER deben almacenarse y procesarse en un taller o un espacio de almacenamiento cerrados, con condiciones climatológicas estables ( $T \geq 10$  °C (50 °F) con una humedad del aire relativa del 50-60 %).

Las condiciones de almacenamiento y procesamiento deben corresponderse con las del lugar donde se usará posteriormente el material.

Para garantizar un almacenamiento horizontal óptimo es necesario **evitar** las siguientes **circunstancias negativas** durante el transporte, almacenaje y procesamiento:

- Almacenamiento próximo a aparatos de calefacción u otras fuentes de calor
- Exposición directa al calor y la luz del sol (rayos ultravioleta del exterior)
- Condiciones atmosféricas heterogéneas, con aumento de la humedad.



- Los tableros sueltos, así como los de arriba y abajo de cada montón apilado, reaccionan más deprisa a las influencias ambientales (clima) que los del interior.
- Antes de su instalación, los productos a base de madera EGGER deben pasar un periodo de tiempo adecuado acondicionándose en los ambientes donde irán colocados, en las condiciones siguientes:

### 3.2 Apilamiento/almacenamiento horizontal

El almacenamiento debe realizarse siempre en superficies lisas y con capacidad portante. Las viguetas deben tener un grosor uniforme y su longitud debe corresponderse con la anchura de la pila. La distancia entre las viguetas de base dependerá del espesor de los tableros.

Espesor de los tableros  $\geq 15$  mm (19/32"): la distancia debe ser de al menos 800 mm (31,5 "). En cualquiera de los casos, deben usarse al menos 4 viguetas para tableros de formato medio.

Espesor de los tableros  $< 15$  mm (19/32"): la distancia debe ser inferior a 800 mm (31,5 "). La regla básica es "Distancia = 50 \* espesor del tablero"



Figura 1

Para proteger la superficie del tablero, tienen que coincidir los lados de diseño de los dos tableros; de lo contrario hay que usar tableros de cobertura. Los bordes deben contar con protecciones suficientes si las pilas de tableros van a sujetarse posteriormente con bandas de plástico o acero. Con este fin se pueden utilizar cartones especiales o tableros de cobertura. En caso de que se coloquen varias pilas, unas encima de otras, las viguetas deben colocarse en una línea vertical, una debajo de otra. Debe evitarse la presencia de tableros sobresalientes en pilas del mismo formato.

Consulte la figura 2.

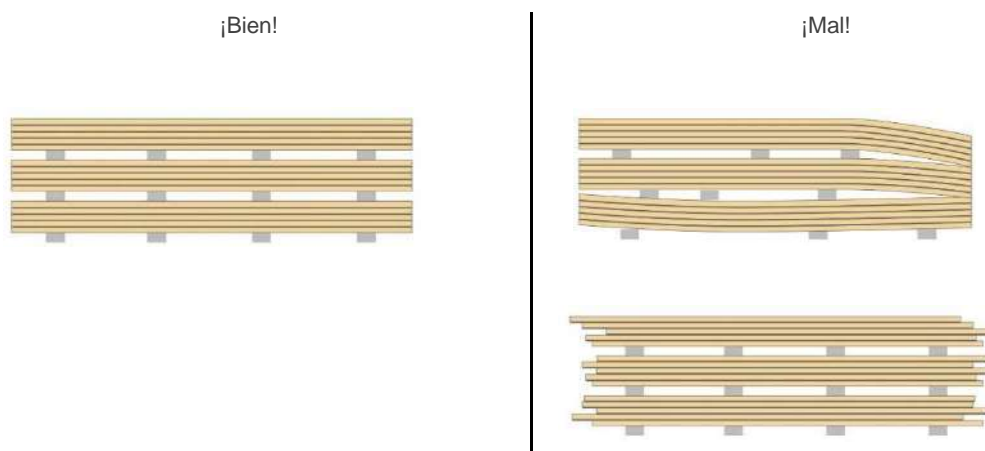


Figura 2



### 3.3 Almacenamiento vertical

El almacenamiento vertical solo debe usarse para una cantidad muy pequeña de productos a base de madera EGGER. Siempre se debe dar prioridad al almacenamiento horizontal. Si se opta por el almacenamiento vertical hay que tener especial cuidado de sujetar bien los tableros.

Se puede obtener una buena sujeción mediante espacios de almacenamiento cerrados, compartimentos o estantes. Los compartimentos de almacenamiento no deben superar una anchura de 500 mm (19,7").

Si se utilizan espacios de almacenamiento abiertos, la superficie de contacto debe tener una inclinación mínima de unos 10°. Además, en los espacios de almacenamiento abiertos solo se deben almacenar productos a base de madera EGGER de un mismo formato.

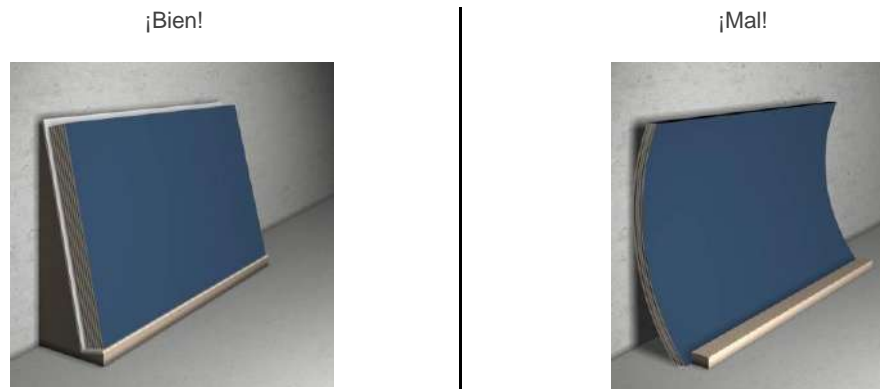
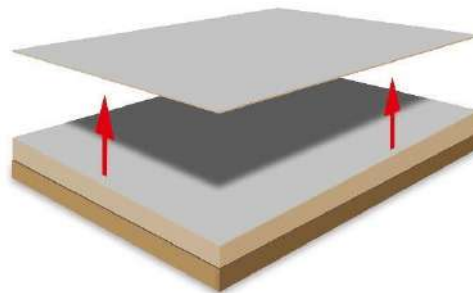


Figura 3

### 3.4 Manipulación

Tras retirar el embalaje y antes de pasar al procesamiento, se han de inspeccionar los productos a base de madera EGGER para comprobar que no tengan daños visibles. Como norma, todo el personal que transporte o manipule tableros tiene que usar equipos de protección individual, como guantes, calzado de seguridad y ropa de trabajo adecuada. Los tableros se han de alzar. Los lados que tienen diseños no pueden empujarse ni arrastrarse entre sí.



## 4. Recomendación de herramientas

Encontrará información detallada sobre el procesamiento por fresado, serrado y perforado en nuestras recomendaciones de herramientas. Las recomendaciones de herramientas se basan en las diferentes series de pruebas que hemos hecho con los mejores resultados de mecanizado en colaboración con reconocidos fabricantes de herramientas.

Encontrará más información en [www.egger.com/downloads](http://www.egger.com/downloads)

## 5. Recortes

Antes de comenzar el procesamiento compruebe que el material está bien sujeto para que el trabajo de serrado, fresado o perforación no provoque daños. En concreto, las zonas estrechas del tablero que rodean orificios pueden romperse o agrietarse si no se sujeta bien el tablero durante el procesado. También hay que sujetar bien los recortes del tablero para que no se rompan ni se caigan sin control y



provoquen daños personales o materiales.

Los bordes de los recortes tienen que redondearse (radio mínimo > 5mm), ya que los bordes afilados afectan negativamente al material y pueden hacer que se formen grietas, especialmente en la zona de los quemadores, donde la prolongada exposición al calor hace que el material se seque y aumente la tensión de retracción. Consulte la Figura 4. Si se usa iluminación mediante lámparas halógenas (focos encastrados), hay que asegurarse de que la carga de temperatura continua no supere los 50 °C (122 °F).

Los recortes se harán preferentemente con una rebajadora manual portátil o una fresadora CNC. Si usa una sierra de calar, deberá perforar previamente las esquinas recortadas con un radio adecuado y el recorte hay que serrarlo de radio a radio. Siempre hay que cortar desde la parte inferior del tablero para impedir que se astille la capa de superficie. Los bordes hay que terminarlos con papel de lija, limas o fresado superior manual para eliminar las grietas provocadas por las astillas. Se deberá proceder a hacer el mismo acabado si se utilizan cortadores circulares para colocar focos halógenos.

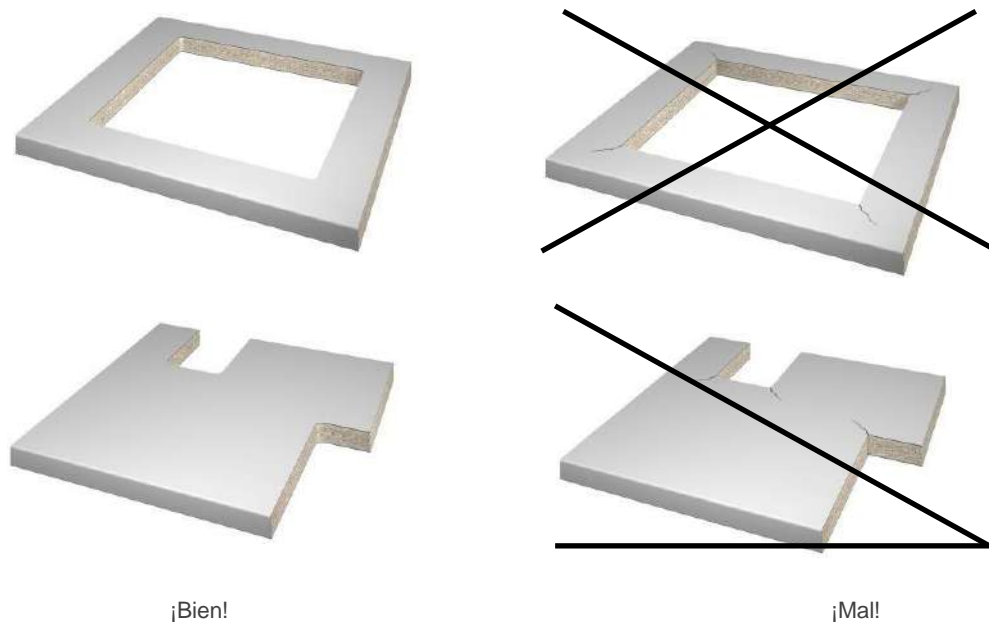


Figura 4

## 6. Sellado de bordes, recortes y orificios perforados

Básicamente, los productos a base de madera que se emplean como mesas, cubiertas de trabajo, frentes de armario, etc. están lo suficientemente protegidos contra la entrada de humedad gracias al revestimiento melaminizado, Pero la humedad puede entrar en el sustrato si hay bordes sin proteger, como recortes, uniones angulares, ingletes, bordes posteriores largos, orificios de perforación, orificios de tornillo y luminarias. Así que en la instalación final hay que hacer un trabajo de sellado correcto. Los mejores productos para sellar los productos a base de madera han demostrado ser los perfiles de sellado y los selladores autopolimerizantes, como la goma de silicio, el poliuretano y el acrílico. Para sellar los bordes de corte visibles se usan los cantos EGGER (termoplásticos).

Si usa selladores también tiene que usar imprimación; bien de la que forma una película o bien de limpieza, según el material.

**Cuando use estos materiales tiene que seguir escrupulosamente las instrucciones del fabricante.**

Es absolutamente esencial que limpie las zonas que va a sellar y que deje el tiempo de ventilación indicado por el fabricante cuando use imprimaciones. Aplique el sellador con cuidado de no dejar huecos ni orificios y a continuación alise con agua y detergente. Cubra las zonas cercanas a las uniones con cinta para que no se ensucie la superficie. Si hay que pasar tuberías o cables por el material hay que centrarlos con una distancia mínima de 2 ó 3 mm a cada lado y tienen que quedar bien sellados.

## 7. Adhesión

Si se unen varios productos a base de madera es importante asegurarse de que no obstaculicen los movimientos dimensionales. Para evitar tensiones, una únicamente tableros bien acondicionados.

Antes de aplicar el adhesivo es necesario que los tableros estén lijados, limpios de polvo, grasa y suciedad, y pretratados en función de las necesidades. Se recomienda hacer pruebas de procesamiento de los materiales. Tenga en cuenta las instrucciones de



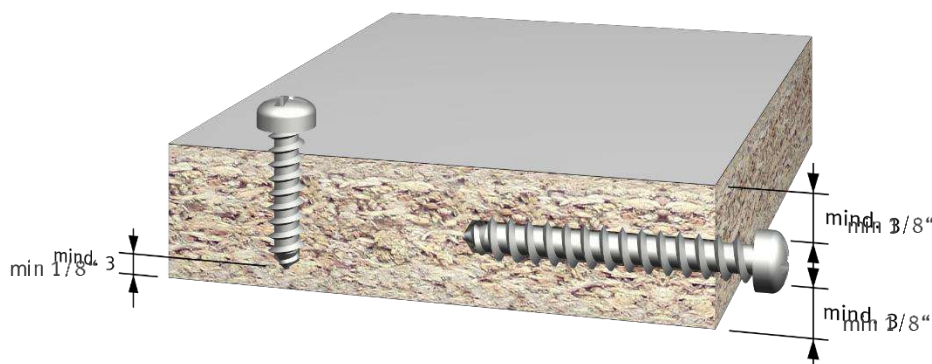
procesamiento del fabricante del adhesivo.

## 8. Conexiones mediante tornillos/Sujeción por puntos

Si se va a anclar equipamiento, revestimiento de pared, etc. a superficies de productos a base de madera EGGER hay que asegurarse de que la superficie esté preperforada en la zona de la conexión roscada. El diámetro del orificio taladrado debe ser 1 mm (3/64") mayor que el diámetro del dispositivo de fijación para evitar tensiones en el material. Además, en superficies horizontales se recomienda proteger el interior de la rosca con un compuesto sellador antes de atornillar.

Las conexiones que necesitan soportar mucho peso, como las uniones angulares y las conexiones de armario se pueden reforzar con una combinación de adhesión y dispositivos de fijación, muelles de forma o ranuras.

En los orificios de perforación que no son pasantes, llamados orificios ciegos, el espesor mínimo que tiene que quedar en el tablero es 3 mm (1/8"). Para los orificios de taladro paralelos a la superficie del tablero, el espesor mínimo de tablero que tiene que quedar a cada lado del orificio es de 3 mm (1/8").



## 9. Conexiones mediante tornillos de superficie

Las conexiones mediante tornillos de superficie con orificios pasantes tienen que tener suficiente holgura para compensar el movimiento dimensional que resulta de las fluctuaciones de temperatura y humedad.

El diámetro del orificio taladrado debe ser 2 - 3 mm más grande que el diámetro del dispositivo de fijación para poder evitar la tensión provocada por la dilatación y la contracción derivadas de los cambios de tiempo. Para ello se colocan puntos flotantes y un punto fijo en los elementos individuales.

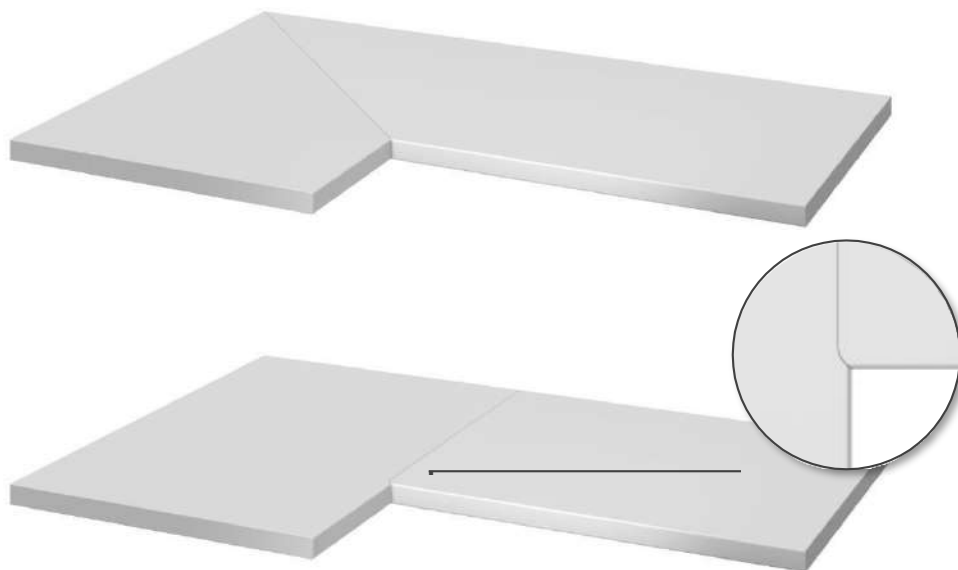
El punto fijo sirve para distribuir de manera uniforme el movimiento de expansión, y se debe colocar lo más central posible. El diámetro del orificio perforado es igual que el diámetro del dispositivo de fijación.

El diámetro perforado de los puntos flotantes debe ser 2 - 3 mm mayor que el diámetro de dispositivo de fijación. El orificio perforado tiene que quedar cubierto por la cabeza del tornillo.

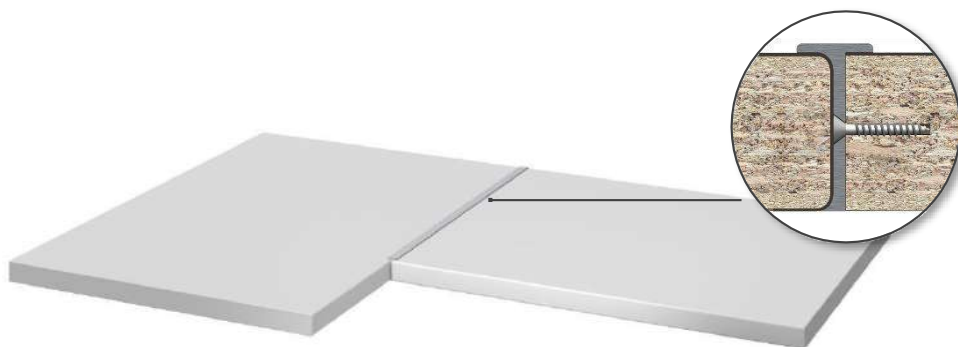


## 10. Juntas y uniones angulares

Las uniones angulares de los productos a base de madera EGGER se hacen haciendo ingletes con una sierra circular o rebajando con rebajadoras CNC y/o usando rebajadoras especiales de mano con ayuda de plantillas.



Si no, también se pueden usar perfiles de conexión de metal. Esos perfiles son fáciles de instalar, pero pueden tener un impacto negativo en el aspecto general de la superficie de trabajo, ya que rompen el diseño y además pueden resultar difíciles de mantener limpios.



## 11. Revestimiento de paredes

Gracias a su robustez y su idoneidad para un uso diario, los productos a base de madera EGGER se adaptan especialmente bien a las aplicaciones de revestimiento de paredes de interior. Recomendamos usar tableros de un espesor mínimo de 8 mm (5/16") en este tipo de aplicaciones. Las paredes y la subestructura tienen que estar completamente secas antes de empezar a instalar los tableros. Compruebe siempre que queda espacio suficiente para una buena circulación del aire tras los tableros. El material no debe quedar expuesto a humedad atrapada.

### 11.1 Subestructura y ventilación

Los productos a base de madera tienen que sujetarse a una subestructura robusta, resistente a la corrosión y entramada que soporte de forma segura el peso del revestimiento de la pared y garantice la ventilación tras los tableros. En aplicaciones de construcción en seco, la sujeción de la subestructura y el material tiene que ir anclada al marco del entramado. La selección de los dispositivos de sujeción tiene que hacerse teniendo en cuenta la subestructura y el peso del revestimiento de pared. Si hay diferentes condiciones ambientales en las partes anterior y posterior de los elementos pueden producirse deformaciones. Por eso es esencial que las



instalaciones de revestimiento de pared deben siempre dejar hueco para que haya suficiente ventilación de la parte posterior de los tableros, de forma que se igualen la temperatura y la humedad. La instalación tiene que ventilar hacia el ambiente.

Los entramados verticales suelen permitir la circulación del aire. En el caso de subestructuras con entramado horizontal, la construcción tiene que garantizar una ventilación adecuada. La fontanería de la subestructura tiene que ser vertical para poder montar toda la superficie de tableros sin tensión. Las tiras verticales de madera o aluminio son subestructuras aptas. El espaciado máximo de los listones y/o la subestructura depende del espesor elegido para los tableros de pared. Es importante asegurarse de que las zonas de entrada y salida de aire no se obstruyan para no impedir la circulación del aire. También hay que asegurarse de que no haya mucha diferencia de humedad entre la superficie que se va a recubrir con tableros y la pared revestida terminada.

Diferenciamos entre lo siguiente:

- fijación mecánica visible
- fijación mecánica invisible
- fijación invisible mediante adhesivo

### 11.2 Fijación mecánica visible

La fijación se hace mediante tornillos o remaches en la subestructura. Tiene que haber suficiente espacio de dilatación y los puntos fijos y flotantes tienen que estar colocados correctamente. Si se usa una subestructura de madera es necesario usar cinta de EPDM para aislar.

### 11.3 Fijación mecánica invisible

La fijación invisible de los productos a base de madera mediante suspensión permite su desmontaje con facilidad y es más estética que la fijación visible. Quitar los tableros resulta rápido y sencillo. Los cables y las tuberías instalados tras los elementos son de fácil acceso. Dependiendo del sistema de montaje elegido, otra ventaja es que los elementos se pueden ajustar posteriormente y también es posible montar los elementos con menos tensión. Para todos los métodos de montaje que implican suspensión, se ha de dejar suficiente espacio para subir y bajar los elementos. Ese espacio o 'hueco de suspensión' quedará visible como una junta de expansión.

#### Suspensión mediante tiras modulares

En este método de montaje se abre un surco en la subestructura horizontal para sostener el raíl con rebaje sujeto al elemento de pared. Para facilitar su colocación, la lengüeta del raíl rebajado tiene que ser más fina que el surco. Los raíles rebajados no deben ocupar toda la anchura de cada elemento, sino que deben ser intermitentes para permitir la circulación vertical del aire. Los raíles con rebaje de madera contrachapada o los perfiles metálicos en forma de Z son fáciles de usar. Si no se puede conseguir una conexión roscada segura con los tableros a base de madera finos, se puede recurrir a añadir un poco de adhesivo.

#### Suspensión mediante elementos metálicos

También existen sistemas con herrajes para montar los elementos de pared. La elección del sistema ha de guiarse por las recomendaciones del fabricante para que la instalación sea segura.

### 11.4 Fijación invisible mediante adhesivo

Los productos a base de madera también se pueden montar pegando los tableros a una subestructura rígida. Si se usa una subestructura de madera es necesario aplicar previamente una imprimación para garantizar suficiente adhesión y para aislarla de la humedad. Tenga en cuenta las instrucciones de procesamiento del fabricante del adhesivo.



## 12. Instrucciones de limpieza y uso

Debido a la resistencia, higiene y densidad de su superficie, los tableros melamínicos EGGER no necesitan ningún cuidado especial. Como norma general, las manchas y las sustancias derramadas, como té, café, vino, etc., hay que limpiarlas de inmediato, ya que si se dejan secar cuesta más quitarlas. Si es necesario limpiar se pueden usar limpiadores suaves. Es importante que no contengan componentes abrasivos, ya que pueden afectar negativamente al nivel de brillo o rayar la superficie.

En el uso diario hay que tener en cuenta la información siguiente:



Las colillas encendidas pueden dañar la superficie melaminizada.  
**Use siempre ceniceros.**



Las superficies melaminizadas no se pueden usar como superficies de corte, ya que pueden quedar marcas incluso en superficies de melamina muy resistentes.  
**Use siempre tablas de cortar.**



Se debe evitar colocar sobre la superficie melaminizada utensilios de cocina calientes, como cacerolas y sartenes, procedentes directamente de la placa o el horno, ya que dependiendo de la exposición al calor se puede producir un cambio en el nivel de brillo o un daño en la superficie.  
**Use siempre protectores contra el calor.**



**Los líquidos derramados siempre se han de retirar o limpiar de inmediato**, ya que la exposición prolongada a ciertas sustancias puede modificar el nivel de brillo de las superficies melaminizadas. Los líquidos derramados hay que limpiarlos rápidamente y por completo especialmente en las zonas que rodean a los recortes y las juntas.

Estas recomendaciones son especialmente aplicables a las superficies mates, que tienen un aspecto y un tacto distintivos y una mayor tendencia a acusar el desgaste y el deterioro.

Encontrará más información en [www.egger.com/downloads](http://www.egger.com/downloads)

## 13. Eliminación

Los residuos de los materiales a base de madera EGGER que queden en el lugar de las obras, así como los procedentes de medidas de demolición, en primer lugar deberían reciclarse. Si no es posible, se enviarán a recuperación energética en lugar de llevarse a un vertedero. Código de residuos según el Catálogo Europeo de Residuos: 170201/030105.

Se deberá cumplir con la normativa relativa a eliminación de cada país.

Estas instrucciones de procesamiento han sido preparadas según la mejor información disponible y con la debida diligencia. La información que contiene se basa en experiencias prácticas y pruebas realizadas en nuestras instalaciones y representa el nivel actual de nuestros conocimientos. Solo tiene carácter informativo y no constituye una garantía sobre las propiedades de los productos ni su idoneidad para aplicaciones concretas. No nos hacemos responsables por los posibles errores en los estándares, erratas o errores de imprenta. Además, tanto el avance continuado de los productos de madera EGGER como la modificación de los estándares y documentos públicos pueden producir cambios técnicos. Por ello, el contenido de estas instrucciones de procesamiento no puede servir de instrucciones de uso ni es un acuerdo jurídicamente vinculante. Se aplican nuestros términos y condiciones generales.

