



AGLOMERADOS  
**COTOPAXI**  
*Sembrando futuro*

## fibraplac | VETEADO

Son nuestros tableros de MDF con superficie texturizada. Los tableros FIBRAPLAC VETEADO® se elaboran mediante una selecta composición de maderas, que le brindan la densidad óptima requerida por las normas internacionales DIN EN 622 - 5 y ANSI A208.2-2009.

### CARACTERÍSTICAS

FIBRAPLAC VETEADO® se caracteriza por su composición lisa y homogénea, así como su tonalidad uniforme que le permite recibir todo tipo de acabado. Es de fácil maquinabilidad, soporta muy bien el peso y posee mejor resistencia a la combustión que la madera sólida. Debido a su excelente compactación interna y óptimo agarre del tornillo, es una alternativa sobre el uso de madera sólida.



- TECA (veta catedral)



- ROBLE (veta lineal)



**100%** Hecho con maderas de  
BOSQUES CULTIVADOS



## ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

ESPEORES mm [±0,2]	TABLEROS / TARIMA [U]	FORMATO [m]	DENSIDAD [kg/m <sup>3</sup> ]	HUMEDAD [%]	ABSORCIÓN 2 h. [% Paso]	HINCHAMIENTO máx. 2 h. [%]	TRACCIÓN INTERNA <sup>1</sup> [kg/cm <sup>2</sup> ]	FLEXIÓN <sup>2</sup> [kg/cm <sup>2</sup> ]	AGARRE TORNILLO [kg]		
5.5	100	1.83 X 2.44	920 ± 6%	5 - 11	máx. 15	máx. 5	mín. 10	mín. 400	N/A		
9	80		720 ± 6%				mín. 8	mín. 350			
12	60		620 ± 6%				mín. 7.5	mín. 300			
15	48		580 ± 6%				máx. 10	máx. 2	mín. 6.5	mín. 250	mín. 100
18	40		550 ± 6%						mín. 230	mín. 95	
25	28								mín. 6	mín. 200	mín. 80
30	24										

<sup>1</sup> Define la fuerza de unión de las fibras al interior del tablero.

<sup>2</sup> Está definida por la capacidad de carga admisible que soporta un tablero, considerando apoyos en ambos extremos del mismo.

<b>PASO 1</b>	Lijado superficial en sentido de la veta con lija fina mayor a grano #320. Este lijado permite eliminar defectos superficiales del tablero como manchas o marcas por manipulación.
<b>PASO 2</b>	Una mano de sellador con pistola, en el sentido de la veta para alcanzar todo el poro del tablero. Se pueden dar aplicaciones adicionales de sellador, considerando que estas reducen la profundidad del poro en el diseño final. Tiempo de secado 30 minutos.
<b>PASO 3</b>	Lijado superficial grano #400 en sentido de la veta.
<b>PASO 4</b>	Aplicación de tinte con mota, pistola o brocha. Para un efecto bicolor se aplica tinte "A", como el color superficial del diseño, dejar secar. Se tintura con tinte "B", el cual será el color del poro. Se deja secar y posteriormente, se procede a lijar con grano #400 a mano.
<b>PASO 5</b>	Una mano de laca con pistola, procurando igualar el tono del acabado con la dosificación de tinte. Se pueden dar aplicaciones adicionales de laca, considerando que estas reducen la profundidad del poro en el diseño final.

### VENTAJAS

- Excelente alternativa sobre el uso de madera sólida o tablero enchapado
- No desportilla
- Puede ser ruteado y calado
- El color claro del sustrato permite aplicar diversos tonos de acabado
- Bajo consumo de tintes y selladores
- Fácil de manejar y transportar



Este producto genera residuos catalogados como NO PELIGROSOS

### RECOMENDACIONES

- No lijar la superficie del tablero con lijas gruesas y/o ejerciendo demasiada presión.
- Se recomienda sellar todos los cantos con canto de chapa de madera.
- No exponer los tableros directamente al sol o la lluvia, así como proteger las caras y sellar los cantos.
- Realizar perforación guía y que el tornillo utilizado tenga un diámetro menor o igual al 30% del espesor del tablero.
- Para la etapa de dimensionamiento del tablero, se recomienda el uso de guantes, gafas protectoras y mascarilla para evitar el contacto de polvo en vías respiratorias y vista.
- Para la manipulación, transporte y almacenamiento se recomienda hacer uso de elementos o maquinaria de levantamiento de cargas.

### USOS Y APLICACIONES

- Muebles de hogar
- Puertas y paneles
- Estanterías y exhibidores
- Revestimientos decorativos
- Divisiones de ambientes

...y más