# MANUAL TÉCNICO

## Formica® Magnetic Laminate

SURFACES FOR COMMUNICATING *by* FORMICA GROUP

**Formica® Magnetic Laminate** cuenta con todas las ventajas y la garantía de calidad de los laminados Formica® tradicionales pero con el añadido de ser un material ideal para la comunicación y la exposición.

Unos colores cuidadosamente seleccionados y una mezcla de acabados superficiales ofrecen una amplia variedad de aplicaciones y usos en ambientes como tiendas, centros educativos, centros comerciales o zonas residenciales entre otros.

Gracias a su elevado efecto magnético y la posibilidad de escribir sobre él con tiza o rotuladores especiales, resulta ideal para expositores, presentaciones y tablones de anuncios. También puede proporcionar el fondo perfecto para una proyección.

**Formica® Magnetic Laminate** está disponible en diseños en las gamas Colors y DecoMetal® de Formica Group.

Debido a las especiales características de este producto, no siempre es posible igualar de manera exacta el color o el acabado de las gamas Colors y DecoMetal. Recomendamos la comparación de muestras reales de laminado antes de su especificación, fabricación o montaje.

Debido al proceso de fabricación, pueden evidenciarse ligeras e inevitables diferencias en el nivel de brillo de una plancha con respecto a otra.

Las láminas deben transportarse y almacenarse en plano para evitar que se dañe la superficie.

Los laminados incorporan una lámina metálica y presentan un gran efecto magnético. Durante su procesamiento pueden producirse chispas.

Las superficies están protegidas por un film protector (excepto en el caso de la referencia M4702). Al quitar el film y antes de utilizar el producto por primera vez, es necesario limpiar minuciosamente la superficie con un alcohol convencional (alcohol etílico). No usar detergentes como líquidos lavavajillas.

Tenga en cuenta que algunos acabados superficiales tienen propiedades de limpieza en seco limitadas y que puede ser necesaria una limpieza intensiva.

## USO

Los laminados **Formica® Magnetic Laminate** incorporan una lámina metálica bajo la superficie decorativa y tienen un acabado mate, brillo o cepillado. La lámina metálica proporciona al laminado sus cualidades magnéticas.

Los acabados mate y brillo son ideales para su uso como pizarras de tiza o blancas con la ventaja añadida de sus propiedades magnéticas. El acabado cepillado es el adecuado para su uso como superficie de exposición.

## ACABADO MATE

**Formica® Magnetic Laminate** en acabado mate es especialmente adecuado para su uso como pizarra de tiza o similar en ambientes educativos o comerciales.

Se pueden dibujar textos e imágenes sobre la superficie utilizando tizas convencionales y/o rotuladores de tiza líquida.

Las tizas convencionales se pueden limpiar utilizando un trapo suave o un borrador de fieltro.

Se podrían apreciar algunos restos de tiza sobre la superficie. Estos pueden eliminarse con un trapo húmedo. Se recomienda que este proceso de limpieza se realice de forma regular.

También pueden usarse los rotuladores de tiza líquida. Se pueden limpiar con un trapo suave húmedo.

Cuanto más tiempo se dejen los textos o imágenes sobre la superficie del laminado más podrán apreciarse algunas marcas. Estas pueden eliminarse utilizando espuma de limpieza para pizarras blancas o similares.

Incluso después de limpiar varias veces el laminado pueden quedar algunas marcas. También se recomiendan los trapos de limpieza de microfibra.

## ACABADO BRILLO

**Formica® Magnetic Laminate** en acabado Brillo es especialmente adecuado para su uso como pizarra blanca o superficie de escritura en ambientes educativos, comerciales y de oficinas.

Se pueden dibujar textos e imágenes sobre la superficie utilizando rotuladores de pizarra blanca de buena calidad o rotuladores de tiza líquida. Estos pueden limpiarse con un borrador de fieltro.

Dependiendo de la calidad de los rotuladores no quedarán marcas, sin embargo, si estas aparecen se podrán eliminar usando espuma de limpieza para pizarras blancas o similares.

Los rotuladores de tiza líquida también pueden usarse. Se pueden limpiar con agua y un trapo suave.

*Nota: Cuanto más tiempo se dejen los textos o imágenes sobre la superficie del laminado más difícil será eliminar las marcas, especialmente en el caso de los residuos de tiza líquida.*

## MANIPULACIÓN Y ALMACENAMIENTO

**Formica® Magnetic Laminate** debería almacenarse en las mismas condiciones que otros laminados Formica®. Los laminados magnéticos deberían almacenarse en plano y transportarse en palés adecuados. Las láminas no deberían enrollarse o doblarse para su transporte ya que esto puede causar daños irreversibles a las mismas y hacerlas más difíciles de transformar.

## FABRICACIÓN

Los laminados **Formica® Magnetic Laminate** se pueden procesar usando técnicas similares al resto de laminados Formica®, sin embargo, deberían seguirse ciertas recomendaciones para garantizar un buen acabado.

Deberían usarse hojas de sierra circular de TCT con un mínimo de 60 dientes por hoja y un grosor de los dientes de 1.8mm. El diámetro de la hoja debería ser de 305mm. Las hojas de sierra con ganchos negativos también son recomendables.

Se debe tener cuidado al cortar las placas de laminado magnético ya que pueden producirse chispas y saltar virutas. ¡Debe llevarse protección ocular incluso cuando la máquina tiene las protecciones puestas!

Los laminados **Formica® Magnetic Laminate** no se pueden cortar como los laminados convencionales ya que las cuchillas se queman con mucha rapidez debido al contenido metálico del laminado. Para cortarlos al tamaño deseado se recomienda que el laminado este adherido a un substrato. El canto del corte de la sierra se puede alisar con una lima metálica para eliminar cualquier rebaba.

## SOPORTES

Los laminados magnéticos pueden aplacarse sobre los mismos soportes que los laminados Formica® convencionales. Se recomiendan el contrachapado, el aglomerado y el DM.

## ADHESIVOS

**Formica® Magnetic Laminate** se puede pegar con los mismos adhesivos que los laminados Formica convencionales y otros laminados DecoMetal®. El acetato de polivinilo y la urea-formaldehído darán los mejores resultados pero tendrán que prensarse a presión continua.

No se recomiendan los adhesivos de neopreno o de contacto, especialmente los aplicados a mano.

Se puede prensar en caliente o en frío. La temperatura máxima para el prensado en caliente es de 60 °C. El derramamiento de adhesivo debe limpiarse inmediatamente con un trapo húmedo.

## CONTRABALANCEO

Los paneles laminados con laminados magnéticos Formica deben contrabalancearse con el mismo laminado en el reverso. Se recomienda un espesor mínimo del soporte de 12 mm. No se puede garantizar la planeidad en espesores inferiores.

Si la planeidad del panel no es esencial, o la parte trasera del panel queda oculta, existe disponibilidad de laminados de contrabalanceo de menor calidad. Por favor, contacte con el departamento comercial para mayor información.

## NOTA

Lo anterior debe entenderse solamente como una guía. Se recomienda realizar pruebas antes de asumir ningún volumen importante de fabricación.

# MANUAL TÉCNICO
# FORMICA® MAGNETIC LAMINATE
# A DOBLE CARA (M4702)

Formica® Magnetic Laminate

SURFACES FOR COMMUNICATING *by* FORMICA GROUP

## USO

**Formica® Magnetic Laminate** a doble cara (M4702) tiene un núcleo de kraft fenólico sin cara decorativa. Presenta dos capas de kraft fenólico con una lámina de acero (de aproximadamente 200 µm) entre ambas. La lámina de acero situada en medio del laminado aporta a la placa sus cualidades magnéticas. La referencia M4702 se puede utilizar para añadir propiedades magnéticas a prácticamente cualquier laminado de la Colección Formica®.

Estos pueden usarse como tablones de anuncios magnéticos y pizarras blancas magnéticas (por favor, lea el Manual de Uso Formica antes de utilizarlas como pizarras blancas).

Se pueden usar la mayor parte de laminados de la Colección Formica®, incluso el Formica® Compact.

Se pueden usar espesores de hasta 4 mm sin pérdida apreciable de las propiedades magnéticas.

Los espesores de más de 4 mm mostraran pérdida de propiedades magnéticas. Cuanto más aumente el espesor, más decrecerá el efecto magnético.

## MANIPULACIÓN Y ALMACENAJE

**Formica® Magnetic Laminate** a doble cara (M4702) debería almacenarse en las mismas condiciones que otros laminados DecoMetal® y Formica®. **Formica® Magnetic Laminate** a doble cara (M4702) debería almacenarse en plano y transportarse en palets adecuados. Las láminas no deberían enrollarse o doblarse para su transporte ya que esto puede causar daños irreversibles a las mismas y hacerlas más difíciles de transformar.

Durante el almacenamiento es importante colocar un tablero de cubrimiento sobre el laminado para evitar que se curve.

## PEGADO

**Formica® Magnetic Laminate** a doble cara (M4702) no se puede pegar usando adhesivos estándar. Recomendamos el uso de resinas epoxi como la resina Araldite AY103-1 y el endurecedor HY991 o similar. Cuando se use este adhesivo los materiales tendrán que pegarse aplicando presión. El tiempo de fraguado dependerá del ratio entre resina y endurecedor. Por favor, siga las instrucciones específicas del fabricante del adhesivo. También puede utilizarse el adhesivo de neopreno en spray pero debido a la variación dimensional que puede tener lugar recomendamos que este tipo de adhesivo sólo se utilice en aplicaciones pequeñas. Los paneles no deberían superar los 600mm de ancho cuando se usan adhesivos de contacto.

Cuando se pegan laminados brillo a laminados magnéticos de doble cara Formica® (M4702) es importante garantizar que todas las superficies estén limpias y no haya restos. Todos los platos de la prensa deberían estar limpios ya que la suciedad podría prensarse sobre la superficie del laminado y causar ondulaciones. También es importante garantizar que no aparezcan restos entre el laminado decorativo y el laminado M4702 ya que esto podría dar lugar a telegrafiado.

Formica® Group no acepta ningún tipo de responsabilidad por el telegrafiado o las ondulaciones que aparezcan durante este proceso.

Los laminados magnéticos de doble cara Formica (M4702) se pueden pegar a todos los substratos habituales, como el DM, el contrachapado o el aglomerado.

## FABRICACIÓN

Los laminados magnéticos M4702 de doble cara se pueden fabricar usando técnicas similares al resto de laminados Formica, sin embargo, deberían seguirse ciertas recomendaciones particulares para garantizar un buen acabado. Deberían usarse hojas de sierra circular de TCT con un mínimo de 60 dientes por hoja y un grosor de los dientes de 1.8mm. El diámetro de la hoja debería ser de 305mm. Las hojas de sierra con ganchos negativos también son recomendables.

Se debe tener cuidado al cortar las placas de laminado magnético ya que pueden producirse chispas y saltar virutas. ¡Debe llevarse protección ocular incluso cuando la máquina tiene las protecciones puestas!

Los laminados magnéticos M4702 no se pueden cortar como los laminados convencionales ya que las cuchillas se queman con mucha rapidez debido al contenido metálico del laminado. Para cortarlos al tamaño deseado se recomienda que el laminado este adherido a un substrato. El canto del corte de la sierra se puede alisar con una lima metálica para eliminar cualquier rebaba.

## SOPORTES

Los laminados magnéticos M4702 de doble cara se pueden pegar a los mismos soportes que los laminados Formica convencionales. Se recomiendan el contrachapado, el aglomerado y el DM.

## CONTRABALANCEO

Los tableros laminados con laminados magnéticos M4702 de doble cara deberían equilibrarse con el mismo laminado magnético en el reverso. Se recomienda un espesor mínimo de la placa de 12 mm. No se puede garantizar la planeidad en espesores menores. Si la planeidad del panel no es esencial, o la parte trasera del panel queda oculta, existe disponibilidad de laminados para contrabalancear de menor calidad.

Por favor, consulte la sección de contrabalanceado en el Manual de uso y fabricación de Formica® Group para averiguar cuál es el laminado más adecuado al uso pretendido.

## NOTA

Lo anterior debe entenderse solamente como una guía. Se recomienda realizar pruebas antes de asumir ningún volumen importante de fabricación.