

Tipos (107, 350 y 335) Ficha Técnica

Representante en México de Wilsonart International, Inc.

Corporación Coral, S. de R. L. de C.V.
Calle E No. 20, Col. Modelo Naucalpan Edo. de Méx.
C.P. 53330
Teléfono: +52 (55) 5560 0100
Fax: +52 (55) 5560 2022
Servicio a clientes: sac@ralphwilson.com.mx
Sitio Web: www.ralph-wilson.com

Datos Técnicos

Usos recomendados

El laminado es adecuado para usarse en mobiliario de alta calidad, residencial y bajo diseño, en mobiliario fijo y estantería y también para aplicación arquitectónica en columnas, entablerados, cenefas, cornisas, puertas interiores y sistemas de división.

- **Uso General (HGS) Tipo 107:** este es el producto usado con mayor frecuencia para las superficies de trabajo en mostradores, islas, tocadores, escritorios y mesas. Los usos verticales típicos, incluyen el revestimiento de superficies para paneles de pared, módulos de cajeros y los paneles frontales de las estaciones de trabajo, tales como los que se encuentran en hospitales, aeropuertos y restaurantes. El Tipo 107 se produce para aplicaciones interiores tanto verticales como horizontales, donde la superficie debe ser funcional, durable y decorativa.
- **Superficie Vertical (VGP) Tipo 335:** esta es la opción más común para el recubrimiento de superficies de paredes de gabinetes, puertas y paneles de cajones. Frecuentemente se le ve en superficies verticales o escritorios, gabinetes de restaurantes o muebles de recepción, así como en recubrimiento arquitectónico. El Tipo 335 está indicado para aplicaciones verticales donde se busque una superficie durable, funcional y decorativa, que absorba de alguna manera un impacto menor al de una superficie horizontal. La superficie VGP puede ser postformada para lograr su aplicación en cantos semicirculares.
- **Tipo postformado (HGP) Tipo 350:** añade la capacidad decorativa de un canto diferente a cualquier uso del laminado. Las aplicaciones comunes de los laminados postformados son las orillas de los mostradores con diferentes diseños, superficies de escritorios, puertas para gabinete y paneles de cajones. El Tipo 350 está indicado para usarse en superficies interiores, tanto verticales como horizontales, en donde es necesario o deseable darle vuelta al laminado en un radio simple sobre el canto de un soporte. Esto elimina las uniones y deja una superficie atractiva.

Composición del Producto

Los papeles decorativos de la superficie impregnados con resinas melamínicas están comprimidos sobre hojas centrales de papel Kraft que están impregnadas con resina fenólica. Estas resinas se unen aplicando una presión mayor a las 1000 libras por pulgada cuadrada y a temperaturas cercanas a los 300°F (149°C). Las láminas ya terminadas se cortan y los respaldos se lijan para facilitar la adhesión.

Limitaciones Básicas

Los laminados son solamente para uso en interiores y no se recomienda su aplicación directa sobre paredes de concreto o recubiertas de yeso, o sobre paneles de yeso. Esto no es un material estructural y debe ser adherido a un material de soporte adecuado.

Los Laminados Ralph Wilson® no deben someterse a situaciones extremas de humedad, temperaturas mayores a los 275°F (135°C) por periodos prolongados de tiempo, o a la luz solar directa o continua.

Diseños y Colores

Hay colores sólidos o de imitación de piedra, mármol, grano de madera, piel y diseños, son acabados que están disponibles en toda la variedad de Ralph Wilson. Por favor vea una muestra real antes de hacer especificaciones.

Acabados (Texturas) – Usted puede confirmar la posibilidad de diferentes texturas en la página de www.wilsonart.com al señalar la disponibilidad de un diseño particular.

❖ Acabado # 1 – High Gloss (alto brillo), acabado Premium

Un brillo acabado tipo espejo, le da una apariencia suave y brillante. Todos los laminados Ralph Wilson con este acabado de alto brillo # 1 incluyen la tecnología Aeon™ que incrementa la resistencia a rasguños para uso en superficies horizontales de muebles, cubiertas y usos comerciales de tráfico ligeros y medios. Excelente para aplicaciones verticales. Acabado # 1 tiene un sobrecargo Premium. Lectura del brillómetro: MC y CD 110 ± 10.

❖ Acabado # 7 – Textured Gloss (brillo texturizado) (satinado), acabado Premium.

Un acabado texturizado que reproduce el alto brillo de un mueble de madera encerado. Recomendado para aplicaciones verticales y horizontales. El acabado # 7 incluye la tecnología Aeon™ y lleva un sobrecargo Premium. Lectura del brillómetro: MC y CD 42 ± 4.

❖ Acabado # 18 – Linearity (Linealidad), acabado Premium

Una textura direccional en el sentido de la longitud de la hoja, que dibujan líneas con un brillo mate aleatorio y estrecho. Va bien con los diseños de maderas lineares y diseños con líneas (como la seria “Satin”) y le da dimensión y movimiento a colores sólidos. El acabado # 18 incluye la tecnología Aeon™ y lleva un sobrecargo Premium. Lectura del brillómetro: MC y CD 18± 4.

❖ Acabado # 38 – Fine Velvet Texture (Textura de Aterciopelado Fino).

Un acabado de textura suave con efectos refractivo moderados. Recomendado para aplicaciones horizontales y verticales. Lectura del brillómetro: MC y CD 14 ± 2.

❖ Acabado # 52 – Quarry (Cantera), Premium

Acabado Premium que asemeja el acabado “picado” de la piedra natural pulida. Recomendado para aplicaciones verticales y horizontales. El acabado # 52 incluye la tecnología Aeon™ y lleva un sobrecargo Premium. Lectura del brillómetro: MC y CD 55 ± 5.

❖ Acabado # 60 – Mate

Acabado texturizado con calidad refractiva moderada. Recomendado para aplicaciones horizontales y verticales. Lectura del brillómetro: MC y CD 10 ± 2.

❖ Acabado # 78 – Fine Grain (Grano fino), acabado Premium

El acabado Premium Grano Fino exhibe el brillo y lujo de la chapa de madera real, con un estructura de grano sutil y estrecho en dirección de la longitud de la hoja. Recomendado para aplicaciones verticales y horizontales. El acabado # 78 incluye la tecnología Aeon™ y lleva un sobrecargo Premium. Lectura del brillómetro: MC y CD 41 ± 8.

❖ Acabado # 90, Cristal, acabado Premium.

Una textura punteada de manera muy fina que minimiza las manchas o las marcas de los dedos y también minimiza la apariencia de rasguños. Recomendado para aplicaciones verticales y horizontales. Lectura del brillómetro: MC y CD 13 ± 3.

NOTA: Las lecturas del Brillómetro son hechas a un ángulo de incidencia de 60°. MD se refiere a la dirección de la máquina de una hoja de laminado y CD se refiere a la dirección transversal.

Disponibilidad de acabados: No todos los acabados están disponibles en todos los diseños o colores. Algunos acabados tienen opciones limitadas. Por favor verifique la disponibilidad con su representante Ralph Wilson o mire las opciones en nuestro sitio de internet para verificar los tamaños y acabados (www.wilsonart.com/design/patternavail).

Disponibilidad de Tamaño:

Ancho de la Hoja	36" (914mm)	48" (1219mm)	60" (1524mm)
-------------------------	-------------	--------------	--------------

Largo de la Hoja	96" (2438mm)	120" 3048mm	144" (3658mm)
-------------------------	--------------	-------------	---------------

NOTA: No todos las medidas están disponibles en inventario; contactar su representante local de Ralph Wilson para verificar opciones. Una cantidad mínima solicitada aplica para diseños no estándar o medidas diferentes a 48"x96" y 60"x144". Verifique con su representante Ralph Wilson.

Espesores y Pesos

Descripción	107	335	350
Espesor	0.048" ± 0.005" (1.22mm ± 0.13mm)	0.028" +0.001"-0.004" (0.7mm+0.03-0.1 mm)	0.039" ± 0.005" (0.99mm ± 0.13mm)
Peso por pie cuadrado	0.322#	0.186#	0.260#

Datos Técnicos

Propiedades Físicas de los Laminados de Uso General

Prueba NEMA	Ralph Wilson Típico Tipo 107	Estándar NEMA HGS
Espesor	0.048" ± 0.005" (1.22mm ± 0.13mm)	0.048" ± 0.005" (1.2mm ± 0.13mm)
Apariencia	Sin defectos ABC	Sin defectos ABC
Resistencia a la Luz Incandescente	Efecto leve	Efecto leve
Facilidad de Limpieza (ciclos)	10	20 (máx.)
Resistencia a las Manchas Reactivos 1-10 Reactivos 11-15	Sin efecto Efecto leve	Sin efecto Efecto moderado
Resistencia al Agua Hirviendo	Sin efecto	Sin efecto
Resistencia a las Altas Temperaturas	Efecto leve	Efecto leve
Resistencia al Impacto	65" (1651mm)	50" (1270mm)
Resistencia al Calor Radiante	160 segundos	125 seg. (min.)
Estabilidad Dimensional Dirección de la Máquina Dirección Transversal	0.3% 0.7%	0.5% 0.9%
Resistencia al Desgaste	700	400 (min.)

de la superficie (ciclos)		
Capacidad de Formado	No aplica	No aplica
Formación de ampollas	No aplica	No aplica

Propiedades Físicas de los Laminados Superficies Verticales

Prueba NEMA	Ralph Wilson Típico Tipo 335	NEMA Estándar VGS	NEMA Estándar VGP
Espesor	0.028" + 0.001 - 0.004" (0.7mm + 0.03 - 0.10mm)	0.028" ± 0.004" (0.7mm ± 0.10mm)	0.028" ± 0.004" (0.7mm ± 0.10mm)
Apariencia	Sin defectos ABC	Sin defectos ABC	Sin defectos ABC
Resistencia a la Luz Incandescente	Efecto leve	Efecto leve	Efecto leve
Facilidad de Limpieza (ciclos)	10	20 (máx.)	20 (máx.)
Resistencia a las Manchas Reactivos 1-10 Reactivos 11-15	Sin efecto Efecto leve	Sin efecto Efecto moderado	Sin efecto Efecto moderado
Resistencia al Agua Hirviendo	Sin efecto	Sin efecto	Efecto leve
Resistencia a las Altas Temperaturas	Efecto leve	Efecto leve	Efecto leve
Resistencia al Impacto	40" (1016mm)	20" (508mm)	20" (508mm)
Resistencia al Calor Radiante	120 segundos	80 seg. (min.)	80 seg. (min.)
Estabilidad Dimensional Dirección de la Máquina Dirección Transversal	0.5% 0.8%	0.7% (máx.) 1.2% (máx.)	1.1% (máx.) 1.4% (máx.)
Resistencia al Desgaste de la superficie (ciclos)	700	400 (min.)	400 (min.)
Capacidad de Formado	7/16" radio (11mm)	No aplica	1/2" radio (13mm)
Formación de ampollas	45 segundos	No aplica	40 segundos

*El radio para el frente es en realidad el radio de la forma alrededor de la cual el laminado quedará postformado. El radio para la parte de atrás es en realidad el radio al cual la cara decorativa quedará postformada.

Propiedades Físicas del Laminado Postformable

Prueba NEMA	Ralph Wilson Típico Tipo 350	NEMA Estándar HGP
Espesor	0.039" ± 0.005" (0.99mm ± 0.13mm)	0.039" ± 0.005" (1mm ± 0.12mm)
Apariencia	Sin defectos ABC	Sin defectos ABC
Resistencia a la Luz Incandescente	Efecto leve	Efecto leve
Facilidad de Limpieza (ciclos)	10	20 (máx.)
Resistencia a las Manchas Reactivos 1-10 Reactivos 11-15	Sin efecto Efecto leve	Sin efecto Efecto moderado
Resistencia al Agua Hirviendo	Sin efecto	Efecto leve
Resistencia a las Altas Temperaturas	Efecto leve	Efecto leve
Resistencia al Impacto	55" (1397mm)	30" (762mm) (min.)
Resistencia al Calor Radiante	140 segundos	100 seg. (min.)
Estabilidad Dimensional Dirección de la Máquina	0.5%	1.1% (máx.)
Dirección Transversal	0.8%	1.4% (máx.)
Resistencia al Desgaste de la Superficie (ciclos)	700	400 (min.)
Capacidad de Formado*	*9/16" Frente (14.28mm) *3/16" Reverso (4.76mm)	*5/8" Frente (16.00mm)
Formación de ampollas	70 segundos	55 segundos

*El radio para el frente es en realidad el radio de la forma alrededor de la cual el laminado quedará postformado. El radio para la parte de atrás es en realidad el radio al cual la cara decorativa quedará postformada.

Datos típicos de la prueba de resistencia al fuego

Los laminados de alta presión están sujetos a estándares de propagación de flama y generación de humo en estructuras donde los códigos establecen dichas condiciones.

Los datos de prueba para determinar el cumplimiento con estos códigos se obtienen por el método de prueba del túnel de Steiner de la sociedad americana de pruebas de materiales (ASTM-E-84, Standard Test Method for Surface Burning Characteristics of Building Materials). Las pruebas son efectuadas siguiendo los lineamientos de los métodos de pruebas y procedimientos de montaje como se describen en el párrafo X1.7.2 del método de prueba. Este procedimiento está catalogado por los Laboratorios Underwriter Laboratories, Inc. Como UL 723.

A continuación se muestran datos Típicos para los Laminados Ralph Wilson, con valores promediados de dos pruebas específicas:

Propiedades Típicas de Distribución de Flama y de Generación de Humo

Tipo de Producto	Condición de la Prueba	Propagación de Flama	Generación de Humo
Uso general Tipo 107	No Unido (no pegado)	50	45
Superficie vertical Tipo 335	No Unido (no pegado)	45	40
Postformado Tipo 350	No Unido (no pegado)	60	35
Uso general Tipo 107	Unido a soporte de aglomerado de 3/8" con adhesivo de contacto	40	100

Superficie vertical Tipo 335	Unido a soporte de aglomerado de 3/8" con adhesivo de contacto	40	155
Postformado Tipo 350	Unido a soporte de aglomerado de 3/8" con adhesivo de contacto; 3/8"	50	140

Cuando desee especificar laminado decorativo para un clasificación de resistencia al fuego tipo Clase I o A, refiérase a los datos técnicos del laminador tipo CLASIFICADO PARA FUEGO (fire rated).

Designaciones del código del modelo para determinar clasificación de propagación de flama

Clasificación de propagación de flama (valor máx.)	de flama	Internacional (IBC)	Seguridad de Vida (NFPA 101)
25		A	A
75		B	B
200		C	C

(Ref.; Estándar de Calidad Trabajo de Madera Arquitectónica, 8ª. Edición, Versión 1.0 -2003)

Todos los códigos del modelo regulan la generación de humo por materiales de acabado interno. En todos los casos ellos especifican una propagación de humo con un valor máximo de 450.

Códigos y Certificaciones

Estándares generales

Los laminados de Ralph Wilson se ajustan a los estándares voluntarios LD3-2005 del Instituto Americano de estándares nacionales/Asociación de fabricantes eléctricos nacionales (ANSI/NEMA) para espesores, propiedades de funcionalidad y apariencia. Varios tipos de laminados de Ralph Wilson satisfacen o exceden los parámetros de la norma ISO 4586 titulada "Laminados decorativos de alta presión – Hojas basadas en resinas termoendurecibles – Parte I: Especificaciones" de la Organización Internacional de Estándares (ISO).

El instituto de protección ambiental GREENGUARD™ ha otorgado su certificación GREENGUARD sobre la calidad del aire interior a los laminados de Ralph Wilson. Todos los tipos de productos de laminado Ralph Wilson son probados bajo las exigentes normas 7 Greenguard de productos de baja emisión. Todos los productos certificados por la calidad del aire interior aseguran tener un impacto mínimo al ambiente interior de una edificación. Para una copia del certificado visite www.greenguard.org

Estándares específicos de productos

Las especificaciones federales de los Estados Unidos de América L-P 508H de Abril 9, 1997 "Hojas plásticas, laminadas, decorativas y no decorativas", indican los criterios para laminados decorativos para instalaciones federales. Los productos Ralph Wilson 107, 335 y 350 cumplen con estos criterios.

La norma NSF Internacional (NSF) # 35, "Plástico laminado para superficies para equipos de servicio de alimentos". Todos los colores sólidos y diseños impresos en los tipos 107, 335 y 350 cumplen.

Instalación: Recomendaciones de fabricación y ensamble.

La fabricación debe seguir los métodos aprobados. Las piezas ensambladas deben cumplir las especificaciones de la asociación americana de fabricantes de gabinetes de cocinas (KCMA), norma ANSI A-161.2-1998 (revisado), y los estándares de "calidad de trabajo de madera arquitectónica, programa de certificación de la calidad y guía de especificaciones" del Instituto de trabajo en madera arquitectónica de los Estados Unidos, donde aplique.

Los laminados Ralph Wilson debe ser adheridos a sustratos de calidad confiable como tableros de aglomerado, MDF o plywood (triplay) de una cara A. Laminados de alta presión, paredes de concreto, yeso o panel de yeso no son considerados sustratos adecuados. Los tipos de laminados básicos no deben ser considerados como miembros estructurales.

Adhiera con adhesivo (pegamento) siguiendo las recomendaciones del fabricante del adhesivo (pegamento). Los tipos de adhesivos recomendados son de tipo permanente tal como los de acetato de polivinilo (PVA) y los de tipo de contacto. Los adhesivos Ralph Wilson son recomendados para la mayoría de las condiciones de pegado.

Para evitar rupturas por estrés, no use cortes rectangulares dentro de la esquinas. Todas las esquinas internas deben tener un radio mínimo de 1/8" (3.175mm) y todos los bordes deben ser cortados y perfilados con router.

Haga hoyos sobredimensionados para tornillos y pernos. Tornillo o pernos debe estar ligeramente avellanados en el lado de la cara del sustrato a revestir.

Debe cuidar que existe la aclimatación adecuada entre el laminado y el sustrato antes de unirse. Los laminados frontal y posterior y el sustrato deben ser condicionados a la misma temperatura por lo menos 48 horas antes de la fabricación.

La temperatura de acondicionamiento recomendada es 75°F (24°C). Los laminados deben ser acondicionados a una humedad relativa de 45% a 55%.

Con maquinaria de postformado, los laminados Ralph Wilson 335 y 350 postformarán a una temperatura nominal de la hoja entre 325°F a 338°F (163°C a 170°C) en 20 ± 5 segundos.

Debe utilizarse navajas de sierras y ruteadores con puntas de carbono. Se recomienda velocidades altas de herramientas con velocidad de alimentación lenta. La navajas de corte deben mantenerse afiladas. Use algún sujetador para evitar cualquier vibración.

Garantía

Wilsonart Internacional Inc. (Ralph Wilson) garantiza al consumidor original por un (1) año después de la fecha de compra o embarque inicial (Periodo de Garantía) que bajo uso y servicio normal las hojas de laminados Ralph Wilson están libres de defecto de fabricación y cumplen con las especificaciones publicadas. Esta garantía únicamente aplica a hoja de 8 laminado Ralph Wilson que han sido instaladas en aplicaciones interiores y permanecen instaladas en la localización (producto garantizado) y se extiende solo a, y puede ser solicitada solo por, el consumidor original que efectuó la compra. Esta garantía no es transferible. Esta garantía está expresamente condicionada a la entrega de la prueba de la fecha de compra correspondiente.

Exclusiones de la Garantía

Esta garantía no aplicará a cualquier daño ocasionado de lo siguiente:

- 1.- Accidentes, abuso o uso equivocado;
- 2.- Exposición a temperaturas extremas;
- 3.- Fabricación o instalación erróneas o equivocadas;
- 4.- Reparaciones o mantenimiento equivocado.

Esta garantía es limitada. Para garantía de productos exportados fuera de los Estados Unidos debe consultar con su representante local para determinar las condiciones locales de la garantía.

Qué hará Ralph Wilson si su reclamo está cubierto por esta garantía.

Ralph Wilson proveerá sin costo una hoja de laminado Ralph Wilson para reemplazar el producto, excluyendo los costos de fletes y gastos de exportación que apliquen en su caso. Ralph Wilson no cubrirá ningún costo de remoción, reemplazo, instalación o fabricación o ningún otro costo. Ningún reemplazo bajo la garantía extenderá el periodo garantizado original.

Cualquier reemplazo está limitado a los colores y estilos de laminas Ralph Wilson disponibles en el momento de reemplazo. Igualación de colores exacta pudiera ser no posible. Si el color o estilo original no se encontrará ya disponible, Ralph Wilson tendrá el derecho de substituir el laminado por uno de igual o mayor valor que el producto original garantizado.

Este texto no substituye la garantía original y las limitaciones que establecen la garantía original de fábrica que puede ser consultada en el sitio de internet www.wilsonart.com

Mantenimiento

La superficie decorativa puede ser limpiada con agua limpia y jabón común suave, como el usado para las manos o para trastes. No utilice limpiadores que contengan abrasivos, ácidos o alcalinos ya que ellos dañaran la superficie decorativa. Remueva las manchas difíciles con una exposición no mayor de 2 minutos con blanqueador hipoclorito como Clorox® seguido de enjuague con agua limpia.

Recomendamos que ninguno de los siguientes agentes permanezca en contacto con superficie decorativa:

1. Blanqueador hipoclorito, excepto como se indica arriba;
2. Solución de peróxido de hidrógeno;
3. Ácidos minerales, ácido hidroclicídrico como Lime-A-Way™, ácido sulfúrico o nítrico;
4. Soluciones causticas conteniendo más de 2% como Drano®;
5. Bisulfato de sodio como Sani-flush®;
6. Permanganato de potasio;
7. Jugos de bayas;
8. Nitrato de plata en concentraciones de 1% o mayor;
9. Violeta de genciana;
10. Proteína suave de plata como 20% argyrol;
11. Añil;
12. Colorantes de telas como Tintex® or Rit®;
13. Alcoholes conteniendo 1% yodos en solución.

Si requiere de laminados que puedan soportar estos y otros químicos, por favor revise la información técnica de los laminados Ralph Wilson® Chemsurf® resistente a químicos.