

chromacore®

Boletín Técnico / Technical Bulletin



Descripción Del Producto / Product Description

Composición Del Producto / Composition

El laminado Chromacore está fabricado con resina melamínica y múltiples capas de papeles decorativos especiales que le confieren diseño y alta resistencia al desgaste. Este conjunto es sometido a una presión específica de 90kg/cm² y temperatura de 135°C(275°F). Una vez prensado el laminado Chromacore es cortado en dimensiones nominales y lijado en su respaldo para proveer mayor adherencia cuando se aplica con adhesivo sobre el sustrato de madera.

The Chromacore laminate is made of melamine resin and multiple layers of special decorative papers that give it design and high wear resistance. This set is subjected to a specific pressure of 90kg/cm² and a temperature of 135°C (275°F). Once the Chromacore laminate is pressed it is cut in nominal dimensions and sanded on its back to provide greater adhesion when applied with adhesive on the wood substrate.

Usos Recomendados / Recommended Uses

El laminado Chromacore es un laminado de alta presión especialmente diseñado para aplicaciones en proyectos institucionales y comerciales, donde se requiera por uso o diseño una superficie decorativa de alta presión, donde el color en la superficie sea igual a su canto dando un efecto de armonía, uniformidad, homogeneidad y continuidad de los elementos recubiertos con el Chromacore. Su apariencia sólida y alta resistencia al desgaste le confieren propiedades excepcionales de diseño, durabilidad y belleza. Especialmente recomendado para mobiliario en salas de belleza y estética, droguerías, boutiques, entre otros.

The Chromacore laminate is a high pressure laminate specially designed for applications in institutional and commercial projects, where a high pressure decorative surface is required by use or design, where the surface color is equal to its edge giving an effect of harmony, uniformity, homogeneity and continuity of the elements coated with the Chromacore. Its solid appearance and high wear resistance give it exceptional design, durability and beauty properties. Especially recommended for furniture in beauty and aesthetic rooms, drug stores, boutiques, among others.

Limitaciones Básicas / Basic Limitations

Chromacore es un laminado recomendado para uso interior, no es material estructural, no admite humedad extrema o temperatura superior a 135°C (275°F), no debe ser expuesto a la luz continua y directa del sol. Se comercializa en acabado mate y brillante (otros acabados bajo aprobación de la planta) para aplicaciones verticales u horizontales standard (no post-formable). Chromacore, por su composición multicapas, tiende a cambiar ligeramente el tono con respecto a los laminados de línea, por tanto, recomendamos solicitar la línea aprobada para este tipo de aplicación y su correspondiente muestrario, con el fin de hacer la mejor selección. Para aplicaciones con Chromacore recomendamos el uso de sustratos RH (resistentes a la humedad). Para orientación adicional de calidad, diseños, disponibilidad, tamaños, costos, etc., por favor consulte nuestra colección en www.lamitech.com.co y/o consulte a uno de nuestros representantes comerciales.

Chromacore is a laminate recommended for indoor use, it is not structural material, it does not admit extreme humidity or temperature above 135°C (275°F), it should not be exposed to direct and direct sunlight. It is marketed in a matt and glossy finish (other finishes under plant approval) for standard vertical or horizontal applications (not post-formable). Chromacore, due to its multilayer composition, tends to slightly change the tone with respect to line laminates, therefore, we recommend requesting the approved line for this type of application and its corresponding sample, in order to make the best selection. For applications with Chromacore we recommend the use of RH (moisture resistant) substrates. For additional guidance on quality, designs, availability, sizes, costs, etc., please consult our collection at www.lamitech.com.co and/or consult one of our commercial representatives.

chromacore®

Boletín Técnico / *Technical Bulletin*



Información Útil / *Useful Information*

1. El Laminado Chromacore debe acondicionarse y almacenarse en un lugar seco y ventilado, nunca a la intemperie. Debe ser estibado horizontalmente y almacenado en lo posible a temperatura ambiente menor de 30°C y humedad relativa menor a 60%. Para evitar el deterioro de la lámina superior en la estiba, se recomienda darle vuelta a ésta, de tal forma que quede la espalda lijada hacia arriba. Por su rigidez y espesor no permite empacarse enrollada en caja, solo en estibas o huacales de forma recta.
2. En la selección del adhesivo a usar hay varias alternativas, la más común es el cemento de contacto en base solvente-neopreno, el cual se recomienda para aplicaciones manuales donde la presión ejercida es baja. Cuando se trata de aplicaciones industriales recomendamos los adhesivos de PVA (acetato de polivinilo), que no son reactivables con el calor y tienen alta resistencia a la humedad. Para una buena adherencia del laminado Chromacore, recomendamos emplear entre 80 y 140gr/m² de adhesivo PVA y ejercer una presión de 2 a 3kg/cm². Al terminar la aplicación, en caso de quedar residuos de adhesivo en el laminado limpiar la superficie con un paño suave humedecido con solvente orgánico tipo varsol o con una mezcla 50:50 de alcohol-solvente orgánico. Se debe enjuagar con agua tibia retirando por completo el solvente.
3. Para evitar que la superficie enchapada con laminado Chromacore se pandee o se deforme, le sugerimos aplicar en la cara posterior del enchape el laminado backer o balance, a fin de obtener el óptimo equilibrio en la humedad absorbida por la capa de madera. Se recomienda que el Laminado Chromacore y su backer sean del mismo espesor.
4. El corte del laminado Chromacore por su composición monolítica, tiende a ser friable y si las operaciones de corte y perforación no se realizan de forma adecuada, atendiendo las siguientes recomendaciones técnicas, se puede llegar a presentar desportille en la superficie; Para el corte se recomienda usar disco de ángulo negativo entre 3 y 6 grados. Velocidad de avance: Entre 8 y 10 m/min. Revoluciones por minuto: Entre 3.500 y 4.500 rpm. Para perforar el laminado utilice taladros de 10000r.p.m. con broca de tungsteno-carburo de punta biangular. La broca seleccionada debe ser 0.002pulgadas (0.05mm) más grande que el diámetro especificado del orificio a realizar.
5. El laminado Chromacore se comercializa únicamente en acabado textura y brillante. En superficies horizontales de alto uso como encimeras, superficies de trabajo, etc. Recomendamos usar un elemento protector como madera o cerámica cuando vaya a realizar labores de corte o colocar objetos muy calientes (temperatura superior a 135°C), como sartenes con aceite caliente y planchas, entre otros, para evitar el deterioro de la superficie.
6. Chromacore se recomienda exclusivamente para aplicaciones standard o recta (no postformable).
7. El laminado Chromacore provee una superficie de gran duración en razón a que es una superficie homogénea de un solo color y de fácil mantenimiento. La resistencia al manchado es alta sin embargo, NO recomendamos su uso en superficies de trabajo tipo laboratorio químico, clínico u hospitalario, donde utilicen agentes químicos oxidantes, colorantes, álcalis y ácidos fuertes en su labores de rutina.

chromacore®

Boletín Técnico / Technical Bulletin



1. Chromacore Laminate should be conditioned and stored in a dry and ventilated place, never in the open, It should be stowed horizontally and stored as much as possible at room temperature below 30°C and relative humidity less than 60%. To avoid deterioration of the top sheet in the stowage, it is recommended to turn it, so that the back is sanded up. Due to its rigidity and thickness, it is not possible to pack rolled up in a box, it should only be packed flatly in pallets or crates.

2. In the selection of the adhesive to be used there are several alternatives, the most common is solvent-neoprene based contact cement, which is recommended for manual applications where the pressure exerted is low. When it comes to industrial applications, we recommend PVA (polyvinyl acetate) adhesives, which are not reactivable with heat and have high resistance to moisture. For a good adhesion of the Chromacore laminate, we recommend using between 80 and 140gr/m² of PVA adhesive and exerting a pressure of 2 to 3kg/cm². At the end of the application, if adhesive residue remains on the laminate, clean the surface with a soft cloth dampened with organic solvent varsol or with a 50:50 mixture of alcohol-organic solvent. It should be rinsed with warm water by completely removing the solvent.

3. To prevent the veneered surface with Chromacore laminate from buckling or deforming, we suggest applying the backer or balance laminate on the back of the veneer, in order to obtain the optimum balance in the moisture absorbed by the wood layer. It is recommended that the Chromacore laminate and its backer be the same thickness.

4. The cutting of the Chromacore laminate due to its monolithic composition tends to be friable and if the cutting and drilling operations are not carried out properly, according to the following technical recommendations, it may be possible to present a splinter on the surface. For cutting it is recommended to use a negative angle disc between 3 and 6 degrees. Speed: Between 8 and 10 m / min Revolutions per minut: Between 3.500 and 4.500 rpm. To drill the laminate use 10000r.p.m drills. with tungsten carbide drill bit with biangular tip. The selected drill bit should be 0.002inches (0.05mm) larger than the specified diameter of the hole to be made.

5. Chromacore laminate is sold only in textured and glossy finish. On horizontal surfaces of high use such as countertops, work surfaces, etc. We recommend using a protective element such as wood or ceramics when doing cutting work or placing very hot objects (temperature above 135°C), such as pans with hot oil and irons, among others, to avoid surface deterioration.

6. Chromacore is recommended exclusively for standard or straight (non-postformable) applications.

7. Chromacore laminate provides a long-lasting surface because it is a homogeneous surface of a single color and easy to maintain. Stain resistance is high, however, we do NOT recommend its use on chemical, clinical or hospital laboratory work surfaces, where they use oxidizing chemical agents, dyes, alkalis and strong acids in their routine work.

Instrucciones De Mantenimiento Y Limpieza / Maintaining & Cleaning Instructions

Mantenimiento Diario / Daily Maintaining

Como muchos otros materiales de diseño de interiores, el laminado Chromacore debe limpiarse regularmente.

chromacore®

Boletín Técnico / Technical Bulletin



Limpie solo con un paño suave y húmedo, con agua tibia entre y, si es necesario, use detergente suave. Se pueden usar casi todos los productos comunes de limpieza y desinfección del hogar no abrasivos.

Para imperfecciones comunes, simplemente limpie la superficie con agua templada usando un paño no abrasivo, las manchas más difíciles se pueden eliminar con la ayuda de solventes y limpiadores domésticos no abrasivos.

Cuando tenga manchas viejas, seque y acumule, use una esponja mágica o un paño suave para sacarlas. Después de usar cualquier solvente, se debe obligatoriamente enjuagar la superficie con agua templada y un detergente suave y repetir el enjuague con agua.

As many other interiors design materials the Chromacore laminate should be cleaned regularly.

Clean out only by using a wet soft cloth, with mild temperature water and, if necessary, use soft detergent. Almost all common non-abrasive household cleaning and disinfection products can be used.

For common blemishes, simply clean the surface with mild temperature water by using a non-abrasive cloth, harder stains can be eliminated aided with non-abrasives domestic solvents and cleaners.

When old stains, dry and accumulate, use a magic sponge or soft cloth to take them out. After using any solvent it is mandatory to rinse the surface with warm water and a mild detergent and repeat the rinse with water.

Consejos De Limpieza Útiles / Useful Cleaning Tips

Para obtener los mejores resultados cuando se limpian los laminados Chromacore, es muy importante recordar los siguientes consejos:

Un laminado Chromacore, NUNCA debe limpiarse con productos que contengan abrasivos, esponjas de metal, papel de lija o lana de acero.

Evite los ácidos fuertes o las sustancias alcalinas porque la superficie se puede teñir irreversiblemente.

Las sustancias cloradas pueden degradar y decolorar la superficie. El hipoclorito de sodio se debe usar a concentraciones por debajo del 5%, permitiendo un contacto continuo de no más de 5 minutos y, después de la limpieza, las superficies deben enjuagarse con suficiente agua templada y paño suave.

El peróxido de hidrógeno se debe usar en concentraciones por debajo del 3%, lo que permite un contacto continuo de no más de 10 minutos y, después de la limpieza, las superficies deben enjuagarse con suficiente agua templada y ropa suave.

Cuando se usan solventes, la tela debe estar muy limpia para evitar marcas residuales en el Laminado Chromacore. Se recomienda lavar y enjuagar con agua templada.

chromacore®

Boletín Técnico / Technical Bulletin



No use productos de restauración de muebles ni productos de limpieza a base de aceites porque tienden a dejar grasa residual en la superficie que atrapa las partículas sucias. No utilice raspadores metálicos, cepillos metálicos ni ninguna otra herramienta metálica para eliminar los residuos del Laminado Chromacore, como yeso o pintura seca, ya que la superficie puede dañarse irreversiblemente.

To obtain the best results when clean the Chromacore laminate, it is very important to remind the following tips:

A Chromacore laminate should NEVER be cleaned with products containing abrasives, metal sponges, sanding paper or steel wool.

Avoid strong acid or alkaline substances because the surface can be irreversibly stained.

Chlorinated substances can degrade and discolor the surface. Sodium hypochlorite must be used at concentrations under 5% allowing continuous contact not more than 5 minutes and, after cleaning, surfaces must be rinsed by using enough mild temperature water and soft clothes.

Hydrogen peroxide must be used at concentrations under 3% allowing continuous contact not more than 10 minutes and, after cleaning, surfaces must be rinsed by using enough mild temperature water and soft clothes.

When solvents are used, cloth should be very clean to avoid residual marks on the Chromacore laminate. It is recommended to wash out and rinse with mild temperature water.

Do not use furniture restoration products or oil-based cleaning products because they tend to leave residual grease on the surface that traps dirty particles. Do not use metallic scrapers, metallic brushes or any other metallic tool to remove residuals from the Chromacore laminate, like gypsum or dry paint because surface can irreversibly damage.

Consejos De Limpieza / Cleaning Tips

Al principio, use un paño seco o toalla de papel, luego use agua entre 35-40°C (95-105°F) con jabón suave o detergente doméstico, permitiendo actuar hasta que la suciedad comience a ablandarse.

Si quedan manchas e imperfecciones, use un solvente orgánico como Varsol y luego use agua entre 35-40°C (95-105°F) con jabón suave o detergente doméstico, permitiendo actuar hasta que la suciedad comience a ablandarse. Si quedan manchas y suciedad, limpie la superficie con un paño suave o utilice una mezcla 50:50 de alcohol y solvente orgánico, para no afectar su tono y diseño original. La resistencia al manchado es alta sin embargo NO recomendamos su uso en superficies de trabajo tipo laboratorio donde utilicen químicos oxidantes, álcalis y ácidos fuertes en su labor diaria.

At the beginning, use a dry cloth or paper towel, then use water between 35-40°C (95-105°F) with domestic soft soap or detergent, allowing to act until dirt starts to soften.

If dirty and blemishes remain, use a solvent like white spirit and, then use water between 35-40°C (95-105°F) with domestic soft soap or detergent, permitting to act until dirt starts to soften. If dirty and blemishes remain, clean the surface with a soft cloth or use a 50:50 mixture of alcohol and organic solvent, so as not to affect its original tone and design.

chromacore®

Boletín Técnico / Technical Bulletin



The resistance to staining is high however we DO NOT recommend its use on lab type work surfaces where they use oxidizing chemicals, alkalis and strong acids in their daily work.

Instrucciones Para Eliminar Manchas Difíciles / Instructions For Removing Difficult Stains

Acetona o removedor de uñas, alcohol, gasolina, trementina, Varsol, tricloroetileno, percloroetileno y tricloroetano son adecuados para eliminar los residuos de neopreno.

3M Graffiti Remover, diluyente de pintura son algunas sustancias comerciales que se pueden utilizar. Recuerda siempre enjuagar con suficiente agua.

Nota: Las marcas de productos son solo sugerencias y su efectividad no está garantizada.

Acetone or nail remover, alcohol, gasoline, turpentine, White spirit, trichloroethylene, perchloroethylene and thrichloroethane are suitable to remove neoprene residues.

3M Graffiti Remover, paint diluent or Hauser Vandal are some commercial substances that can be used. Remember to always rinse by using enough water.

Note: Product Brand names are only suggestions and its effectivity is not guaranteed.

Es responsabilidad del distribuidor/instalador verificar los documentos técnicos vigentes actualizados en la página web respectiva. Visítenos en www.lamitech.com.co para mayor información.

It is the responsibility of the distributor / installer to verify the updated technical documents updated on the respective website. Visit us at www.lamitech.com.co for more information.

VERSIÓN DIC2018 Este documento reemplaza a todas las guías técnicas y de instalación impresas o electrónicas antes distribuidas por LAMITECH.

VERSION DEC2108 This document supersedes all printed and electronic technical and installation guides previously distributed by LAMITECH.

HPL COMPACTO / COMPACT HPL

MANUAL DE CUIDADO Y MANTENIMIENTO DE REVESTIMIENTOS DE MURO WALL CLADDING CARE & MAINTENANCE MANUAL



Antes de proceder a la limpieza deberá realizarse un reconocimiento, por un técnico competente, del estado de los materiales (subestructura y paneles) y de la adecuación del método a emplear.

La superficie del HPL COMPACTO es una estructura monolítica, hermética, impermeable, libre de porosidad, la cual evita la adherencia de contaminantes propios de la intemperie como polvo, agentes contaminantes ambientales, crecimiento de hongos, moho, líquenes y musgo entre otros.

Before starting the cleaning process, a competent technician must perform an inspection of the materials condition (substructure and panels), as well as of the method that will be used.

COMPACTO HPL surface is a monolithic, hermetic, impermeable, and free of porosity structure, which avoids the adherence of pollutants that are regularly caused by weather such as dust, environmentally pollutant agents, growth of fungus, mold, lichens, and moss among others.

LIMPIEZA / CLEANING

La limpieza de los módulos nuevos de HPL COMPACTO (luego de retirar la película protectora) debe iniciar por las áreas del revestimiento de paredes ya instaladas siguiendo el orden de fijación de los paneles y garantizando que se remueva cualquier traza o residuo del adhesivo de la película y enjuagando suficientemente hasta retirar por completo en agente limpiador utilizado. La limpieza parcial puede provocar diferencias visuales menores. Pueden limpiarse las manchas con una limpieza normal con detergente neutro o jabón líquido y con una esponja no abrasiva. El uso de materiales abrasivos como esponjillas de acero, estropajos entre otros no está permitido porque dejara rasguños irreparables en la superficie.

Si bien HPL COMPACTO requiere de un mantenimiento mínimo, se recomienda limpiar los módulos HPL COMPACTO después de su instalación en la obra y posteriormente cada año, o después de la limpieza de los vidrios con agua corriente y detergentes suaves, sin utilizar superficies abrasivas que puedan deteriorar la capa protectora. Esto depende del área de instalación, el tipo de aplicación y el cuidado que se haya tenido durante la instalación. Se deberá siempre enjuagar suficientemente hasta retirar por completo en agente limpiador utilizado. Los métodos de limpieza en seco y los abrasivos deteriorarán la superficie.

Para la limpieza periódica, por favor, obtener ayuda de una empresa de limpieza profesional. Use productos de limpieza sólo si es necesario.

Cleaning COMPACT HPL new modules (after removing the protective film) must start through the ventilated façade areas already installed following the order of fixing the panels and ensuring that any trace or residue of the adhesive is removed from the film and rinsing sufficiently until completely removed in used cleaning agent. Partial cleaning may cause minor visual differences. Stains can be cleaned with a normal cleaning with neutral detergent or liquid soap and with a non-abrasive sponge. The use of abrasive materials such as steel wool, scouring pads, etc. is not allowed because it will leave irreparable scratches on the surface.

Although COMPACT HPL requires minimal maintenance, it is recommended to clean the COMPACT HPL modules after their installation on the construction site and later every year, or after cleaning the glasses with running water and mild detergents, without using abrasive surfaces that may deteriorate the protective layer. This depends on the area of installation, the type of application, and care that the product has received during the installation. It should always be rinsed sufficiently until completely removed in used cleaning agent. Dry cleaning methods and abrasives will deteriorate the surface.

HPL COMPACTO / COMPACT HPL

MANUAL DE CUIDADO Y MANTENIMIENTO DE REVESTIMIENTOS DE MURO WALL CLADDING CARE & MAINTENANCE MANUAL



For periodic cleaning, please seek help from a professional cleaning Company. Use cleaning products only if necessary.

MANTENIMIENTO / MAINTENANCE

Para el mantenimiento de rutina del HPL COMPACTO, le recomendamos el uso de agua, jabones suaves no abrasivos y esponjillas de nylon. Para manchas un poco más difíciles utilice blanqueador tipo cloro diluido en agua. Evite el uso de blanqueadores fuertes, detergentes orgánicos y esponjillas abrasivas, que pueden decolorar y rayar el laminado. Para manchas de grasa o sucios muy pegados, limpie la superficie con un paño suave o utilice varsol a una mezcla 50:50 de alcohol y solvente orgánico (no utilice removedor de pinturas tipo thinner), para no afectar su tono y diseño original, siempre enjuagando suficientemente hasta retirar por completo en agente limpiador utilizado. Evite los ácidos fuertes o las sustancias alcalinas porque la superficie se puede teñir irreversiblemente. Las sustancias cloradas pueden degradar y decolorar la superficie. El hipoclorito de sodio se debe usar a concentraciones por debajo del 5%, permitiendo un contacto continuo de no más de 5 minutos y, después de la limpieza, las superficies deben enjuagarse con suficiente agua templada y trapo suave. El peróxido de hidrógeno se debe usar en concentraciones por debajo del 3%, lo que permite un contacto continuo de no más de 10 minutos y, después de la limpieza, las superficies deben enjuagarse con suficiente agua templada y trapo suave. Cuando se usan solventes, la tela debe estar muy limpia para evitar marcas residuales en la superficie de HPL COMPACTO. Se recomienda lavar y enjuagar con agua templada. No use productos de restauración de muebles ni productos de limpieza a base de aceites porque tienden a dejar grasa residual en la superficie que atrapa las partículas sucias. No utilice raspadores metálicos, cepillos metálicos ni ninguna otra herramienta metálica para eliminar los residuos de las superficies de HPL COMPACTO, como yeso o pintura seca, ya que la superficie dañarse irreversiblemente.

Aquí se enuncian unos principios básicos. El mantenimiento siempre debe hacerse de acuerdo con las recomendaciones del proveedor del sistema de limpieza y bajo su supervisión y garantía.

For the routine maintenance of COMPACT HPL, we recommend the use of water, mild non-abrasive soaps and nylon sponges. For slightly more difficult stains, use chlorine bleach diluted in water. Avoid the use of strong bleach, organic detergents and abrasive sponges, which can discolor and scratch the laminate. For very sticky grease or dirty stains, wipe the surface with a soft cloth or use varsol to a 50:50 mixture of alcohol and organic solvent (do not use thinner-type paint remover), so as not to affect its tone and original design, always rinsing sufficiently until completely removed in used cleaning agent. Avoid strong acids or alkaline substances because the surface can be irreversibly stained. Chlorinated substances can degrade and discolor the surface. Sodium hypochlorite should be used at concentrations below 5%, allowing a continuous contact of no more than 5 minutes and, after cleaning, the surfaces should be rinsed with enough warm water and soft cloth. Hydrogen peroxide should be used in concentrations below 3%, which allows a continuous contact of no more than 10 minutes and, after cleaning, the surfaces should be rinsed with enough warm water and soft cloth. When using solvents, the fabric should be very clean to avoid residual marks on the surface of COMPACT HPL. It is recommended to wash and rinse with warm water. Do not use furniture restoration products or oil-based cleaning products because they tend to leave residual grease on the surface that traps dirty particles. Do not use metal scrapers, metal brushes, or any other metal tool to remove debris from COMPACT HPL surfaces, such as plaster or dry paint, as the surface will be irreversibly damaged.

Below we list some basic principles. Maintenance must always be performed according to the supplier's recommendations regarding the cleaning system, and under its supervision and warranty.

HPL COMPACTO / COMPACT HPL

MANUAL DE CUIDADO Y MANTENIMIENTO DE REVESTIMIENTOS DE MURO WALL CLADDING CARE & MAINTENANCE MANUAL



Inspección periódica / *Periodic inspection*

Todos los revestimientos de muro HPL COMPACTO, deben pasar una inspección y si es necesario un mantenimiento con regularidad.

- Inspección visual para detectar: posibles daños, golpes, grietas y/o fisuras, así como desplomes u otras deformaciones.
- Revisión de subestructura de fijación (tornillos, perfiles, remaches etc.) que garantice la estabilidad de la instalación.
- Si la fijación es oculta con adhesivos se debe realizar la revisión de estado del adhesivo, garantizando la estabilidad de la instalación.

All COMPACT HPL must pass an inspection, and if necessary, they must be regularly maintained.

- *Visual inspection to detect: possible damages, cracks and/or fissures, as well as non-plumb or other deformities.*
- *Revision of the fixing substructure (screws, profiles, rivets, etc.) that guarantee the stability of the installation.*
- *If the part where the fixing takes place is hidden by adhesives, a review of the state of the adhesive must be carried out, guaranteeing the stability of the installation.*

RECOMENDACIONES / RECOMMENDATIONS

- No apoyar objetos pesados ni aplicar esfuerzos perpendiculares a su plano.
- No empotrar ni apoyar en el módulo elementos estructurales tales como vigas o viguetas que ejerzan una sobrecarga concentrada, no prevista en el cálculo.
- No se modificarán las condiciones de carga de los módulos de HPL COMPACTO ni se rebasarán las previstas en el proyecto.
- No se sujetarán elementos sobre los módulos de HPL COMPACTO como cables, instalaciones, soportes o anclajes de rótulos, que puedan dañarlos o provocar su deterioro.
- *Do not place heavy objects or apply perpendicular weight.*
- *Do not embed or lean structural elements on the module, such as beams or joists that will exert a concentrated overload, not foreseen on the calculations.*
- *The load conditions of the COMPACT HPL modules will not be modified, nor will they overstep those foreseen in the project.*
- *No elements should be attached on the COMPACT HPL modules, such as cables, support or anchor labels, which may damage them or cause their deterioration.*

Se deben verificar los documentos técnicos vigentes actualizados en la página web respectiva. Visítenos en www.lamitech.com.co para mayor información.

The current technical documents updated in the corresponding web page must be verified. Visit us at www.lamitech.com.co for more information.

VERSIÓN JUL2019 Este documento reemplaza a todas las guías técnicas y de cuidado y mantenimiento impresas o electrónicas antes distribuidas por LAMITECH.

VERSION JUL2019 This document supersedes all printed and electronic technical and care & maintenance guides previously distributed by LAMITECH.

Pantone / RAL / NCS equivalences

Equivalencias Pantone / RAL / NCS



<p>Pantone: 7645 C *** RAL: 4007 ** NCS: 7020 - R30B **</p> <p>Berry 2247 +</p>	<p>Pantone: 511 C *** RAL: 4007 * NCS: 6030 - R40B **</p> <p>Berenjena 2243</p>	<p>Pantone: 7624 C ** RAL: 3011 ** NCS: 4050 - Y90R ***</p> <p>Burgundy 2158 Borgundy 2158</p>	<p>Pantone: 7427 C ** RAL: 3027 ** NCS: 3060 - R *</p> <p>Carmin 2272</p>	<p>Pantone: 7621 C ** RAL: 3031 ** NCS: 2070 - Y90R **</p> <p>Prism Red 2135 Ruby 2135</p>	<p>Pantone: 1795 C ** RAL: 3028 * NCS: 1080 - Y90R *</p> <p>Scarlet 2254 +</p>	<p>Pantone: 7626 C ** RAL: 3028 ** NCS: 1580 - Y80R **</p> <p>Red Pepper 2238 +</p>
<p>Pantone: 618 C ** RAL: 1020 * NCS: 3050 - G80Y **</p> <p>Olive 2248 +</p>	<p>Pantone: 1225 C ** RAL: 1003 ** NCS: 1060 - Y10R **</p> <p>Golden 2316 +</p>	<p>Pantone: 2010 C *** RAL: 1017 *** NCS: 0580 - Y40R **</p> <p>Yellow 2163 Amarillo 2163</p>	<p>Pantone: 152 C *** RAL: 2003 ** NCS: 1080 - Y40R **</p> <p>Orangine 2295</p>	<p>Pantone: 2024 C ** RAL: 2010 * NCS: 1070 - Y50R *</p> <p>Sunset 2239 +</p>	<p>Pantone: 710 C * RAL: 3017 ** NCS: 2060 - R *</p> <p>Fragola 2232</p>	<p>Pantone: 186 C *** RAL: 3018 ** NCS: 1080 - Y90R **</p> <p>Red 2137 Rojo 2137</p>
<p>Pantone: 5487 C ** RAL: 7010 ** NCS: 5010 - B70C **</p> <p>Forest 2252 +</p>	<p>Pantone: 1215 C ** RAL: 1012 * NCS: 0570 - Y20R *</p> <p>Gold 2152 Amarillo Oro 2152</p>	<p>Pantone: 100 C *** RAL: 1016 * NCS: 0540 - G90Y *</p> <p>Electric Yellow 2230</p>	<p>Pantone: 382 C *** RAL: 1016 * NCS: 1060 - G70Y **</p> <p>Neon Green 2186 Verde Neón 2186</p>	<p>Pantone: 361 C *** RAL: 6018 * NCS: 1075 - G20Y **</p> <p>Citrus 2205</p>	<p>Pantone: 7732 C *** RAL: 6024 *** NCS: 3060 - G10Y **</p> <p>Tropical Green 2184 Verde Trópico 2184</p>	<p>Pantone: 7723 C ** RAL: 6033 * NCS: 2040 - G **</p> <p>Spring 2231</p>
<p>Pantone: 5415 C * RAL: 5014 * NCS: 4020 - B **</p> <p>Mist 2251 +</p>	<p>Pantone: 7607 C ** RAL: 3022 * NCS: 3040 - Y80R *</p> <p>Terra 2225</p>	<p>Pantone: 5575 C *** RAL: 7038 * NCS: 3010 - G **</p> <p>Bleen 2224</p>	<p>Pantone: 566 C *** RAL: 6019 * NCS: 1015 - B80G **</p> <p>Mint 2236</p>	<p>Pantone: 7716 C ** RAL: 5018 *** NCS: 3040 - B50G **</p> <p>Turquesa 2176</p>	<p>Pantone: 5483 C ** RAL: 5025 ** NCS: 4030 - B30G *</p> <p>Petroleo 2237</p>	<p>Pantone: 2038 C ** RAL: 4003 ** NCS: 2050 - R30B *</p> <p>Pink 2273</p>

Pantone / RAL / NCS equivalences - Equivalencias Pantone / RAL / NCS

<p>Pantone: 7546 C *** RAL: 5008 ** NCS: 8005 - R80B *</p> <p>Ink 2234</p>	<p>Pantone: 534 C *** RAL: 5000 * NCS: 6020 - R80B *</p> <p>Pacific Blue 2170 Azul Pacifico 2170</p>	<p>Pantone: 7686 C *** RAL: 5000 * NCS: 4050 - R80B ***</p> <p>Prism Blue 0888 Lapizlázuli 0888</p>	<p>Pantone: 2386 C ** RAL: 5023 * NCS: 3560 - R90B *</p> <p>Cerulean 2221</p>	<p>Pantone: 2159 C *** RAL: 5014 ** NCS: 5020 - R90B ***</p> <p>Atlantic 2181</p>	<p>Pantone: 660 C ** RAL: 5023 * NCS: 2060 - R80B **</p> <p>Mediterranean 2180 Mediterráneo 2180</p>	<p>Pantone: 7461 C ** RAL: 5012 *** NCS: 1565- B **</p> <p>Caribbean 2182 Caribe 2182</p>
<p>Pantone: 7589 C ** RAL: 8014 ** NCS: 8010 - Y30R **</p> <p>Brun 2314 +</p>	<p>Pantone: 426 C *** RAL: 9005 *** NCS: 8502 - G **</p> <p>Cinder 2110 Ébano 2110</p>	<p>Pantone: 2336 C ** RAL: 7043 * NCS: 7500 - N **</p> <p>Graphite 2174 Grafito 2174</p>	<p>Pantone: 425 C ** RAL: 7015 *** NCS: 7005 - R80B ***</p> <p>Graphite K 2192 Carbón 2192</p>	<p>Pantone: 418 C ** RAL: 7009 * NCS: 7005 - G50Y **</p> <p>Iron 2255 +</p>	<p>Pantone: Cool Grey10 C *** RAL: 7012 * NCS: 6000 - N **</p> <p>Dark Steel 2315 +</p>	<p>Pantone: 434 C ** RAL: 7047 * NCS: 1502 - R *</p> <p>Platinum 2256 +</p>
<p>Pantone: 7539 C * RAL: 9022 * NCS: 4005 - G20Y **</p> <p>Mouse 2193</p>	<p>Pantone: 413 C *** RAL: 9006 * NCS: 2502-Y **</p> <p>French Grey 2233</p>	<p>Pantone: 422 C ** RAL: 9006 ** NCS: 3502-B **</p> <p>Fog 2108 Humo 2108</p>	<p>Pantone: 421 C *** RAL: 7038 *** NCS: 2502-Y ***</p> <p>Alumina 2103</p>	<p>Pantone: 420 C *** RAL: 7047 *** NCS: 2000-N ***</p> <p>Cloudy 2189 Gris Nube 2189</p>	<p>Pantone: 2330 C *** RAL: 7047 ** NCS: 1502 - R **</p> <p>Cloud 2191 Niebla 2191</p>	<p>Pantone: 7528 C *** RAL: 7044 * NCS: 2005-Y50R **</p> <p>Latte 2167</p>
<p>Pantone: 7529 C *** RAL: 7036 * NCS: 3005 - Y20R**</p> <p>Taupe 2165</p>	<p>Pantone: 4755 C ** RAL: 1015 * NCS: 1005 - Y50R**</p> <p>Sandstone 2119 Sílice 2119</p>	<p>Pantone: 4685 C * RAL: 1015 * NCS: 1010 - Y40R *</p> <p>Champagne 2107 Champaña 2107</p>	<p>Pantone: 7506 C ** RAL: 1013 ** NCS: 0804 - Y30R**</p> <p>Almond 0920 Almendra 0920</p>	<p>RAL: 9001 ** NCS: 0804 - Y10R**</p> <p>Antique White 2100 Blanco Colonial 2100</p>	<p>RAL: 9010 *** NCS: 0603 - G80Y***</p> <p>White 2114 Blanco 2114</p>	<p>RAL: 9010 *** NCS: 0603 - G80Y**</p> <p>Polar White 2111 Blanco Polar 2111</p>

Printed HPL samples are not representative for real size or color of the final product. Please request actual samples for specification purposes.

Las muestras impresas de laminado no representan el tamaño o color real del producto final.

Solicite muestras físicas para procesos de especificación.

*** Distinguishable to the practiced eye

** Close but distinguishable

* Slightly Different

*** Muy cercano

** Cercano

* Parecido

Pantone: 7541 C *
RAL: 9003 *
NCS: 0603 - R80B**

RAL: 9003 *
NCS: 0505 - R70B*

RAL: 9016 **
NCS: 0300 - N**

RAL: 9010 **
NCS: 0500 - N**

New +

Nuevo +

Snow White 2102
Blanco Nieve 2102

White 2112
Blanco 2112

Fashion White 2125

Vanilla 2109
Vainilla 2109

Laminado Balance / Backer Laminate

Boletín Técnico / Technical Bulletin



Descripción Del Producto / Product Description

Composición Del Producto / Composition

El Laminado Balance de Lamitech S.A.S. es fabricado mediante la impregnación de papel Kraft con resina fenólica. Este conjunto es sometido a una presión específica de 90kg/cm² y temperatura de 135°C(275°F). Una vez prensado el laminado es cortado en dimensiones nominales y lijado en su respaldo para proveer mayor adherencia cuando se aplique con adhesivo sobre el sustrato de madera. Se ofrece núcleo café o núcleo negro, lijado por un cara o lijado por las dos caras.

Becker Laminate by Lamitech S.A.S. It is manufactured by impregnating Kraft paper with phenolic resin. This set is subjected to a specific pressure of 90kg/cm² and a temperature of 135°C (275°F). Once pressed the laminate is cut in nominal dimensions and sanded on its back to provide greater adhesion when applied with adhesive on the wood substrate. Brown core or black core is offered, sanded on one side or sanded on both sides.

Usos Recomendados / Recommended Uses

Lamitech ofrece el Laminado Balance, especial para aplicaciones en el respaldo de elementos recubiertos en la superficie con laminados decorativos de alta presión (HPL) Lamitech, tiene como fin garantizar el equilibrio de humedad del sustrato de madera y prevenir así un cambio dimensional no controlado más conocido como pandeo o abarquillamiento del elemento recubierto, mueble o superficie de Trabajo.

Lamitech offers Backer Laminate, especially for applications in the backing of surface-coated elements with high-pressure decorative laminates (HPL) Lamitech, aims to guarantee the moisture balance of the wood substrate and thus prevent an uncontrolled dimensional change more known as warping or curling of the coated element, furniture or work surface.

Identificación del Producto / Product identification							
TIPO LAMINADO / LAMINATE TYPE	LAMITECH GRADO / LAMITECH GRADE	ESPESOR NOMINAL / NOMINAL THICKNESS	TAMAÑOS / SIZES			ACABADOS / FINISHES	
		mm. (Pulgada/Inch)	4 x 8 pies / ft (1.22 x 2.44m)	4 x 10 pies / ft (1.22 x 3.06m)	5 x 12 pies / ft (1.53 x 3.66m)	BRILLANTE / GLOSS	MATE / MATTE
Backer Horizontal (BKH)	70	1.20 (0.048)	X	X	X	-	X
Backer Medio (BKM)	50	1.00 (0.039)	X	X	X	-	X
Backer Vertical (BKV)	30	0.70 (0.028)	X	X	X	-	X
Backer Ligth (BKL)	10	0.50 (0.020)	X	X	X	-	X

BT 12/02 a 13/REV 01

Limitaciones Básicas / Basic Limitations

El Laminado Balance está diseñado para uso interior, no es un material estructural; no debe ser expuesto a la luz directa y continua del sol, no admite alta humedad o altas temperaturas por encima de los 135°C. Cualquier orientación adicional contactar a nuestro representante comercial.

Backer Laminate is designed for indoor use, it is not a structural material; It should not be exposed to direct and continuous sunlight, it does not admit high humidity or high temperatures above 135°C. Any additional guidance contact our commercial representative.

Laminado Balance / Backer Laminate

Boletín Técnico / Technical Bulletin



Información Útil / Useful Information

1. El Laminado Balance debe acondicionarse y almacenarse en un lugar seco y ventilado, nunca a la intemperie, Debe ser estibado horizontalmente y almacenado en lo posible a temperatura ambiente menor de 30°C y humedad relativa menor a 60%.

2. En la selección del adhesivo a usar hay varias alternativas, la más común es el cemento de contacto en base solvente-neopreno, el cual se recomienda para aplicaciones manuales donde la presión ejercida es baja. Cuando se trata de aplicaciones industriales recomendamos los adhesivos de PVA (acetato de polivinilo), que no son reactivables con el calor y tienen alta resistencia a la humedad. Para una buena adherencia del Laminado Balance, recomendamos emplear entre 80 y 140gr/m² de adhesivo PVA y ejercer una presión de 2 a 3kg/cm². Al terminar la aplicación, en caso de quedar residuos de adhesivo en el laminado limpiar la superficie con un paño suave humedecido con solvente orgánico tipo varsol o con una mezcla 50:50 de alcohol-solvente orgánico. Se debe enjuagar con agua tibia retirando por completo el solvente.

3. Para evitar que la superficie enchapada con Laminado Decorativo de Alta Presión (HPL) se pandee o se deforme, le sugerimos aplicar en la cara posterior del enchape el Laminado Balance, a fin de obtener el óptimo equilibrio en la humedad absorbida por la capa de madera. Se recomienda que tanto el laminado decorativo y su balance sean del mismo espesor.

4. El corte del Laminado Balance debe hacerse con sierras de disco de velocidades entre 8-12m/min. y 3000 a 5500r.p.m., con geometría alternada trapezoidal plana. Para labores de ruteado debe utilizar fresas cilíndricas de 12000r.p.m., mínimo.

5. Para perforar el Laminado Balance, utilice taladros de 10000r.p.m. con brocas de tungsteno-carburo de punta biangular, la broca seleccionada debe ser 0.002 pulgadas (0.05mm.) más grande que el diámetro del orificio a realizar.

6. Para el mantenimiento de rutina del Laminado Balance, le recomendamos el uso de agua, jabones suaves no abrasivos y esponjillas de nylon. Evite el uso de blanqueadores fuertes, detergentes orgánicos y esponjillas abrasivas, que pueden decolorar y rayar el laminado.

1. The Backer Laminate should be conditioned and stored in a dry and ventilated place, never in the open, It should be stowed horizontally and stored as much as possible at room temperature below 30°C and relative humidity less than 60%.

2. In the selection of the adhesive to be used there are several alternatives, the most common is solvent-neoprene based contact cement, which is recommended for manual applications where the pressure exerted is low. When it comes to industrial applications, we recommend PVA (polyvinyl acetate) adhesives, which are not reactivable with heat and have high resistance to moisture. For a good adhesion of the Backer Laminate, we recommend using between 80 and 140gr/m² of PVA adhesive and exerting a pressure of 2 to 3kg/cm². At the end of the application, if adhesive residue remains on the laminate, clean the surface with a soft cloth dampened with organic solvent varsol or with a 50:50 mixture of alcohol-organic solvent. It should be rinsed with warm water by completely removing the solvent.

3. To prevent the surface plating with High Pressure Decorative Laminate (HPL) from buckling or deforming, we suggest you apply the Backer Laminate on the back of the veneer, in order to obtain the optimum balance in the moisture absorbed by the layer of wood. It is recommended that both the decorative laminate and its backer be the same thickness.

Laminado Balance / Backer Laminate

Boletín Técnico / Technical Bulletin



4. The cutting of the Laminate Backer should be done with disc saws with speeds between 8-12m/min. and 3000 to 5500r.p.m., with flat trapezoidal alternating geometry. For routing work you must use cylindrical drills of 12000r.p.m., Minimum.

5. To drill the Backer Laminate, use 10000r.p.m drills. With tungsten-carbide bits with a biangular tip, the selected bit should be 0.002 inches (0.05mm.) larger than the diameter of the hole to be made.

6. For routine maintenance of the Backer Laminate, we recommend the use of water, soft non-abrasive soaps and nylon sponges. Avoid using strong bleaches, organic detergents and abrasive sponges, which can discolor and scratch the laminate.

Es responsabilidad del distribuidor/instalador verificar los documentos técnicos vigentes actualizados en la página web respectiva. Visítenos en www.lamitech.com.co para mayor información.

It is the responsibility of the distributor / installer to verify the updated technical documents updated on the respective website. Visit us at www.lamitech.com.co for more information.

VERSIÓN DIC2018 Este documento reemplaza a todas las guías técnicas y de instalación impresas o electrónicas antes distribuidas por LAMITECH.

VERSION DEC2108 This document supersedes all printed and electronic technical and installation guides previously distributed by LAMITECH.

HPL Compacto® / HPL Compact®

Laminado Compacto Interior
Interior Compact Laminate
Boletín Técnico / Technical Bulletin



Descripción Del Producto / Product Description

Composición Del Producto / Composition

HPL Compacto de Lamitech S.A.S. es un material autoportante fabricado con una capa de papel decorativo impregnado con resina melamínica que le confieren excelentes propiedades superficiales y varias capas de papel Kraft impregnado con resina fenólica, Este conjunto es sometido a una presión específica de 90kg/cm² y temperatura de 135°C (275°F). Una o las dos caras pueden contar con papel decorativo.

HPL Compact by Lamitech S.A.S. It is a self-supporting material manufactured with a layer of decorative paper impregnated with melamine resin that confer excellent surface properties and several layers of Kraft paper impregnated with phenolic resin, This set is subjected to a specific pressure of 90kg/cm² and temperature of 135°C (275°F). One or both sides can have decorative paper.

Usos Recomendados / Recommended Uses

El laminado Compacto se encuentra disponible en espesores de 2≤e≤13mm. Es recomendado para aplicaciones internas como muebles, tablas, escritorios, revestimiento de paredes, paneles de cierre etc. Gracias a su resistencia a la humedad, son adecuados para aplicaciones en áreas húmedas como baños, armarios, etc.

Compact laminate is available in thicknesses of 2≤e≤13mm. It is recommended for internal applications such as furniture, tables, desks, wall cladding, closing panels etc. Thanks to their resistance to moisture, they are suitable for applications in wet areas such as bathrooms, cabinets, etc.

Tabla Peso Por m ² / Weight Chart Per m ²	
Espesor (mm) / Thickness (mm)	kg/m ²
2.0	2.8
3.0	4.2
4.0	5.6
6.0	8.4
7.0	9.8
8.0	11.2
10.0	14.0
12.0	16.8
12.5	17.5
13.0	18.2

Ventajas / Advantages

- Por su composición química y estructura monolítica no sufre el ataque de hongos, bacterias, plagas, comején entre otros.
- Fácil de instalar y seguro.
- Alta durabilidad.
- Buenas propiedades de aislamiento térmico y acústico.
- *Due to its chemical composition and monolithic structure, it does not suffer the attack of fungi, bacteria, pests, termites among others.*
- *Easy to install and safe.*
- *High durability.*
- *Good thermal and acoustic insulation properties.*

HPL Compacto® / HPL Compact®

Laminado Compacto Interior
Interior Compact Laminate
Boletín Técnico / Technical Bulletin



Disponibles en acabado mate. Para orientación adicional de calidad, diseños, disponibilidad, tamaños, costos, etc., por favor consulte nuestra colección en www.lamitech.com.co y contacte a uno de nuestros representantes.

Available in matt finish. For additional guidance on quality, designs, availability, sizes, costs, etc., please consult our collection at www.lamitech.com.co and contact one of our representatives.

Transporte Y Traslado / Transport & Transfer

El transporte de las láminas de Compacto debe hacerse en posición horizontal, perfectamente alineados unos sobre otros, sin superar 10 módulos de altura. Se recomienda proteger el perímetro con cartón para evitar que se desportillen al contacto y deben transportarse preferiblemente sobre estibas.

La manipulación de los módulos en obra debe realizarse siempre con guantes para evitar cortes por los filos de los paneles. El traslado manual debe realizarse en posición horizontal. Si se requieren camillas para transporte vertical, estas deben ser diseñadas con la misma dimensión de los paneles. A pesar de la excelente dureza de la superficie y de la posibilidad de solicitar el material con película protectora para el montaje, el peso de la pila de paneles puede constituir una posible causa de daños. Por ello, hay que evitar siempre cualquier tipo de suciedad o polvo entre los paneles.

Hay que asegurar las láminas de Compacto contra los deslizamientos durante el transporte, al cargarlas o descargarlas hay que levantar las láminas. No las empuje ni las arrastre por los bordes. Durante el transporte, las láminas de protección no pueden someterse a calor ni a la radiación directa del sol.

The Compact panels must be transported in a horizontal position, perfectly aligned one above the other, without exceeding 10 height modules. It is recommended to protect the perimeter with cardboard to prevent them from being knocked out on contact and should preferably be transported on pallets.

The manipulation of the modules on site must always be done with gloves to avoid cuts by the edges of the panels. Manual transfer must be performed in a horizontal position. If vertical transport devices are required, they should be designed with the same dimension of the panels. Despite the excellent hardness of the surface and the possibility of requesting the material with protective film for assembly, the weight of the stack of panels can be a possible cause of damage. Therefore, always avoid any kind of dirt or dust between the panels.

The Compact panels must be secured against slipping during transport, when loading or unloading, the panels must be lifted. Do not push or drag them around the edges. The transport protection film must not be exposed to heat or direct sunshine.

Almacenamiento / Storage

El almacenamiento de los paneles debe seguir siempre las siguientes recomendaciones independientemente de su modulación:

HPL Compacto® / HPL Compact®

Laminado Compacto Interior
Interior Compact Laminate
Boletín Técnico / Technical Bulletin



El Compacto debe acondicionarse en un lugar seco y ventilado, nunca a la intemperie. Debe ser estibado horizontalmente y almacenado en lo posible a temperatura ambiente menor de 30°C y humedad relativa menor a 60%, hay que evitar las diferencias de temperatura en las dos superficies de las láminas, por ningún motivo deben dejarse los paneles apoyados sobre muros o colocados en posición vertical, ya que, por la fuerza de gravedad y los cambios frecuentes de temperatura, los paneles pueden perder su estabilidad dimensional. El exceso de humedad puede perjudicar la estabilidad dimensional de los paneles, nunca deben almacenarse a la intemperie pues por la horizontalidad del almacenamiento, los módulos pueden verse afectados por aposamiento de agua. Debe verificarse que los módulos se encuentren uno sobre otro de manera continua, sin áreas de panel en voladizo sobre otros paneles. Deben almacenarse máximo 10 módulos continuos. Es recomendable colocar los paneles sobre estibas o cualquier otro tipo de plataforma que permita la circulación inferior de aire y proteja de eventuales aposamientos de agua. Siempre hay que situar el laminado de protección arriba y debajo de los paneles y poner un peso encima. Después de sacar los paneles, hay que volver a cerrar la lámina de protección sobre la pila de paneles. Habrá que hacer lo mismo con las pilas de paneles cortados. El almacenaje inadecuado puede provocar la deformación permanente de las láminas.

En el caso que el material se solicite con películas protectoras, la película protectora frontal con la cual se entregan los paneles solo debe ser retirada una vez sea instalado el Compacto, pues lo protege de la fricción a la que se encuentran expuestos durante su transporte, almacenamiento e instalación, sin embargo, la película protectora de respaldo debe ser retirada antes de la instalación para evitar desbalanceo del producto instalado. Apenas se retire la película protectora se deberá hacer el primer proceso de limpieza que retire cualquier traza o residuo del adhesivo de la película por completo, entre más tiempo pase el producto instalado con la película protectora será más difícil retirar los residuos del adhesivo. En el caso de los elementos de fijación montados previamente hay que tener en cuenta que el efecto de la temperatura sea igual en todos los lados. Hay que usar capas intermedias de madera o plástico.

Tenga en cuenta que los contaminantes (por ejemplo, residuos del aceite de la máquina de corte o perforación, grasa, residuos de adhesivo, morteros de construcción, protectores solares, químicos en general, etc.), que se colocan en la superficie de las láminas de Compacto durante el almacenamiento o el montaje deben retirarse inmediatamente, sin dejar residuos. En caso de no tener en cuenta esta recomendación no se aceptarán/reconocerán reclamos relacionados con el color, el acabado y la superficie. Remítase al capítulo de Instrucciones De Mantenimiento Y Limpieza.

Storage of the panels must always follow the following recommendations, independent from their modulation:

The Compact should be conditioned in a dry and ventilated place, never outdoors. It must be stowed horizontally and stored as much as possible at ambient temperature of less than 30°C and relative humidity less than 60%. Avoid differences in temperature on the two surfaces of the panel, for no reason should the panels be supported on walls or placed in vertical position, because, due to the force of gravity and frequent changes in temperature, the panels can lose their dimensional stability. The excess of humidity can damage the dimensional stability of the panels, they should never be stored outdoors because the horizontality of the storage, the modules can be affected by water stagnation. It must be verified that the modules are one on top of the other in a continuous manner, without corbelled panel areas on other panels. A maximum of 10 continuous modules should be stored. It is advisable to place the panels on pallets or any other type of platform that allows the lower circulation of air and protect from possible water deposits.

HPL Compact® / HPL Compact®

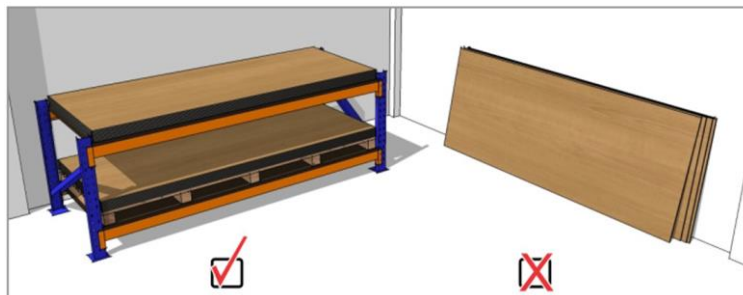
Laminado Compacto Interior
Interior Compact Laminate
Boletín Técnico / Technical Bulletin



Always place the protective laminate above and below the panels and put a weight on top. After removing the panels, the protective laminate must be closed over the stack of panels. The same will have to be done with stacks of cut panels. Improper storage can cause permanent deformation of the panel.

In the event that the material is requested with protective films, the front protective film with which the panels are delivered should only be removed once the Compact is installed, as it protects it from the friction to which they are exposed during transport, storage and installation, however, the protective backing film must be removed before installation to avoid imbalance of the installed product. As soon as the protective film is removed, the first cleaning process that removes any trace or residue of the adhesive from the film must be done completely, the longer the product installed with the protective film passes, the more difficult it is to remove the residue from the adhesive. In the case of previously mounted fasteners, keep in mind that the effect of temperature is the same on all sides. You must use intermediate layers of wood or plastic.

Note that contaminants (for example, waste from the oil of the cutting or drilling machine, grease, adhesive residue, construction mortars, sunscreens, chemicals in general, etc.), which are placed on the surface of the Compact during storage or assembly should be removed immediately, leaving no residue. In case of disregarding this recommendation, claims related to color, finish and surface will not be accepted / recognized. Refer to the Maintenance and Cleaning Instructions chapter.



Cómo Cortar Compacto / How To Cut Compact

Las siguientes pautas generales se aplican a los cortes realizados en Compacto con sierras circulares.

- Alimentación: 7 - 22m/min (23 - 72pies/min).
- Dientes: dientes alternos o de tapa plana en forma de V.
- Posicionamiento: coloque siempre los dientes en el lado decorativo del panel.
- Corte de borde: los mejores resultados se obtienen con la maquinaria de banco. Los bordes afilados se pueden redondear con papel de lija o una fresadora.
- Ángulo de inclinación: el mejor rendimiento se obtiene con un ángulo de inclinación de 45 °. Use cuñas de goma para evitar que los paneles se deslicen en caso de que la máquina no esté equipada con una cubierta de trabajo móvil.

The following general guidelines apply to cuts made onto Compact using circular saws.

- Feed: 7 - 22m/min (23 - 72ft/min).
- Teeth: alternate or flat-top V-shaped teeth.

HPL Compacto® / HPL Compact®

Laminado Compacto Interior
Interior Compact Laminate
Boletín Técnico / Technical Bulletin



- *Positioning: always position the teeth on the decorative side of the panel.*
- *Edge cutting: best results are obtained using bench machinery. Sharp edges can be rounded by means of sandpaper or a milling machine.*
- *Rake angle: best performance are obtained with a 45° rake angle. Use rubbers shims to prevent the panels from sliding in case the machine is not equipped with a mobile work top.*



Sierras Circulares De Mano / Hand-Held Circular Saw

Cuando se usa una sierra circular de mano, el lado del panel sin decorativos debe girarse hacia arriba.

When using a hand-held circular saw, the panel side with no decorative should be turned upwards.

Sierra Circular De Banco / Bench Circular Saw

- Mantenga el lado decorativo hacia arriba cuando corte, taladre y frese.
- Cuando se debe deslizar un lado decorativo sobre la encimera de la máquina durante el mecanizado, se recomienda colocar un panel protector sobre la encimera (por ejemplo, madera dura).
- *Keep decorative side facing upwards when saw cutting, drilling and milling.*
- *When a decorative side must be slid over the machine's worktop while machining, it is recommended to place a protective panel on the worktop (E.g. hardwood).*

Diámetro / Diameter		Dientes / Teeth	RPM	Espesor de la cuchilla / Thickness of the blade		Ajuste de la altura de la hoja / Blade height adjustment	
mm	Pulg / in	Nº	1/min	mm	Pulg / in	mm	Pulg / in
150	6	36	4000	2.5	7/64	15	5/8
200	8	36	4000	3	1/8	20	3/4

Caladoras / Jig Saw

Las esquinas interiores con punta de carburo de los recortes se deben taladrar primero con un diámetro de orificio de 8-10mm ($\approx 5/16 - 3/8$ pulg). Considere el uso de una hoja de sierra de calar específica para superficies decorativas.

Carbide-tipped, interior corners of cut-outs should be drilled first with 8-10mm ($\approx 5/16 - 3/8$ in) hole diameter. Consider the use of a specific jig saw blade for decorative surfaces.

Perforación / Drilling

Se recomienda el uso de brocas HSS con punta de carburo con un ángulo de 60-80°. Compacto deben taladrarse con hojas de soporte. Los orificios grandes, como los de suspensión y bloqueo, se deben taladrar con brocas combinadas. La velocidad de salida de la broca debe seleccionarse cuidadosamente para no dañar la superficie del producto. Poco antes de que la broca salga de la pieza de trabajo en diámetro completo, la velocidad de alimentación debe reducirse en un 50%.

HPL Compacto® / HPL Compact®

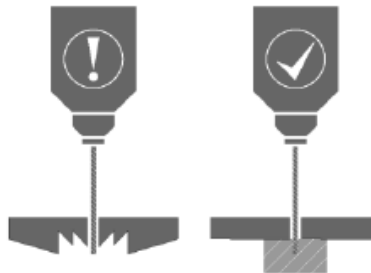
Laminado Compacto Interior
Interior Compact Laminate
Boletín Técnico / Technical Bulletin



Durante las operaciones de perforación, la contrapresión debe aumentarse usando madera dura o material equivalente para evitar que la superficie se rompa.

The use of carbide-tipped HSS-drill bits with 60-80° angle is recommended. Compact should be drilled using support sheets. Large holes, such as those for suspension and locking equipment, should be drilled using combination drill bits. The exit speed of the drill bit must be carefully selected so as not to damage the product surface. Shortly before the drill bit exits the work piece in full diameter, the feed rate must be reduced by 50%.

During drilling operations, the counter-pressure should be increased using hardwood or equivalent material to prevent the surface from breaking.



Fresado o Ruteado / Milling

Fresado de formas:

- Brocas rectas e inclinadas para cortar bordes y biselar.
- Bits de tierra huecos o redondos para bordes redondeados.
- Hojas de sierra circulares de diamante para ranuras.

Material:

Cortadores de metal duro o cortadores de diamante de accionamiento manual o moldeador de husillo:

Milling shapes:

- *Straight and slanted bits for cutting edges and beveling.*
- *Hollow or round ground bits for rounded edges.*
- *Diamond circular saw blades for grooves.*

Material:

Hard metal or diamond cutters manually operated milling cutter or spindle moulder:

Diámetro / Diameter		RPM	Velocidad / Speed		Alimentador / Feed	
mm	Pulg / in	1/min	m/s	Pie/s / ft/s	m/min	Pie/min / ft/min
20-25	1	18000-24000	20-30	65-100	5	16
125	5	6000-9000	40-60	130-200	5-15	16-50

Encolado / Gluing

Compacto se pueden pegar entre sí y en muchos materiales utilizando adhesivos de uno o dos componentes, como los sistemas adhesivos de epoxi o poliuretano.

HPL Compact® / HPL Compact®

Laminado Compacto Interior
Interior Compact Laminate
Boletín Técnico / Technical Bulletin



El encolado se realiza en muchos casos junto con una junta mecánica para proporcionar suficiente presión durante el secado.

Siga las instrucciones a continuación para el espesamiento de bordes con tiras Compacto:

1. Asegúrese de que los paneles y las tiras tengan la misma "dirección del grano".
2. Pre-acondicione paneles, tiras y adhesivo de la misma manera (temperatura y humedad preferiblemente ajustadas en cuanto a las condiciones futuras de uso).
3. Retire la grasa de las superficies que se van a pegar, raspe ligeramente y asegúrese de que no tengan polvo.
4. Siga estrictamente las instrucciones proporcionadas por el fabricante del adhesivo.

Compact can be glued to each other and onto many materials using one or two component adhesives, such as epoxy or polyurethane adhesive systems.

Gluing is in many cases carried out together with a mechanical joint to provide sufficient pressure during drying.

Please follow the instructions below for edge thickening with Compact strips:

1. *Make sure panels and strips have the same "grain direction".*
2. *Pre-condition panels, strips and adhesive in the same way (temperature and humidity preferably adjusted as for future conditions of use).*
3. *Remove grease from surfaces to be glued, slightly roughen them and ensure they are dust-free.*
4. *Strictly follow the instructions provided by the adhesive manufacturer.*

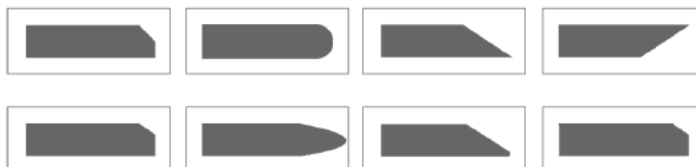
Tipo de adhesivo / Type of glue	Aplicación / Application	Tiempo de apertura / Open time	Presión / Pressure	Tiempo establecido/Temperatura / Set time/Temperature
Adhesivo epoxico / Epoxy adhesive	100 - 250 g/m ²	Dependiendo del tipo / Depending on the type	0.2 N/mm ²	4-8 Hrs - 20°C/68°F
Poliuretano / Polyurethane	101 - 250 g/m ²	Dependiendo del tipo / Depending on the type	0.2 N/mm ²	4-8 Hrs - 20°C/68°F

Plantillas De Bordes / Fresado / Edges / Milling Templates

Los bordes deben ser seguros, libres de marcas de sierra y bordes dentados. Para una mejor apariencia, se recomienda pulir los bordes. Existen varios tratamientos de borde para la consideración funcional y estética.

Edges should be safe, free from saw marks and jagged edges. For better appearance it is advised to polish edges. There are several edge treatments for both functional and aesthetic consideration.

Algunos ejemplos a continuación:
Some examples follows:



HPL Compacto® / HPL Compact®

Laminado Compacto Interior
Interior Compact Laminate
Boletín Técnico / Technical Bulletin



Soluciones De Esquina / Corner Solutions

Para unir dos Compacto en una esquina, es importante tener en cuenta el movimiento del panel. Para evitar la tensión en la unión, es aconsejable mantener la longitud de las patas del elemento de esquina lo más pequeña posible (máximo 400mm).

Los paneles compactos se pueden unir en las esquinas de varias maneras:

- Perfil de esquina de aluminio o plástico pegado.
- Lengüeta de aluminio o plástico encolada.
- Articulación de lengüeta y ranura incorporada con soporte.

Articulaciones y conexiones

Las soluciones para juntas verticales incluyen:

- Junta de expansión.
- Ranura incorporada.
- Unión rechazada.

En vista de los posibles cambios en el tamaño como resultado de los cambios de humedad y temperatura, las uniones deben dejarse libres tanto para conexiones verticales como horizontales de tal manera que el panel pueda moverse un máximo de 2.5mm/m. Gracias a la excelente manejabilidad del material, es posible sellar con precisión juntas verticales y horizontales sin perfiles auxiliares.

Para espesores de panel de 8mm hacia arriba, es posible hacer conexiones en forma de juntas rebajadas o como conexiones de ranuras incorporadas.

To join two Compact in a corner it is important to take the panel movement into account. To avoid tension at the joint it is advisable to keep the leg length of the corner element as small as possible (max 400mm).

Compact panels can be joined together in corners in various ways:

- *Glued aluminum or plastic corner profile.*
- *Glued aluminum or plastic tongue.*
- *Built-in tongue and groove joint with support.*

Joints and Connections

Solutions for vertical joints include:

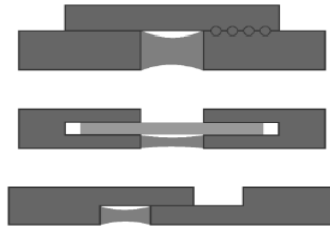
- *Expansion joint.*
- *Built-in Groove.*
- *Rebated joint.*

In view of possible changes in size as a result of moisture and temperature changes, joints should be left free both for vertical and horizontal connections in such a way that the panel can move by a maximum of 2.5mm/m. Thanks to the excellent workability of the material, it is possible to accurately seal vertical and horizontal joints without auxiliary profiles.

For panel thicknesses from 8mm upwards it is possible to make connections in the form of rebated joints or as built-in groove connections.

HPL Compacto® / HPL Compact®

Laminado Compacto Interior
Interior Compact Laminate
Boletín Técnico / Technical Bulletin



Juntas horizontales: la ranura incorporada o las uniones rebajadas se pueden usar para uniones horizontales.

Las juntas deben hacerse de tal manera que los paneles puedan moverse en un máximo de 2.5mm/m. El hueco en la junta rebajada debe medir al menos el doble del ancho de la junta.

Juntas verticales: las conexiones de ranuras incorporadas se pueden usar para uniones verticales. El grosor del panel en cada lado de la ranura debe ser de al menos 2.9mm. En caso de que se usen ranuras de aluminio, es suficiente un grosor de panel de 8mm.

Horizontal joints: either built-in groove or rebated joint connections can be used for horizontal joints.

Joints must be made in such a way that the panels can move by 2.5mm/m maximum. The recess in the rebated joint must measure at least twice the width of the joint itself.

Vertical joints: built-in groove connections can be used for vertical joints. Panel thickness on each side of the groove must be at least 2.9mm. In case aluminum grooves are used, a panel thickness of 8mm is sufficient.

Junta De Sellado Con Masilla / Joint Sealing Using Mastic

Cuando HPL Compacto se utiliza para aplicaciones interiores donde se requieren altos estándares de higiene, a menudo se prefieren construcciones de pared con sellos herméticos. Las juntas se sellan con una masilla elástica.

Este material de sellado debe ser repelente al molde (ISO 846) y resistente a los desinfectantes, si se usa en las aplicaciones antes mencionadas. Además, para una unión máxima entre el material de sellado y el panel, es necesario evitar corrientes de aire, humedad, polvo y suciedad. Se recomienda utilizar Compacto en combinación con masilla de poliuretano o silicona.

- La junta debe estar absolutamente limpia, seca y libre de grasa.
- Si es necesario, se debe aplicar una imprimación para facilitar la unión.
- El material de sellado no debe adherirse en ningún caso al reverso (unión en tres lados x) porque esto puede causar la rotura del panel. Es aconsejable usar una película de separación o una lengüeta de polietileno.
- Para garantizar que el material de sellado no se someta a un esfuerzo excesivo, las juntas de lechada deben ser lo suficientemente anchas y su profundidad no debe ser mayor que su ancho.

When Compact are used for interior applications where high standards of hygiene are require, wall constructions with airtight seals are often preferred. The joints are then sealed with an elastic mastic.

HPL Compacto® / HPL Compact®

Laminado Compacto Interior
Interior Compact Laminate
Boletín Técnico / Technical Bulletin



This sealing material must be mould repellent (ISO 846) and resistant to disinfectants, if it is used in the aforementioned applications. Furthermore, for maximum bond between the sealing material and the panel, it is necessary to avoid draughts, damp, dust and dirt. It is recommended to use Compact in combination with silicone or polyurethane mastic.

- *The joint must be absolutely clean, dry and free of grease.*
- *If necessary, a primer should be applied to facilitate bonding.*
- *The sealing material must on no account adhere to the reverse side (bonding on three x sides) because this can cause breakage of the panel. It is advisable to use a separating film or a polyethylene tongue.*
- *To ensure that the sealing material is not under excessive strain, grout joints should be wide enough, and their depth should not be greater than their width.*

Fijación Visible Con Tornillos O Remaches / Visible Fixing With Screws Or Rivets

Los paneles Compactos se pueden fijar a una estructura de bastidor inferior de madera con tornillos de fijación rápida o se pueden fijar a una estructura de bastidor de metal con remaches de aluminio.

La estructura del bastidor auxiliar debe montarse de tal manera que el área detrás del panel esté ventilada. De esta manera, la tasa de temperatura y humedad será la misma en ambos lados del panel.

Al fijar paneles con tornillos o remaches, es importante asegurarse de que los paneles puedan moverse libre e igualmente. El diámetro de todos los orificios pretaladrados en los paneles debe ser de 8 mm cuando se usan tornillos de fijación rápida que tienen un diámetro de 4mm.

Cuando se utilizan remaches con un diámetro de 5mm, un orificio, ubicado centralmente en el panel, debe taladrarse previamente con un diámetro de 5.1mm y todos los demás agujeros deben taladrarse previamente con un diámetro de 10mm. Se debe utilizar una herramienta de remachado para mantener la cabeza del remache a 0.3mm de distancia de la superficie del panel.

Todas las juntas deben tener al menos 8mm de ancho. Espesor del panel: desde 6mm hacia arriba, (Para fines de eficiencia y rendimiento, se recomienda un grosor mínimo de 8mm).

Compact panels can be fixed to a timber sub-frame structure using fast fix screws or they can be fixed to a metal sub-frame structure using aluminum rivets.

The sub-frame structure must be assembled in such a way that the area behind the panel is ventilated. In this way, the temperature and humidity rate will be the same on both sides of the panel.

When fixing panels with screws or rivets, it is important to ensure that panels can move freely and evenly. The diameter of all pre-drilled holes in the panels must be 8mm when using fast fix screws that have a diameter of 4mm. When using rivets with a 5mm diameter, one hole - centrally positioned in the panel - must be pre-drilled with a 5.1mm diameter and all other holes must be pre-drilled with a 10mm diameter. A special nosepiece must be used on the riveting tool to keep the head of the rivet 0.3mm away from the panel surface.

All joints must be at least 8mm wide. Panel thickness: from 6mm upward (For efficiency and performance purposes, a minimum thickness of 8mm is recommended).

HPL Compacto® / HPL Compact®

Laminado Compacto Interior
Interior Compact Laminate
Boletín Técnico / Technical Bulletin



Instrucciones De Mantenimiento Y Limpieza / Maintaining And Cleaning Instructions

Mantenimiento Diario / Daily Maintaining

Como muchos otros materiales de diseño Compacto limpiarse regularmente.

Limpie solo con un paño suave y húmedo, con agua tibia entre y, si es necesario, use detergente suave. Se pueden usar casi todos los productos comunes de limpieza y desinfección del hogar no abrasivos.

Para imperfecciones comunes, simplemente limpie la superficie con agua templada usando un paño no abrasivo, las manchas más difíciles se pueden eliminar con la ayuda de solventes y limpiadores domésticos no abrasivos.

Cuando tenga manchas viejas, seque y acumule, use una esponja mágica o un paño suave para sacarlas. Después de usar cualquier solvente, se debe obligatoriamente enjuagar la superficie con agua templada y un detergente suave y repetir el enjuague con agua.

As many other design materials Compact should be cleaned regularly.

Clean out only by using a wet soft cloth, with mild temperature water and, if necessary, use soft detergent. Almost all common non-abrasive household cleaning and disinfection products can be used.

For common blemishes, simply clean the surface with mild temperature water by using a non-abrasive cloth, harder stains can be eliminated aided with non-abrasives domestic solvents and cleaners.

When old stains, dry and accumulate, use a magic sponge or soft cloth to take them out. After using any solvent it is mandatory to rinse the surface with warm water and a mild detergent and repeat the rinse with water.

Consejos De Limpieza Útiles / Useful Cleaning Tips

Para obtener los mejores resultados cuando se limpia Compacto, es muy importante recordar los siguientes consejos:

Compacto NUNCA debe limpiarse con productos que contengan abrasivos, esponjas de metal, papel de lija o lana de acero.

Evite los ácidos fuertes o las sustancias alcalinas porque la superficie se puede teñir irreversiblemente.

Las sustancias cloradas pueden degradar y decolorar la superficie. El hipoclorito de sodio se debe usar a concentraciones por debajo del 5%, permitiendo un contacto continuo de no más de 5 minutos y, después de la limpieza, las superficies deben enjuagarse con suficiente agua templada y paño suave.

HPL Compacto® / HPL Compact®

Laminado Compacto Interior
Interior Compact Laminate
Boletín Técnico / Technical Bulletin



El peróxido de hidrógeno se debe usar en concentraciones por debajo del 3%, lo que permite un contacto continuo de no más de 10 minutos y, después de la limpieza, las superficies deben enjuagarse con suficiente agua templada y ropa suave.

Cuando se usan solventes, la tela debe estar muy limpia para evitar marcas residuales en la superficie del Compacto. Se recomienda lavar y enjuagar con agua templada.

No use productos de restauración de muebles ni productos de limpieza a base de ceras porque tienden a dejar grasa residual en la superficie que atrapa las partículas sucias.

No utilice raspadores metálicos, cepillos metálicos ni ninguna otra herramienta metálica para eliminar los residuos de las superficies del Compacto, como yeso o pintura seca, ya que la superficie puede dañarse irreversiblemente.

To obtain the best results when clean Compact, it is very important to remind the following tips:

A Compact should NEVER be cleaned with products containing abrasives, metal sponges, sanding paper or Steel wool.

Avoid strong acid or alkaline substances because the surface can be irreversibly stained.

Chlorinated substances can degrade and discolor the surface. Sodium hypochlorite must be used at concentrations under 5% allowing continuous contact not more than 5 minutes and, after cleaning, surfaces must be rinsed by using enough mild temperature water and soft clothes.

Hydrogen peroxide must be used at concentrations under 3% allowing continuous contact not more than 10 minutes and, after cleaning, surfaces must be rinsed by using enough mild temperature water and soft clothes.

When solvents are used, cloth should be very clean to avoid residual marks on the Compact surface. It is recommended to wash out and rinse with mild temperature water.

Do not use furniture restoration products or wax-based cleaning products because they tend to leave residual grease on the surface that traps dirty particles

Do not use metallic scrapers, metallic brushes or any other metallic tool to remove residuals from Compact surfaces, like gypsum or dry paint because surface can irreversibly damage.

Consejos De Limpieza / Cleaning Tips

Al principio, use un paño seco o toalla de papel, luego use agua entre 35-40°C (95-105°F) con jabón suave o detergente doméstico, permitiendo actuar hasta que la suciedad comience a ablandarse.

Si quedan manchas e imperfecciones, use un solvente orgánico como Varsol y luego use agua entre 35-40°C (95-105°F) con jabón suave o detergente doméstico, permitiendo actuar hasta que la suciedad comience a ablandarse.

HPL Compacto® / HPL Compact®

Laminado Compacto Interior
Interior Compact Laminate
Boletín Técnico / Technical Bulletin



Si quedan manchas y suciedad, limpie la superficie con un paño suave o utilice una mezcla 50:50 de alcohol y solvente orgánico, para no afectar su tono y diseño original. La resistencia al manchado es alta sin embargo NO recomendamos su uso en superficies de trabajo tipo laboratorio donde utilicen químicos oxidantes, álcalis y ácidos fuertes en su labor diaria.

At the beginning, use a dry cloth or paper towel, then use water between 35-40°C (95-105°F) with domestic soft soap or detergent, allowing to act until dirt starts to soften.

If dirty and blemishes remain, use a solvent like white spirit and, then use water between 35-40°C (95-105°F) with domestic soft soap or detergent, permitting to act until dirt starts to soften.

If dirty and blemishes remain, clean the surface with a soft cloth or use a 50:50 mixture of alcohol and organic solvent, so as not to affect its original tone and design. The resistance to staining is high however we DO NOT recommend its use on lab type work surfaces where they use oxidizing chemicals, alkalis and strong acids in their daily work.

Instrucciones Para Eliminar Manchas Difíciles / Instructions For Removing Difficult Stains

Acetona o removedor de uñas, alcohol, gasolina, trementina, Varsol, tricloroetileno, percloroetileno y tricloroetano son adecuados para eliminar los residuos de neopreno.

3M Graffiti Remover, diluyente de pintura son algunas sustancias comerciales que se pueden utilizar. Recuerda siempre enjuagar con suficiente agua.

Nota: Las marcas de productos son solo sugerencias y su efectividad no está garantizada.

Acetone or nail remover, alcohol, gasoline, turpentine, White spirit, trichloroethylene, perchloroethylene and trichloroethane are suitable to remove neoprene residues.

3M Graffiti Remover, paint diluent or Hauser Vandal are some commercial substances that can be used. Remember to always rinse by using enough water.

Note: Product Brand names are only suggestions and its effectivity is not guaranteed.

Es responsabilidad del distribuidor/instalador verificar los documentos técnicos vigentes actualizados en la página web respectiva. Visítenos en www.lamitech.com.co para mayor información.

It is the responsibility of the distributor / installer to verify the updated technical documents updated on the respective website. Visit us at www.lamitech.com.co for more information.

VERSIÓN DIC2018 Este documento reemplaza a todas las guías técnicas y de instalación impresas o electrónicas antes distribuidas por LAMITECH.

VERSION DEC218 This document supersedes all printed and electronic technical and installation guides previously distributed by LAMITECH.

chromacore®

Boletín Técnico / Technical Bulletin



Descripción Del Producto / Product Description

Composición Del Producto / Composition

El laminado Chromacore está fabricado con resina melamínica y múltiples capas de papeles decorativos especiales que le confieren diseño y alta resistencia al desgaste. Este conjunto es sometido a una presión específica de 90kg/cm² y temperatura de 135°C(275°F). Una vez prensado el laminado Chromacore es cortado en dimensiones nominales y lijado en su respaldo para proveer mayor adherencia cuando se aplica con adhesivo sobre el sustrato de madera.

The Chromacore laminate is made of melamine resin and multiple layers of special decorative papers that give it design and high wear resistance. This set is subjected to a specific pressure of 90kg/cm² and a temperature of 135°C (275°F). Once the Chromacore laminate is pressed it is cut in nominal dimensions and sanded on its back to provide greater adhesion when applied with adhesive on the wood substrate.

Usos Recomendados / Recommended Uses

El laminado Chromacore es un laminado de alta presión especialmente diseñado para aplicaciones en proyectos institucionales y comerciales, donde se requiera por uso o diseño una superficie decorativa de alta presión, donde el color en la superficie sea igual a su canto dando un efecto de armonía, uniformidad, homogeneidad y continuidad de los elementos recubiertos con el Chromacore. Su apariencia sólida y alta resistencia al desgaste le confieren propiedades excepcionales de diseño, durabilidad y belleza. Especialmente recomendado para mobiliario en salas de belleza y estética, droguerías, boutiques, entre otros.

The Chromacore laminate is a high pressure laminate specially designed for applications in institutional and commercial projects, where a high pressure decorative surface is required by use or design, where the surface color is equal to its edge giving an effect of harmony, uniformity, homogeneity and continuity of the elements coated with the Chromacore. Its solid appearance and high wear resistance give it exceptional design, durability and beauty properties. Especially recommended for furniture in beauty and aesthetic rooms, drug stores, boutiques, among others.

Limitaciones Básicas / Basic Limitations

Chromacore es un laminado recomendado para uso interior, no es material estructural, no admite humedad extrema o temperatura superior a 135°C (275°F), no debe ser expuesto a la luz continua y directa del sol. Se comercializa en acabado mate y brillante (otros acabados bajo aprobación de la planta) para aplicaciones verticales u horizontales standard (no post-formable). Chromacore, por su composición multicapas, tiende a cambiar ligeramente el tono con respecto a los laminados de línea, por tanto, recomendamos solicitar la línea aprobada para este tipo de aplicación y su correspondiente muestrario, con el fin de hacer la mejor selección. Para aplicaciones con Chromacore recomendamos el uso de sustratos RH (resistentes a la humedad). Para orientación adicional de calidad, diseños, disponibilidad, tamaños, costos, etc., por favor consulte nuestra colección en www.lamitech.com.co y/o consulte a uno de nuestros representantes comerciales.

Chromacore is a laminate recommended for indoor use, it is not structural material, it does not admit extreme humidity or temperature above 135°C (275°F), it should not be exposed to direct and direct sunlight. It is marketed in a matt and glossy finish (other finishes under plant approval) for standard vertical or horizontal applications (not post-formable). Chromacore, due to its multilayer composition, tends to slightly change the tone with respect to line laminates, therefore, we recommend requesting the approved line for this type of application and its corresponding sample, in order to make the best selection. For applications with Chromacore we recommend the use of RH (moisture resistant) substrates. For additional guidance on quality, designs, availability, sizes, costs, etc., please consult our collection at www.lamitech.com.co and/or consult one of our commercial representatives.

chromacore®

Boletín Técnico / *Technical Bulletin*



Información Útil / *Useful Information*

1. El Laminado Chromacore debe acondicionarse y almacenarse en un lugar seco y ventilado, nunca a la intemperie. Debe ser estibado horizontalmente y almacenado en lo posible a temperatura ambiente menor de 30°C y humedad relativa menor a 60%. Para evitar el deterioro de la lámina superior en la estiba, se recomienda darle vuelta a ésta, de tal forma que quede la espalda lijada hacia arriba. Por su rigidez y espesor no permite empacarse enrollada en caja, solo en estibas o huacales de forma recta.
2. En la selección del adhesivo a usar hay varias alternativas, la más común es el cemento de contacto en base solvente-neopreno, el cual se recomienda para aplicaciones manuales donde la presión ejercida es baja. Cuando se trata de aplicaciones industriales recomendamos los adhesivos de PVA (acetato de polivinilo), que no son reactivables con el calor y tienen alta resistencia a la humedad. Para una buena adherencia del laminado Chromacore, recomendamos emplear entre 80 y 140gr/m² de adhesivo PVA y ejercer una presión de 2 a 3kg/cm². Al terminar la aplicación, en caso de quedar residuos de adhesivo en el laminado limpiar la superficie con un paño suave humedecido con solvente orgánico tipo varsol o con una mezcla 50:50 de alcohol-solvente orgánico. Se debe enjuagar con agua tibia retirando por completo el solvente.
3. Para evitar que la superficie enchapada con laminado Chromacore se pandee o se deforme, le sugerimos aplicar en la cara posterior del enchape el laminado backer o balance, a fin de obtener el óptimo equilibrio en la humedad absorbida por la capa de madera. Se recomienda que el Laminado Chromacore y su backer sean del mismo espesor.
4. El corte del laminado Chromacore por su composición monolítica, tiende a ser friable y si las operaciones de corte y perforación no se realizan de forma adecuada, atendiendo las siguientes recomendaciones técnicas, se puede llegar a presentar desportille en la superficie; Para el corte se recomienda usar disco de ángulo negativo entre 3 y 6 grados. Velocidad de avance: Entre 8 y 10 m/min. Revoluciones por minuto: Entre 3.500 y 4.500 rpm. Para perforar el laminado utilice taladros de 10000r.p.m. con broca de tungsteno-carburo de punta biangular. La broca seleccionada debe ser 0.002pulgadas (0.05mm) más grande que el diámetro especificado del orificio a realizar.
5. El laminado Chromacore se comercializa únicamente en acabado textura y brillante. En superficies horizontales de alto uso como encimeras, superficies de trabajo, etc. Recomendamos usar un elemento protector como madera o cerámica cuando vaya a realizar labores de corte o colocar objetos muy calientes (temperatura superior a 135°C), como sartenes con aceite caliente y planchas, entre otros, para evitar el deterioro de la superficie.
6. Chromacore se recomienda exclusivamente para aplicaciones standard o recta (no postformable).
7. El laminado Chromacore provee una superficie de gran duración en razón a que es una superficie homogénea de un solo color y de fácil mantenimiento. La resistencia al manchado es alta sin embargo, NO recomendamos su uso en superficies de trabajo tipo laboratorio químico, clínico u hospitalario, donde utilicen agentes químicos oxidantes, colorantes, álcalis y ácidos fuertes en su labores de rutina.

chromacore®

Boletín Técnico / Technical Bulletin



1. Chromacore Laminate should be conditioned and stored in a dry and ventilated place, never in the open, It should be stowed horizontally and stored as much as possible at room temperature below 30°C and relative humidity less than 60%. To avoid deterioration of the top sheet in the stowage, it is recommended to turn it, so that the back is sanded up. Due to its rigidity and thickness, it is not possible to pack rolled up in a box, it should only be packed flatly in pallets or crates.

2. In the selection of the adhesive to be used there are several alternatives, the most common is solvent-neoprene based contact cement, which is recommended for manual applications where the pressure exerted is low. When it comes to industrial applications, we recommend PVA (polyvinyl acetate) adhesives, which are not reactivable with heat and have high resistance to moisture. For a good adhesion of the Chromacore laminate, we recommend using between 80 and 140gr/m² of PVA adhesive and exerting a pressure of 2 to 3kg/cm². At the end of the application, if adhesive residue remains on the laminate, clean the surface with a soft cloth dampened with organic solvent varsol or with a 50:50 mixture of alcohol-organic solvent. It should be rinsed with warm water by completely removing the solvent.

3. To prevent the veneered surface with Chromacore laminate from buckling or deforming, we suggest applying the backer or balance laminate on the back of the veneer, in order to obtain the optimum balance in the moisture absorbed by the wood layer. It is recommended that the Chromacore laminate and its backer be the same thickness.

4. The cutting of the Chromacore laminate due to its monolithic composition tends to be friable and if the cutting and drilling operations are not carried out properly, according to the following technical recommendations, it may be possible to present a splinter on the surface. For cutting it is recommended to use a negative angle disc between 3 and 6 degrees. Speed: Between 8 and 10 m / min Revolutions per minut: Between 3.500 and 4.500 rpm. To drill the laminate use 10000r.p.m drills. with tungsten carbide drill bit with biangular tip. The selected drill bit should be 0.002inches (0.05mm) larger than the specified diameter of the hole to be made.

5. Chromacore laminate is sold only in textured and glossy finish. On horizontal surfaces of high use such as countertops, work surfaces, etc. We recommend using a protective element such as wood or ceramics when doing cutting work or placing very hot objects (temperature above 135°C), such as pans with hot oil and irons, among others, to avoid surface deterioration.

6. Chromacore is recommended exclusively for standard or straight (non-postformable) applications.

7. Chromacore laminate provides a long-lasting surface because it is a homogeneous surface of a single color and easy to maintain. Stain resistance is high, however, we do NOT recommend its use on chemical, clinical or hospital laboratory work surfaces, where they use oxidizing chemical agents, dyes, alkalis and strong acids in their routine work.

Instrucciones De Mantenimiento Y Limpieza / Maintaining & Cleaning Instructions

Mantenimiento Diario / Daily Maintaining

Como muchos otros materiales de diseño de interiores, el laminado Chromacore debe limpiarse regularmente.

chromacore®

Boletín Técnico / Technical Bulletin



Limpie solo con un paño suave y húmedo, con agua tibia entre y, si es necesario, use detergente suave. Se pueden usar casi todos los productos comunes de limpieza y desinfección del hogar no abrasivos.

Para imperfecciones comunes, simplemente limpie la superficie con agua templada usando un paño no abrasivo, las manchas más difíciles se pueden eliminar con la ayuda de solventes y limpiadores domésticos no abrasivos.

Cuando tenga manchas viejas, seque y acumule, use una esponja mágica o un paño suave para sacarlas. Después de usar cualquier solvente, se debe obligatoriamente enjuagar la superficie con agua templada y un detergente suave y repetir el enjuague con agua.

As many other interiors design materials the Chromacore laminate should be cleaned regularly.

Clean out only by using a wet soft cloth, with mild temperature water and, if necessary, use soft detergent. Almost all common non-abrasive household cleaning and disinfection products can be used.

For common blemishes, simply clean the surface with mild temperature water by using a non-abrasive cloth, harder stains can be eliminated aided with non-abrasives domestic solvents and cleaners.

When old stains, dry and accumulate, use a magic sponge or soft cloth to take them out. After using any solvent it is mandatory to rinse the surface with warm water and a mild detergent and repeat the rinse with water.

Consejos De Limpieza Útiles / Useful Cleaning Tips

Para obtener los mejores resultados cuando se limpian los laminados Chromacore, es muy importante recordar los siguientes consejos:

Un laminado Chromacore, NUNCA debe limpiarse con productos que contengan abrasivos, esponjas de metal, papel de lija o lana de acero.

Evite los ácidos fuertes o las sustancias alcalinas porque la superficie se puede teñir irreversiblemente.

Las sustancias cloradas pueden degradar y decolorar la superficie. El hipoclorito de sodio se debe usar a concentraciones por debajo del 5%, permitiendo un contacto continuo de no más de 5 minutos y, después de la limpieza, las superficies deben enjuagarse con suficiente agua templada y paño suave.

El peróxido de hidrógeno se debe usar en concentraciones por debajo del 3%, lo que permite un contacto continuo de no más de 10 minutos y, después de la limpieza, las superficies deben enjuagarse con suficiente agua templada y ropa suave.

Cuando se usan solventes, la tela debe estar muy limpia para evitar marcas residuales en el Laminado Chromacore. Se recomienda lavar y enjuagar con agua templada.

chromacore®

Boletín Técnico / Technical Bulletin



No use productos de restauración de muebles ni productos de limpieza a base de aceites porque tienden a dejar grasa residual en la superficie que atrapa las partículas sucias. No utilice raspadores metálicos, cepillos metálicos ni ninguna otra herramienta metálica para eliminar los residuos del Laminado Chromacore, como yeso o pintura seca, ya que la superficie puede dañarse irreversiblemente.

To obtain the best results when clean the Chromacore laminate, it is very important to remind the following tips:

A Chromacore laminate should NEVER be cleaned with products containing abrasives, metal sponges, sanding paper or steel wool.

Avoid strong acid or alkaline substances because the surface can be irreversibly stained.

Chlorinated substances can degrade and discolor the surface. Sodium hypochlorite must be used at concentrations under 5% allowing continuous contact not more than 5 minutes and, after cleaning, surfaces must be rinsed by using enough mild temperature water and soft clothes.

Hydrogen peroxide must be used at concentrations under 3% allowing continuous contact not more than 10 minutes and, after cleaning, surfaces must be rinsed by using enough mild temperature water and soft clothes.

When solvents are used, cloth should be very clean to avoid residual marks on the Chromacore laminate. It is recommended to wash out and rinse with mild temperature water.

Do not use furniture restoration products or oil-based cleaning products because they tend to leave residual grease on the surface that traps dirty particles. Do not use metallic scrapers, metallic brushes or any other metallic tool to remove residuals from the Chromacore laminate, like gypsum or dry paint because surface can irreversibly damage.

Consejos De Limpieza / Cleaning Tips

Al principio, use un paño seco o toalla de papel, luego use agua entre 35-40°C (95-105°F) con jabón suave o detergente doméstico, permitiendo actuar hasta que la suciedad comience a ablandarse.

Si quedan manchas e imperfecciones, use un solvente orgánico como Varsol y luego use agua entre 35-40°C (95-105°F) con jabón suave o detergente doméstico, permitiendo actuar hasta que la suciedad comience a ablandarse. Si quedan manchas y suciedad, limpie la superficie con un paño suave o utilice una mezcla 50:50 de alcohol y solvente orgánico, para no afectar su tono y diseño original. La resistencia al manchado es alta sin embargo NO recomendamos su uso en superficies de trabajo tipo laboratorio donde utilicen químicos oxidantes, álcalis y ácidos fuertes en su labor diaria.

At the beginning, use a dry cloth or paper towel, then use water between 35-40°C (95-105°F) with domestic soft soap or detergent, allowing to act until dirt starts to soften.

If dirty and blemishes remain, use a solvent like white spirit and, then use water between 35-40°C (95-105°F) with domestic soft soap or detergent, permitting to act until dirt starts to soften. If dirty and blemishes remain, clean the surface with a soft cloth or use a 50:50 mixture of alcohol and organic solvent, so as not to affect its original tone and design.

chromacore®

Boletín Técnico / Technical Bulletin



The resistance to staining is high however we DO NOT recommend its use on lab type work surfaces where they use oxidizing chemicals, alkalis and strong acids in their daily work.

Instrucciones Para Eliminar Manchas Difíciles / Instructions For Removing Difficult Stains

Acetona o removedor de uñas, alcohol, gasolina, trementina, Varsol, tricloroetileno, percloroetileno y tricloroetano son adecuados para eliminar los residuos de neopreno.

3M Graffiti Remover, diluyente de pintura son algunas sustancias comerciales que se pueden utilizar. Recuerda siempre enjuagar con suficiente agua.

Nota: Las marcas de productos son solo sugerencias y su efectividad no está garantizada.

Acetone or nail remover, alcohol, gasoline, turpentine, White spirit, trichloroethylene, perchloroethylene and thrichloroethane are suitable to remove neoprene residues.

3M Graffiti Remover, paint diluent or Hauser Vandal are some commercial substances that can be used. Remember to always rinse by using enough water.

Note: Product Brand names are only suggestions and its effectivity is not guaranteed.

Es responsabilidad del distribuidor/instalador verificar los documentos técnicos vigentes actualizados en la página web respectiva. Visítenos en www.lamitech.com.co para mayor información.

It is the responsibility of the distributor / installer to verify the updated technical documents updated on the respective website. Visit us at www.lamitech.com.co for more information.

VERSIÓN DIC2018 Este documento reemplaza a todas las guías técnicas y de instalación impresas o electrónicas antes distribuidas por LAMITECH.

VERSION DEC2108 This document supersedes all printed and electronic technical and installation guides previously distributed by LAMITECH.

HPL COMPACTO / COMPACT HPL

MANUAL DE CUIDADO Y MANTENIMIENTO DE REVESTIMIENTOS DE MURO WALL CLADDING CARE & MAINTENANCE MANUAL



Antes de proceder a la limpieza deberá realizarse un reconocimiento, por un técnico competente, del estado de los materiales (subestructura y paneles) y de la adecuación del método a emplear.

La superficie del HPL COMPACTO es una estructura monolítica, hermética, impermeable, libre de porosidad, la cual evita la adherencia de contaminantes propios de la intemperie como polvo, agentes contaminantes ambientales, crecimiento de hongos, moho, líquenes y musgo entre otros.

Before starting the cleaning process, a competent technician must perform an inspection of the materials condition (substructure and panels), as well as of the method that will be used.

COMPACTO HPL surface is a monolithic, hermetic, impermeable, and free of porosity structure, which avoids the adherence of pollutants that are regularly caused by weather such as dust, environmentally pollutant agents, growth of fungus, mold, lichens, and moss among others.

LIMPIEZA / CLEANING

La limpieza de los módulos nuevos de HPL COMPACTO (luego de retirar la película protectora) debe iniciar por las áreas del revestimiento de paredes ya instaladas siguiendo el orden de fijación de los paneles y garantizando que se remueva cualquier traza o residuo del adhesivo de la película y enjuagando suficientemente hasta retirar por completo en agente limpiador utilizado. La limpieza parcial puede provocar diferencias visuales menores. Pueden limpiarse las manchas con una limpieza normal con detergente neutro o jabón líquido y con una esponja no abrasiva. El uso de materiales abrasivos como esponjillas de acero, estropajos entre otros no está permitido porque dejara rasguños irreparables en la superficie.

Si bien HPL COMPACTO requiere de un mantenimiento mínimo, se recomienda limpiar los módulos HPL COMPACTO después de su instalación en la obra y posteriormente cada año, o después de la limpieza de los vidrios con agua corriente y detergentes suaves, sin utilizar superficies abrasivas que puedan deteriorar la capa protectora. Esto depende del área de instalación, el tipo de aplicación y el cuidado que se haya tenido durante la instalación. Se deberá siempre enjuagar suficientemente hasta retirar por completo en agente limpiador utilizado. Los métodos de limpieza en seco y los abrasivos deteriorarán la superficie.

Para la limpieza periódica, por favor, obtener ayuda de una empresa de limpieza profesional. Use productos de limpieza sólo si es necesario.

Cleaning COMPACT HPL new modules (after removing the protective film) must start through the ventilated façade areas already installed following the order of fixing the panels and ensuring that any trace or residue of the adhesive is removed from the film and rinsing sufficiently until completely removed in used cleaning agent. Partial cleaning may cause minor visual differences. Stains can be cleaned with a normal cleaning with neutral detergent or liquid soap and with a non-abrasive sponge. The use of abrasive materials such as steel wool, scouring pads, etc. is not allowed because it will leave irreparable scratches on the surface.

Although COMPACT HPL requires minimal maintenance, it is recommended to clean the COMPACT HPL modules after their installation on the construction site and later every year, or after cleaning the glasses with running water and mild detergents, without using abrasive surfaces that may deteriorate the protective layer. This depends on the area of installation, the type of application, and care that the product has received during the installation. It should always be rinsed sufficiently until completely removed in used cleaning agent. Dry cleaning methods and abrasives will deteriorate the surface.

HPL COMPACTO / COMPACT HPL

MANUAL DE CUIDADO Y MANTENIMIENTO DE REVESTIMIENTOS DE MURO WALL CLADDING CARE & MAINTENANCE MANUAL



For periodic cleaning, please seek help from a professional cleaning Company. Use cleaning products only if necessary.

MANTENIMIENTO / MAINTENANCE

Para el mantenimiento de rutina del HPL COMPACTO, le recomendamos el uso de agua, jabones suaves no abrasivos y esponjillas de nylon. Para manchas un poco más difíciles utilice blanqueador tipo cloro diluido en agua. Evite el uso de blanqueadores fuertes, detergentes orgánicos y esponjillas abrasivas, que pueden decolorar y rayar el laminado. Para manchas de grasa o sucios muy pegados, limpie la superficie con un paño suave o utilice varsol a una mezcla 50:50 de alcohol y solvente orgánico (no utilice removedor de pinturas tipo thinner), para no afectar su tono y diseño original, siempre enjuagando suficientemente hasta retirar por completo en agente limpiador utilizado. Evite los ácidos fuertes o las sustancias alcalinas porque la superficie se puede teñir irreversiblemente. Las sustancias cloradas pueden degradar y decolorar la superficie. El hipoclorito de sodio se debe usar a concentraciones por debajo del 5%, permitiendo un contacto continuo de no más de 5 minutos y, después de la limpieza, las superficies deben enjuagarse con suficiente agua templada y trapo suave. El peróxido de hidrógeno se debe usar en concentraciones por debajo del 3%, lo que permite un contacto continuo de no más de 10 minutos y, después de la limpieza, las superficies deben enjuagarse con suficiente agua templada y trapo suave. Cuando se usan solventes, la tela debe estar muy limpia para evitar marcas residuales en la superficie de HPL COMPACTO. Se recomienda lavar y enjuagar con agua templada. No use productos de restauración de muebles ni productos de limpieza a base de aceites porque tienden a dejar grasa residual en la superficie que atrapa las partículas sucias. No utilice raspadores metálicos, cepillos metálicos ni ninguna otra herramienta metálica para eliminar los residuos de las superficies de HPL COMPACTO, como yeso o pintura seca, ya que la superficie dañarse irreversiblemente.

Aquí se enuncian unos principios básicos. El mantenimiento siempre debe hacerse de acuerdo con las recomendaciones del proveedor del sistema de limpieza y bajo su supervisión y garantía.

For the routine maintenance of COMPACT HPL, we recommend the use of water, mild non-abrasive soaps and nylon sponges. For slightly more difficult stains, use chlorine bleach diluted in water. Avoid the use of strong bleach, organic detergents and abrasive sponges, which can discolor and scratch the laminate. For very sticky grease or dirty stains, wipe the surface with a soft cloth or use varsol to a 50:50 mixture of alcohol and organic solvent (do not use thinner-type paint remover), so as not to affect its tone and original design, always rinsing sufficiently until completely removed in used cleaning agent. Avoid strong acids or alkaline substances because the surface can be irreversibly stained. Chlorinated substances can degrade and discolor the surface. Sodium hypochlorite should be used at concentrations below 5%, allowing a continuous contact of no more than 5 minutes and, after cleaning, the surfaces should be rinsed with enough warm water and soft cloth. Hydrogen peroxide should be used in concentrations below 3%, which allows a continuous contact of no more than 10 minutes and, after cleaning, the surfaces should be rinsed with enough warm water and soft cloth. When using solvents, the fabric should be very clean to avoid residual marks on the surface of COMPACT HPL. It is recommended to wash and rinse with warm water. Do not use furniture restoration products or oil-based cleaning products because they tend to leave residual grease on the surface that traps dirty particles. Do not use metal scrapers, metal brushes, or any other metal tool to remove debris from COMPACT HPL surfaces, such as plaster or dry paint, as the surface will be irreversibly damaged.

Below we list some basic principles. Maintenance must always be performed according to the supplier's recommendations regarding the cleaning system, and under its supervision and warranty.

HPL COMPACTO / COMPACT HPL

MANUAL DE CUIDADO Y MANTENIMIENTO DE REVESTIMIENTOS DE MURO WALL CLADDING CARE & MAINTENANCE MANUAL



Inspección periódica / *Periodic inspection*

Todos los revestimientos de muro HPL COMPACTO, deben pasar una inspección y si es necesario un mantenimiento con regularidad.

- Inspección visual para detectar: posibles daños, golpes, grietas y/o fisuras, así como desplomes u otras deformaciones.
- Revisión de subestructura de fijación (tornillos, perfiles, remaches etc.) que garantice la estabilidad de la instalación.
- Si la fijación es oculta con adhesivos se debe realizar la revisión de estado del adhesivo, garantizando la estabilidad de la instalación.

All COMPACT HPL must pass an inspection, and if necessary, they must be regularly maintained.

- *Visual inspection to detect: possible damages, cracks and/or fissures, as well as non-plumb or other deformities.*
- *Revision of the fixing substructure (screws, profiles, rivets, etc.) that guarantee the stability of the installation.*
- *If the part where the fixing takes place is hidden by adhesives, a review of the state of the adhesive must be carried out, guaranteeing the stability of the installation.*

RECOMENDACIONES / RECOMMENDATIONS

- No apoyar objetos pesados ni aplicar esfuerzos perpendiculares a su plano.
- No empotrar ni apoyar en el módulo elementos estructurales tales como vigas o viguetas que ejerzan una sobrecarga concentrada, no prevista en el cálculo.
- No se modificarán las condiciones de carga de los módulos de HPL COMPACTO ni se rebasarán las previstas en el proyecto.
- No se sujetarán elementos sobre los módulos de HPL COMPACTO como cables, instalaciones, soportes o anclajes de rótulos, que puedan dañarlos o provocar su deterioro.
- *Do not place heavy objects or apply perpendicular weight.*
- *Do not embed or lean structural elements on the module, such as beams or joists that will exert a concentrated overload, not foreseen on the calculations.*
- *The load conditions of the COMPACT HPL modules will not be modified, nor will they overstep those foreseen in the project.*
- *No elements should be attached on the COMPACT HPL modules, such as cables, support or anchor labels, which may damage them or cause their deterioration.*

Se deben verificar los documentos técnicos vigentes actualizados en la página web respectiva. Visítenos en www.lamitech.com.co para mayor información.

The current technical documents updated in the corresponding web page must be verified. Visit us at www.lamitech.com.co for more information.

VERSIÓN JUL2019 Este documento reemplaza a todas las guías técnicas y de cuidado y mantenimiento impresas o electrónicas antes distribuidas por LAMITECH.

VERSION JUL2019 This document supersedes all printed and electronic technical and care & maintenance guides previously distributed by LAMITECH.

HPL COMPACTO / COMPACT HPL

MANUAL DE INSTALACIÓN DE REVESTIMIENTOS DE MURO WALL CLADDING INSTALLATION MANUAL



COMPOSICIÓN DEL PRODUCTO / PRODUCT COMPOSITION

El HPL COMPACTO es un panel para uso interior, no debe ser expuesto a la luz directa y continua del sol y no admite temperaturas por encima de los 135°C(275°F). El laminado HPL COMPACTO es fabricado mediante la impregnación de papel decorativo con resina melamínica que le confieren excelentes propiedades superficiales y papel kraft con resina fenólica los cuales constituyen el núcleo del laminado. Este conjunto es sometido a una presión específica de 100 Kg/cm² y temperatura de 135°C(275°F). Una vez prensado, el HPL COMPACTO es cortado en dimensiones nominales, empacado y despachado a nuestros clientes (debido a su espesor >2.0 mm el HPL COMPACTO no es lijado en el respaldo).

Presenta excelentes propiedades de resistencia a la humedad, y resistencia moderada a las sustancias químicas. El HPL COMPACTO se puede ordenar en cualquier diseño de línea por una cara o por las dos caras, el núcleo fenólico se puede fabricar en color marrón, blanco o negro.

The COMPACT HPL is a panel for indoor use, should not be exposed to direct and continuous sunlight and does not admit temperatures above 135 ° C (275 ° F). The HPL COMPACT laminate is manufactured by impregnation of decorative paper with melamine resin that gives excellent surface properties and kraft paper with phenolic resin which constitute the core of the laminate. This set is subjected to a specific pressure of 100 Kg / cm² and a temperature of 135 ° C (275 ° F). Once pressed, the COMPACT HPL is cut in nominal dimensions, packed and dispatched to our customers (due to its thickness > 2.0 mm the COMPACT HPL is not sanded in the backrest).

It has excellent properties of resistance to moisture, and moderate resistance to chemicals. The COMPACT HPL can be ordered in any line design on one side or on both sides, the phenolic core can be manufactured in brown, white or black.

TRANSPORTE Y TRASLADO / TRANSPORT & TRANSFER:

El transporte de las láminas de HPL COMPACTO debe hacerse en posición horizontal, perfectamente alineados unos sobre otros, sin superar 10 módulos de altura. Se recomienda proteger el perímetro con cartón para evitar que se desportillen al contacto y deben transportarse preferiblemente sobre estibas.

La manipulación de los módulos en obra debe realizarse siempre con guantes para evitar cortes por los filos de los paneles. El traslado manual debe realizarse en posición horizontal. Si se requieren camillas para transporte vertical, estas deben ser diseñadas con la misma dimensión de los paneles. A pesar de la excelente dureza de la superficie y de la película protectora para el montaje, el peso de la pila de paneles puede constituir una posible causa de daños. Por ello, hay que evitar siempre cualquier tipo de suciedad o polvo entre los paneles.

Hay que asegurar las láminas de HPL COMPACTO contra los deslizamientos durante el transporte, al cargarlas o descargarlas hay que levantar las láminas. No las empuje ni las arrastre por los bordes. Durante el transporte, las láminas de protección no pueden someterse a calor ni a la radiación directa del sol.

The COMPACT HPL panels must be transported in a horizontal position, perfectly aligned one above the other, without exceeding 10 height modules. It is recommended to protect the perimeter with cardboard to prevent them from being knocked out on contact and should preferably be transported on pallets.

HPL COMPACTO / COMPACT HPL

MANUAL DE INSTALACIÓN DE REVESTIMIENTOS DE MURO WALL CLADDING INSTALLATION MANUAL



The manipulation of the modules on site must always be done with gloves to avoid cuts by the edges of the panels. Manual transfer must be performed in a horizontal position. If vertical transport devices are required, they should be designed with the same dimension of the panels. Despite the excellent hardness of the surface and the protective film for assembly, the weight of the stack of panels can be a possible cause of damage. Therefore, always avoid any kind of dirt or dust between the panels.

The COMPACT HPL panels must be secured against slipping during transport, when loading or unloading, the panels must be lifted. Do not push or drag them around the edges. The transport protection film must not be exposed to heat or direct sunshine.

ALMACENAMIENTO / STORAGE:

El almacenamiento de los paneles debe seguir siempre las siguientes recomendaciones independientemente de su modulación:

El HPL COMPACTO debe acondicionarse en un lugar seco y ventilado, nunca a la intemperie. Debe ser estibado horizontalmente y almacenado en lo posible a temperatura ambiente menor de 30° C y humedad relativa menor a 60%, hay que evitar las diferencias de temperatura en las dos superficies de las láminas, por ningún motivo deben dejarse los paneles apoyados sobre muros o colocados en posición vertical, ya que, por la fuerza de gravedad y los cambios frecuentes de temperatura, los paneles pueden perder su estabilidad dimensional. El exceso de humedad puede perjudicar la estabilidad dimensional de los paneles, nunca deben almacenarse a la intemperie pues por la horizontalidad del almacenamiento, los módulos pueden verse afectados por aposamiento de agua. Debe verificarse que los módulos se encuentren uno sobre otro de manera continua, sin áreas de pánel en voladizo sobre otros paneles. Deben almacenarse máximo 10 módulos continuos. Es recomendable colocar los paneles sobre estibas o cualquier otro tipo de plataforma que permita la circulación inferior de aire y proteja de eventuales aposamientos de agua. Siempre hay que situar el laminado de protección arriba y debajo de los paneles y poner un peso encima. Después de sacar los paneles, hay que volver a cerrar la lámina de protección sobre la pila de paneles. Habrá que hacer lo mismo con las pilas de paneles cortados. El almacenaje inadecuado puede provocar la deformación permanente de las láminas.

En el caso que el material se solicite con películas protectoras, la película protectora frontal con la cual se entregan los paneles solo debe ser retirada una vez sea instalado el HPL COMPACTO, pues lo protege de la fricción a la que se encuentran expuestos durante su transporte, almacenamiento e instalación, sin embargo, la película protectora de respaldo debe ser retirada antes de la instalación para evitar desbalanceo del producto instalado. Apenas se retire la película protectora se deberá hacer el primer proceso de limpieza que retire cualquier traza o residuo del adhesivo de la película por completo, entre más tiempo pase el producto instalado con la película protectora será más difícil retirar los residuos del adhesivo. En el caso de los elementos de fijación montados previamente hay que tener en cuenta que el efecto de la temperatura sea igual en todos los lados. Hay que usar capas intermedias de madera o plástico.

Tenga en cuenta que los contaminantes (por ejemplo, residuos del aceite de la máquina de corte o perforación, grasa, residuos de adhesivo, morteros de construcción, protectores solares, químicos en general, etc.), que se colocan en la superficie de las láminas de HPL COMPACTO durante el almacenamiento o el montaje deben retirarse inmediatamente, sin dejar residuos. En caso de no tener en cuenta esta recomendación no se aceptarán/reconocerán reclamos relacionados con el color, el acabado y la superficie. Remítase al Manual de Cuidado y Mantenimiento para detalles de limpieza.

HPL COMPACTO / COMPACT HPL

MANUAL DE INSTALACIÓN DE REVESTIMIENTOS DE MURO WALL CLADDING INSTALLATION MANUAL

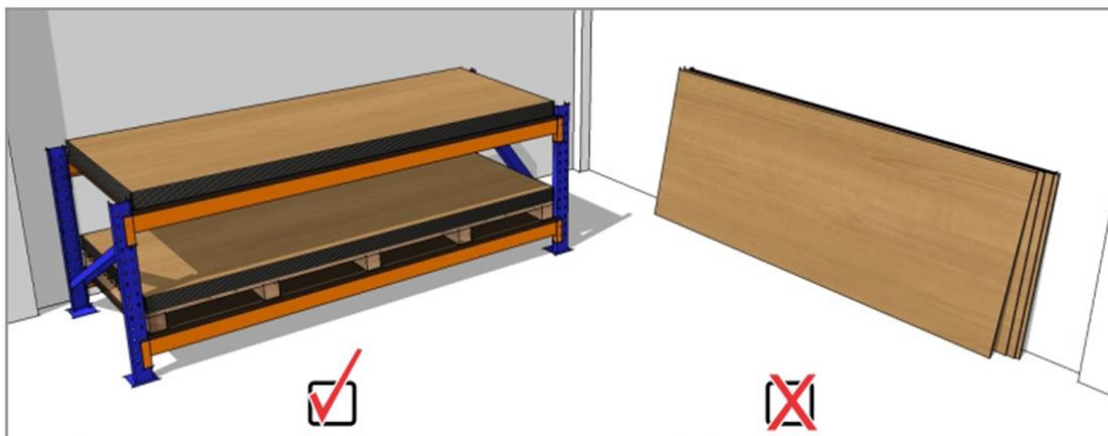


Storage of the panels must always follow the following recommendations, independent from their modulation:

The COMPACT HPL should be conditioned in a dry and ventilated place, never outdoors. It must be stowed horizontally and stored as much as possible at ambient temperature of less than 30° C and relative humidity less than 60%. Avoid differences in temperature on the two surfaces of the panel, for no reason should the panels be supported on walls or placed in vertical position, because, due to the force of gravity and frequent changes in temperature, the panels can lose their dimensional stability. The excess of humidity can damage the dimensional stability of the panels, they should never be stored outdoors because the horizontality of the storage, the modules can be affected by water stagnation. It must be verified that the modules are one on top of the other in a continuous manner, without corbelled panel areas on other panels. A maximum of 10 continuous modules should be stored. It is advisable to place the panels on pallets or any other type of platform that allows the lower circulation of air and protect from possible water deposits. Always place the protective laminate above and below the panels and put a weight on top. After removing the panels, the protective laminate must be closed over the stack of panels. The same will have to be done with stacks of cut panels. Improper storage can cause permanent deformation of the panel.

In the event that the material is requested with protective films, the front protective film with which the panels are delivered should only be removed once the COMPACT HPL is installed, as it protects it from the friction to which they are exposed during transport, storage and installation, however, the protective backing film must be removed before installation to avoid imbalance of the installed product. As soon as the protective film is removed, the first cleaning process that removes any trace or residue of the adhesive from the film must be done completely, the longer the product installed with the protective film passes, the more difficult it is to remove the residue from the adhesive. In the case of previously mounted fasteners, keep in mind that the effect of temperature is the same on all sides. You must use intermediate layers of wood or plastic.

Note that contaminants (for example, waste from the oil of the cutting or drilling machine, grease, adhesive residue, construction mortars, sunscreens, chemicals in general, etc.), which are placed on the surface of the COMPACT HPL during storage or assembly should be removed immediately, leaving no residue. In case of disregarding this recommendation, claims related to color, finish and surface will not be accepted / recognized. Refer to the Care & Maintenance Manual for cleaning details.



HPL COMPACTO / COMPACT HPL

MANUAL DE INSTALACIÓN DE REVESTIMIENTOS DE MURO WALL CLADDING INSTALLATION MANUAL



MAQUINADO / MACHINING

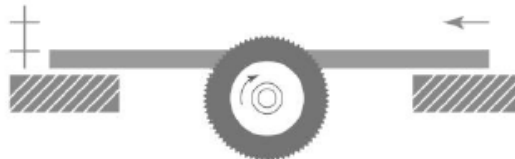
CORTE DE HPL COMPACTO / HOW TO CUT COMPACT HPL

Las siguientes pautas generales se aplican a los cortes realizados en paneles HPL COMPACTO con sierras circulares.

- Alimentación: 7 - 22 m / min (23 - 72 pies / min).
- Dientes: dientes alternos o de tapa plana en forma de V
- Posicionamiento: coloque siempre los dientes en el lado decorativo del panel.
- Corte de borde: los mejores resultados se obtienen con la maquinaria de banco. Los bordes afilados se pueden redondear con papel de lija o una fresadora.
- Ángulo de inclinación: el mejor rendimiento se obtiene con un ángulo de inclinación de 45 °. Use cuñas de goma para evitar que los paneles se deslicen en caso de que la máquina no esté equipada con una cubierta de trabajo móvil.

The following general guidelines apply to cuts made onto COMPACT HPL panels using circular saws.

- *Feed: 7 - 22 m/min (23 - 72 ft/min).*
- *Teeth: alternate or flat-top V-shaped teeth.*
- *Positioning: always position the teeth on the decorative side of the panel.*
- *Edge cutting: best results are obtained using bench machinery. Sharp edges can be rounded by means of sandpaper or a milling machine.*
- *Rake angle: best performance are obtained with a 45° rake angle. Use rubbers shims to prevent the panels from sliding in case the machine is not equipped with a mobile work top.*



SIERRAS CIRCULARES DE MANO / HAND-HELD CIRCULAR SAW

Cuando se usa una sierra circular de mano, el lado del panel sin decorativos debe girarse hacia arriba.

When using a hand-held circular saw, the panel side with no decorative should be turned upwards.

SIERRA CIRCULAR DE BANCO / BENCH CIRCULAR SAW

- Mantenga el lado decorativo hacia arriba cuando corte, taladre y frese.
- Cuando se debe deslizar un lado decorativo sobre la encimera de la máquina durante el mecanizado, se recomienda colocar un panel protector sobre la encimera (por ejemplo, madera dura).
- *Keep decorative side facing upwards when saw cutting, drilling and milling.*
- *When a decorative side must be slid over the machine's worktop while machining, it is recommended to place a protective panel on the worktop (E.g. hardwood).*

Diámetro / Diameter		Dientes / Teeth	RPM	Espesor de la cuchilla / Thickness of the blade		Ajuste de la altura de la hoja / Blade height adjustment	
mm	Pulg / in	N°	1/min	mm	Pulg / in	mm	Pulg / in
150	6	36	4000	2.5	7/64	15	5/8
200	8	36	4000	3	1/8	20	3/4

HPL COMPACTO / COMPACT HPL

MANUAL DE INSTALACIÓN DE REVESTIMIENTOS DE MURO WALL CLADDING INSTALLATION MANUAL



CALADORAS / JIG SAW

Las esquinas interiores con punta de carburo de los recortes se deben taladrar primero con un diámetro de orificio de 8-10 mm ($\approx 5/16 - 3/8$ pulg). Considere el uso de una hoja de sierra de calar específica para superficies decorativas.

Carbide-tipped, interior corners of cut-outs should be drilled first with 8 - 10 mm ($\approx 5/16 - 3/8$ in) hole diameter. Consider the use of a specific jig saw blade for decorative surfaces.

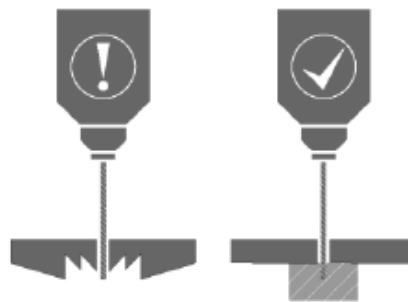
PERFORACIÓN / DRILLING

Se recomienda el uso de brocas HSS con punta de carburo con un ángulo de 60-80°. HPL COMPACTO deben taladrarse con hojas de soporte. Los orificios grandes, como los de suspensión y bloqueo, se deben taladrar con brocas combinadas. La velocidad de salida de la broca debe seleccionarse cuidadosamente para no dañar la superficie del producto. Poco antes de que la broca salga de la pieza de trabajo en diámetro completo, la velocidad de alimentación debe reducirse en un 50%.

Durante las operaciones de perforación, la contrapresión debe aumentarse usando madera dura o material equivalente para evitar que la superficie se rompa.

The use of carbide-tipped HSS-drill bits with 60-80° angle is recommended. COMPACT HPL should be drilled using support sheets. Large holes, such as those for suspension and locking equipment, should be drilled using combination drill bits. The exit speed of the drill bit must be carefully selected so as not to damage the product surface. Shortly before the drill bit exits the work piece in full diameter, the feed rate must be reduced by 50%.

During drilling operations, the counter-pressure should be increased using hardwood or equivalent material to prevent the surface from breaking.



FRESADO O RUTEADO / MILLING

Fresado de formas:

- Brocas rectas e inclinadas para cortar bordes y biselar.
- Bits de tierra huecos o redondos para bordes redondeados.
- Hojas de sierra circulares de diamante para ranuras.

Material:

Cortadores de metal duro o cortadores de diamante de accionamiento manual o moldeador de husillo:

HPL COMPACTO / COMPACT HPL

MANUAL DE INSTALACIÓN DE REVESTIMIENTOS DE MURO WALL CLADDING INSTALLATION MANUAL



Milling shapes:

- Straight and slanted bits for cutting edges and beveling.
- Hollow or round ground bits for rounded edges.
- Diamond circular saw blades for grooves.

Material:

Hard metal or diamond cutters manually operated milling cutter or spindle moulder:

Diámetro / Diameter		RPM	Velocidad / Speed		Alimentador / Feed	
mm	Pulg / in	1/min	m/s	Pie/s / ft/s	m/min	Pie/min / ft/min
20-25	1	18000-24000	20-30	65-100	5	16
125	5	6000-9000	40-60	130-200	5-15	16-50

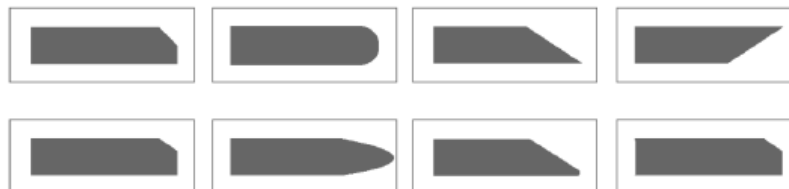
PLANTILLAS DE BORDES / FRESADO / EDGES / MILLING TEMPLATES

Los bordes deben ser seguros, libres de marcas de sierra y bordes dentados. Para una mejor apariencia, se recomienda pulir los bordes. Existen varios tratamientos de borde para la consideración funcional y estética.

Edges should be safe, free from saw marks and jagged edges. For better appearance it is advised to polish edges. There are several edge treatments for both functional and aesthetic consideration.

Algunos ejemplos a continuación:

Some examples follows:



INSTALACIÓN / INSTALLATION

La instalación del HPL COMPACTO, únicamente podrá ser realizada por distribuidores e instaladores autorizados, capacitados y avalados por LAMITECH S.A.S. Para dar inicio a la instalación del sistema de revestimiento de muro HPL COMPACTO, es necesario contar con los planos de despiece y la modulación definida. Las dimensiones del plano deben ser verificadas en obra, de manera que se pueda prever cualquier inconsistencia en lo planeado. La instalación del sistema de revestimiento de muros HPL COMPACTO debe ceñirse estrictamente a las recomendaciones técnicas consignadas en el "MANUAL DE INSTALACIÓN DE REVESTIMIENTOS DE MUROS HPL COMPACTO".

Los materiales instalados con defectos visibles no están cubiertos por la garantía. No lo instale si usted no está satisfecho con el producto, póngase en contacto con LAMITECH S.A.S. inmediatamente. Control final de calidad y la aprobación del producto es responsabilidad exclusiva del propietario y del instalador. El instalador debe determinar que el ambiente de trabajo in situ y los materiales utilizados cumplen con la construcción y las normas aplicables de la industria de materiales. A continuación, se encuentra un listado de actividades cronológicamente dispuestas a tener en cuenta para la instalación del sistema de revestimiento de muros HPL COMPACTO:

HPL COMPACTO / COMPACT HPL

MANUAL DE INSTALACIÓN DE REVESTIMIENTOS DE MURO WALL CLADDING INSTALLATION MANUAL



The installation of COMPACT HPL can only be carried out by authorized distributors and installers, trained and endorsed by LAMITECH S.A.S. To begin the installation of the COMPACT HPL wall cladding system, it is necessary to have cutting architectural drawings and a defined modulation. The dimensions of the architectural drawings must be verified, in a way that you can foresee any inconsistency that may occur. the installation of the COMPACT HPL wall cladding system must strictly follow the technical recommendations established in the "COMPACT HPL WALL CLADDING INSTALLATION MANUAL".

The materials installed with visible defects are not covered by the warranty. Do not install if you are not satisfied with the product, contact LAMITECH S.A.S. immediately. Final quality control and approval of the product is the exclusive responsibility of the owner and installer. The installer must determine that the work environment in situ and the materials used meet with the applicable construction and industry norms for those materials. Below you will find a list of chronological activities to be considered for the installation of the COMPACT HPL wall cladding system:

REPLANTEO / LAYOUT:

Debe realizarse verificando la viabilidad constructiva. Para la instalación se deben rectificar niveles y dimensiones del plano a instalar. Los ángulos y/o perfiles en T, que servirán de accesorios de fijación a la estructura principal del edificio, deben poder absorber diferencias en la nivelación y/o plomo de la estructura principal o muro. Se debe verificar que estos no coincidan con la ubicación de instalaciones eléctricas y/o hidráulicas.

Must be carried out by verifying the constructive viability. For the installation, the levels and dimensions of the architectural drawings to be installed must be verified. The angles and/or profiles in T, which will serve as fixing accessories for the building's main structure, must be able to absorb differences in the leveling and/or lead of the main structure or wall. It must be verified that these will not coincide with the location of electrical and/or hydraulic installations.

RECOMENDACIONES GENERALES / GENERAL RECOMMENDATIONS:

Cualquiera de los sistemas debe ser instalado por personal calificado y con las herramientas y equipos adecuados.

La subestructura debe estar perfectamente a vertical, nivelada y alineada. Deben seguirse las recomendaciones de los fabricantes de cada uno de los componentes del sistema. Es muy importante que el sistema permita los movimientos de los paneles y demás componentes, producidos por la dilatación térmica de cada uno. El valor de dilatación térmica de HPL COMPACTO es mayor en el ancho de la lámina que en el largo (ver ficha técnica).

En los sistemas de fijación con tornillo o remache se da tolerancia a las variaciones dimensionales, definiendo en el panel una perforación central (punto fijo), cuyo diámetro es ligeramente mayor al diámetro externo de la rosca del tornillo o del vástago del remache y las demás perforaciones (puntos flexibles), con un diámetro que permita el movimiento del panel sin someter los herrajes a esfuerzos de tensión cortante o cizallamiento.

Any of the systems must be installed by qualified personnel, and with the adequate tools and equipment.

HPL COMPACTO / COMPACT HPL

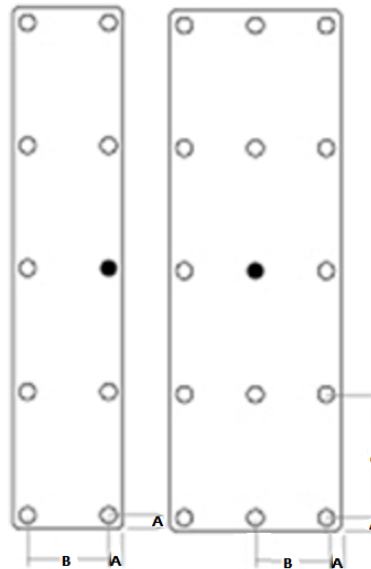
MANUAL DE INSTALACIÓN DE REVESTIMIENTOS DE MURO WALL CLADDING INSTALLATION MANUAL



The substructure must be perfectly vertical, leveled, and aligned. Manufacturer's recommendations must be followed for each one of the system's components. It is very important that the system allows movement of the panels and other components, which result from the thermal dilatation of each one of the panels. The amount of the thermal dilatation for COMPACT HPL greater at the width of the sheet than on the length (see technical data sheet).

In fixing systems with screws or rivets, tolerance occurs on the dimensional variations, defining in the panel a central perforation (fixed point), whose diameter is slightly greater than the external diameter of the thread of the screw or the stem of the rivet, and the other perforations (flexible points), with a diameter that allows movement of the panel without subjecting the fittings to shearing or stress from shearing.

- Punto Flexible / Flexible Point
- Punto Fijo / Fixed Point
- A** Distancia del borde del panel a la primera perforación, entre 40mm y 10 veces el espesor del panel / Distance from the edge of the panel to the first perforation, between 40mm and 10 times the thickness of the panel
- B** Distancia Horizontal entre ejes (400mm < B < 600mm) / Horizontal distance between axes (400mm < B < 600mm)
- C** Distancia Vertical entre ejes (400mm < A < 600mm) o según cálculos / Vertical distance between axes (400mm < A < 600mm) or according to calculations



La medida exacta del diámetro de los puntos flexibles se determina según las dimensiones del pánel y el coeficiente de dilatación térmica. Puede estar alrededor de 8mm, por lo que el diámetro de la cabeza del tornillo debe ser mayor de 12mm para cubrirla y la del remache de 16mm, para cubrirla y hacer una buena sujeción.

En cualquier caso, el tornillo o remache sujeta el pánel, no lo fija. De lo contrario se impediría el movimiento natural. Esto se logra mediante topes de profundidad en las herramientas.

The exact measure of the diameter of the flexible points is determined according to the panel dimensions and the thermal dilatation coefficient. This may be around 8mm, reason why the diameter of the head of the screw must be greater than 12mm to cover it, and that of the rivet greater than 16mm to cover it and obtain good hold.

In any case, the screw or rivet hold the panel, it does not fix it, otherwise natural movement would be restrained. This is achieved through depth guides in the tools.

HPL COMPACTO / COMPACT HPL

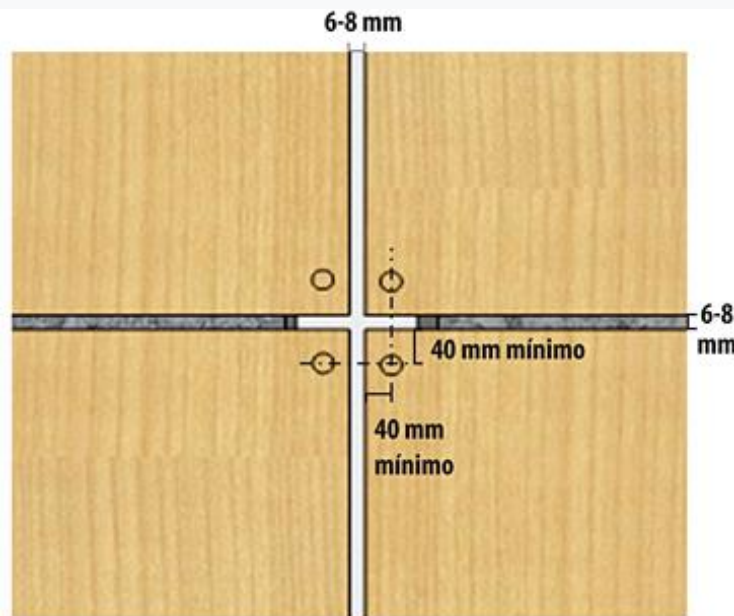
MANUAL DE INSTALACIÓN DE REVESTIMIENTOS DE MURO WALL CLADDING INSTALLATION MANUAL



CAMARA VENTILADA / VENTILATED CHAMBER:

HPL COMPACTO Interior es el producto ideal para un revestimiento clásico de pared ventilada debe sin excepción generar una cámara posterior pues requiere de ventilación permanente y constante de los módulos que garantiza el perfecto equilibrio entre la temperatura y la humedad. Una temperatura desigual en la cara anterior y posterior de los paneles puede provocar que estas se curven. Por este motivo, hay que montar los paneles sobre una subestructura, para que se garantice la circulación del aire entre el panel y la pared (ventilación, mínimo 10 mm), la cámara posterior debe considerar una ventilación inferior y superior sin interrupciones de 20 mm mínimo, esto incluso en pasos de ventanería.

HPL COMPACT Interior is the ideal product for a classic ventilated wall cladding. It must, without exception, generate a rear chamber since it requires permanent and constant ventilation of the modules, which guarantees a perfect balance between temperature and humidity. An uneven temperature on the front and back sides of the panels can cause them to curl. For this reason, the panels must be mounted on a substructure, so that the air circulation between the panel and the wall is guaranteed (ventilation, minimum 10 mm), the rear chamber must consider a lower and upper ventilation without interruptions of 20 mm minimum, this even in steps of windows.



ELECCION DE ESPESOR DEL PANEL / SELECTING THE PANEL'S THICKNESS:

El espesor del panel se define según el paramento a cubrir. Influye la distancia entre perfiles de apoyo; a mayor distancia, mayor espesor. El espesor empleado para uso interior está entre 6 y 8mm.

The thickness of the panel is defined according to the parameter to be covered. The distance between support profiles has influence over these: the greater the distance, the greater the thickness. The thickness used for interior will be between 6 and 8mm.

HPL COMPACTO / COMPACT HPL

MANUAL DE INSTALACIÓN DE REVESTIMIENTOS DE MURO WALL CLADDING INSTALLATION MANUAL



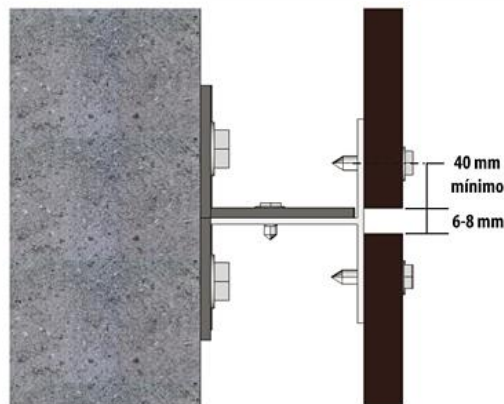
JUNTAS DE DILATACIÓN / DILATATION JOINTS:

Es necesario dejar juntas perimetrales de dilatación entre paneles (módulos), de forma que absorban los movimientos de dilatación del revestimiento de pared. Los paneles HPL COMPACTO Interior se ven afectadas por la temperatura y, sobre todo, por la humedad del lugar de almacenaje o de instalación. Si ambos factores afectaran únicamente una de las caras del panel podrían producirse variaciones de distinta consideración en el grado de planimetría. Tenga en cuenta nuestras indicaciones sobre ventilación, almacenaje y protección de los paneles. HPL COMPACTO Interior se contrae al perder humedad y se dilata al absorber la humedad. En el proceso e instalación de los paneles hay que tener en cuenta este posible cambio en las dimensiones.

El sistema revestimiento de muros con HPL COMPACTO, permite incluir aislantes térmicos y acústicos los cuales pueden ser instalados en la parte posterior, de manera totalmente independiente a la fachada. Sin embargo, debe disponerse de accesorios de fijación a la estructura principal de mayor dimensión, que permitan la generación de la cámara de ventilación.

It is necessary to leave perimeter expansion joints between panels (modules), in such a way that they absorb the expansion movements of the wall covering. Interior COMPACT HPL panels are affected by temperature and, above all, by the humidity of the storage or installation site. If both factors affect only one of the faces of the panel, variations of different consideration in the degree of planimetry could occur. Take into account our instructions on ventilation, storage and protection of the panels. COMPACT HPL Interior shrinks when moisture is lost and dilates when moisture is absorbed. In the process and installation of the panels, this possible change in dimensions must be considered.

The wall cladding system with COMPACT HPL, allows to include thermal and acoustic insulators which can be installed in the back, completely independent of the façade. However, it is necessary to have attachments to the main structure of greater dimension, which allow the generation of the ventilation chamber.



Las subestructuras de metal cambian de dimensión al producirse cambios de temperatura. Sin embargo, las dimensiones de HPL COMPACTO Interior también se ven afectadas por la humedad relativa. Estas modificaciones en la medida de la subestructura y de las placas se pueden producir en el sentido opuesto. De ahí que haya que dejar un margen de expansión lo suficientemente grande al llevar a cabo la instalación. Como regla general, el margen de dilatación suficiente se calcula de la siguiente manera:

HPL COMPACTO / COMPACT HPL

MANUAL DE INSTALACIÓN DE REVESTIMIENTOS DE MURO WALL CLADDING INSTALLATION MANUAL



The metal substructures change dimension when temperature changes occur. However, COMPACT HPL dimensions are also affected by relative humidity. These modifications in the measurement of the substructure and the plates can occur in the opposite direction. Hence, it is necessary to leave a margin of expansion large enough to carry out the installation. Generally, the sufficient expansion margin is calculated as follows:

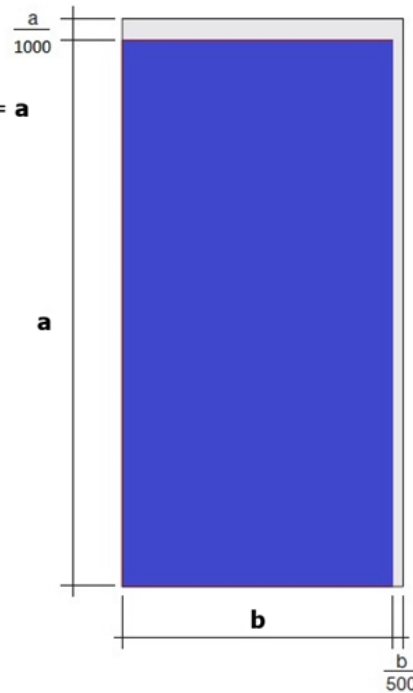
Longitud del elemento / *Element length* = **a**

Ancho del elemento / *Element width* = **b**
(a, b en milímetros / *a, b in millimeters*)

$\frac{a}{1000}$ = margen dilatación transversal /
transverse dilation margin

$\frac{b}{500}$ = margen dilatación longitudinal /
longitudinal dilation margin

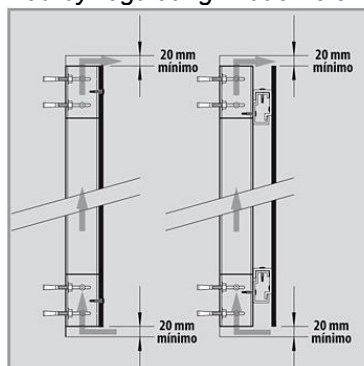
Este calculo se realiza para una la dilatación de una sola lamina, se le debe sumar la dilatación de las laminas subsiguientes para obtener la dilatación patrón de su proyecto / *This calculation is made for a dilation of a single panel, you must add the dilation of the subsequent panel to obtain the dilation pattern of your project*



ELEMENTOS DE FIJACION ESTRUCTURAL / ELEMENTS OF STRUCTURAL FIXATION:

Se emplea perfilería metálica en forma vertical con el fin de crear la cámara de aire, adicionalmente a la estructura, la acompañan elementos de fijación reguladores para aplomado del revestimiento de pared.

Vertical metal profiles are used with the purpose of creating an air chamber, additional to the structure, and which are accompanied by regulating fixation elements to plumb the wall cladding.



HPL COMPACTO / COMPACT HPL

MANUAL DE INSTALACIÓN DE REVESTIMIENTOS DE MURO WALL CLADDING INSTALLATION MANUAL



FIJACION / FIXATION:

El sistema revestimientos HPL COMPACTO, se encuentra diseñado para dar la posibilidad de 3 sistemas de fijación diferentes de los módulos HPL COMPACTO a la pared a recubrir. Con el fin de asegurar una instalación óptima en términos de rendimiento y calidad, son importantes las siguientes características:

The COMPACT HPL wall cladding system is designed to provide the possibility of 3 different fixation systems for the COMPACT HPL modules to the wall to be coated. With the purpose of ensuring an optimal installation in terms of performance and quality, it is important to take the following characteristics into account:

FIJACIÓN A LA VISTA / VISIBLE FIXING:



1. Accesorio de fijación/Estructura principal / Fixation accessory/Main structure.
2. Perfil Vertical / Vertical profile.
3. HPL COMPACTO / COMPACT HPL.
4. Tornillo autopercutor o remache / Self-drilling screw or rivet.

COMPONENTES DEL SISTEMA / SYSTEM COMPONENTS:

Perfil Vertical.

Es un elemento lineal fabricado en aluminio estructural en forma de T, L o tubular, en dimensiones de 3,00m lo que facilita la manipulación del elemento en el momento de la instalación.

Tornillo o remache de fijación pánel a perfil vertical.

Los p neles sufren variaciones dimensionales ocasionadas por los cambio frecuentes de temperatura y humedad. Estas deben ser absorbidas por una diferencia entre el diámetro del tornillo o remache y el diámetro de la perforación de entre 2 y 3mm.

NUNCA SE DEBEN USAR TORNILLOS AVELLANADOS, PUES OBSTACULIZAN EL MOVIMIENTO LIBRE POR VARIACION DIMENSIONAL DE LOS PANELES.

Vertical Profile.

Is a lineal element manufactured in structural aluminum in T, L or tubular shape, with dimensions of 3.00m which facilitates the manipulation of the element at the time of installation.

HPL COMPACTO / COMPACT HPL

MANUAL DE INSTALACIÓN DE REVESTIMIENTOS DE MURO WALL CLADDING INSTALLATION MANUAL



Fixation screw or rivet, panel to vertical profile.

Panels suffer dimensional variations caused by frequent changes in temperature and humidity. These must be absorbed by a difference in the screw or rivet's diameter, and the drilling diameter of between 2 and 3mm.

COUNTERSUNK SCREWS MUST NEVER BE USED AS THEY CAN OBSTRUCT THE FREE MOVEMENT DUE TO THE DIMENSIONAL VARIATION OF THE PANELS.

INSTALACION / INSTALLATION:

Instalación de perfiles distanciados a las distancias máximas de fijación estipuladas en el cuadro de distancias de fijación según el espesor del panel. Instalación pánel HPL COMPACTO, previamente perforado para la fijación con tornillo autoperforante o remache al perfil vertical, manteniendo el nivel de los paneles y la dilatación perimetral constante en los mismos.

Installation of profiles separated at the maximum fixation distances stipulated on the fixation distances table, according to the thickness of the panel. Installation of the COMPACT HPL panel, previously drilled for the fixation of the self-drilling screw or rivet to the vertical profile, maintaining the level of the panels and their constant perimeter dilatation.

FIJACIÓN OCULTA CON CUELQUE / HANGING INVISIBLE FIXING:



1. Accesorio de fijación/Estructura principal / *Fixation accessory/Main structure.*
2. Perfil Vertical / *Vertical profile.*
3. Perfil Horizontal / *Horizontal Profile.*
4. Gancho de cuelgue / *Hanging hook.*
5. HPL COMPACTO / *COMPACT HPL.*

COMPONENTES DEL SISTEMA / SYSTEM COMPONENTS:

Perfil Vertical.

Es un elemento lineal fabricado en aluminio estructural en forma de T, L o tubular, en dimensiones de 3,00m lo que facilita la manipulación del elemento en el momento de la instalación.

HPL COMPACTO / COMPACT HPL

MANUAL DE INSTALACIÓN DE REVESTIMIENTOS DE MURO WALL CLADDING INSTALLATION MANUAL



Perfil Horizontal.

Se instala sobre los perfiles verticales y es un elemento lineal con diseño especial, que permite la fijación de los ganchos de cuelgue de la lámina. Está elaborado en aluminio estructural que garantiza bajo peso y comportamiento óptimo en exteriores. Los perfiles horizontales HPL COMPACTO deben conservar un distanciamiento máximo de fijación estipulado en el cuadro de distancias de fijación según el espesor del panel.

Ganchos de cuelgue.

Son elementos elaborados en aluminio, que van adosados a las láminas HPL COMPACTO por medio de tornillos en su cara posterior y que permiten el cuelgue de los paneles al perfil horizontal HPL COMPACTO. Los ganchos tienen un agujero mecanizado que sirve para la regulación de la altura y el bloqueo de los módulos. Los ganchos de cuelgue deben ir con una separación entre si horizontal y verticalmente, no superior a los 60cm.

Vertical Profile.

Is a lineal element manufactured in structural aluminum in T, L or tubular shape, with dimensions of 3.00m which facilitates the manipulation of the element at the time of installation.

Horizontal Profile.

In installed over the vertical profiles and is a lineal element with special design that allows the fixation of the hanging hooks from the panel. It is elaborated in structural aluminum, which guarantees a low weight and optimal behavior outdoors. The COMPACT HPL horizontal profiles must preserve a maximum fixation distance stipulated in the distances table, according to the panel's thickness.

Hanging Hooks.

These are elements elaborated in aluminum that are attached to the COMPACT HPL panels through screws on their posterior side, and which allow the panels to hang at the COMPACT HPL horizontal profile. The hooks have a mechanized hole that is used to regulate the height and blockage of the modules. Hanging hooks must be placed with a horizontal and vertical separation between them, not greater than 60cm.

INSTALACION / INSTALLATION:

Instalación de perfiles verticales distanciados a las distancias máximas de fijación estipuladas en el cuadro de distancias de fijación según el espesor del panel. Instalación de perfiles horizontales ubicados a una distancia máxima de fijación estipulada en el cuadro de distancias de fijación según el espesor del panel, dejando mínimo dos perfiles por pánel. Se fijan mediante tornillo autoperforante con arandela de neopreno. El pánel debe tener instaladas los ganchos de cuelgue en su contracara, con distancias máximas de 60cm y en las esquinas distanciadas 4cm. Los módulos HPL COMPACTO deben colgarse sobre los perfiles horizontales revisando la nivelación constante y conservando las dilataciones perimetrales de 6-8mm mínimo. El pánel se fija con tornillo prisionero sobre la parte superior del gancho de cuelgue.

Installation of profiles separated at the maximum fixation distances stipulated on the fixation distances table, according to the thickness of the panel. Installation of horizontal profiles located at a maximum fixation distance stipulated on the fixation distances table, according to the thickness of the panel, leaving as a minimum, two profiles per-panel. They are fixed with self-drilling screw with neoprene twist. The panel must have the hanging hooks installed in its flipside with maximum distances of 60cm, and of 4cm on the far corners. The COMPACT HPL modules must be hanged over the horizontal profiles, reviewing the constant leveling and preserving a perimeter dilatation of minimum 6-8mm. The panel is fixed with a captive screw over the superior part of the hanging hook.

HPL COMPACTO / COMPACT HPL

MANUAL DE INSTALACIÓN DE REVESTIMIENTOS DE MURO WALL CLADDING INSTALLATION MANUAL



FIJACIÓN OCULTA CON ADHESIVOS / INVISIBLE FIXING WITH ADHESIVES:



1. Accesorio de fijación/Estructura principal / *Fixation accessory/Main structure.*
2. Perfil Vertical / *Vertical profile.*
3. Sistema de adhesión (cinta) / *Adhesion system (tape)*
4. Sistema de adhesión (adhesivo estructural) / *Adhesion system (structural adhesive)*
5. HPL COMPACTO / *COMPACT HPL..*

COMPONENTES DEL SISTEMA / SYSTEM COMPONENTS:

Perfil Vertical.

Es un elemento lineal fabricado en aluminio estructural en forma de T, L o tubular, en dimensiones de 3,00m lo que facilita la manipulación del elemento en el momento de la instalación.

Sistema de fijación con adhesivos estructurales.

Sistema de pegado elástico. Se debe consultar los componentes y protocolos de aplicación con los proveedores de adhesivos sugeridos, el sistema está conformado por un adhesivo elástico estructural; promotor de adherencia que permite remover cualquier resto de polvo y grasa que impida la buena adherencia del adhesivo; imprimante (primer) para crear un perfil de anclaje sobre la estructura de aluminio y sobre el panel; cinta de doble cara para asegurar un espesor mínimo de 2mm.

Vertical Profile.

Is a lineal element manufactured in structural aluminum in T, L or tubular shape, with dimensions of 3.00m which facilitates the manipulation of the element at the time of installation.

Fixation system with structural adhesives.

Elastic bonding system. *You must consult the components and protocols of application with the suggested adhesive providers; the system is made up by a structural elastic adhesive; it promotes adherence that allows removal of any trace of dust and grease that may impede adequate adherence; primer to create an anchor profile over the aluminum structure and over the panel; double-sided tape to ensure a minimum thickness of 2mm.*

HPL COMPACTO / COMPACT HPL

MANUAL DE INSTALACIÓN DE REVESTIMIENTOS DE MURO WALL CLADDING INSTALLATION MANUAL



INSTALACION / INSTALLATION:

Instalación de perfiles distanciados a las distancias máximas de fijación estipuladas en el cuadro de distancias de fijación según el espesor del panel.

Lijar el pánel en el área de pegado, eliminando el polvo. Dejar secar por 10 minutos, imprimir el pánel. Limpiar perfiles de aluminio o acero galvanizado con promotor de adherencia, luego imprimir y aplicar la cinta, que sirve tanto de control de espesor, como de primera adhesión evitando el deslizamiento de la placa.

En el mismo perfil a un lado de la cinta aplicar el adhesivo estructural, e instalar el pánel HPL COMPACTO revisando la nivelación constante y conservando las dilataciones perimetrales de 6-8mm mínimo.

Es obligatorio que se haga consulta a los proveedores de adhesivos sugeridos para acompañamiento e implementación de protocolos de aplicación antes, durante y después de la ejecución de cada proyecto, es el proveedor de adhesivos quien determinara el proceso de adhesión para cada proyecto.

Installation of profiles separated at the maximum fixation distances stipulated on the fixation distances table, according to the panel's thickness. Sand the panel on the area where gluing will occur, eliminating the dust. Leave to dry for 10 minutes, prime the panel.

Clean the aluminum or galvanized steel profiles with adherence primer, then prime and apply the tape, which is used to control the thickness and serves as primary adhesive, avoiding sliding of the plate.

On the same profile, on one side of the tape, apply the structural adhesive and install the COMPACT HPL panel, revising the constant leveling and preserving the perimeter dilatations of 6-8mm as a minimum.

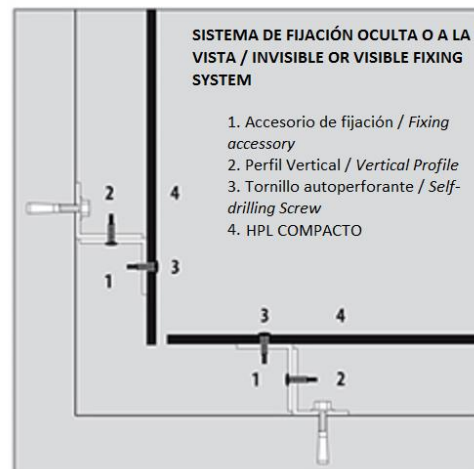
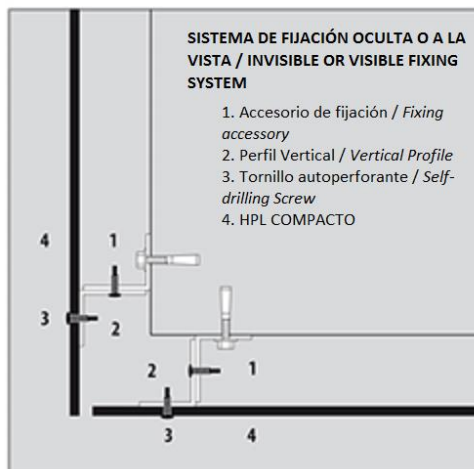
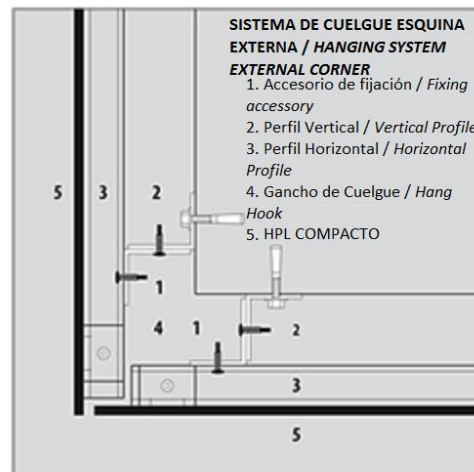
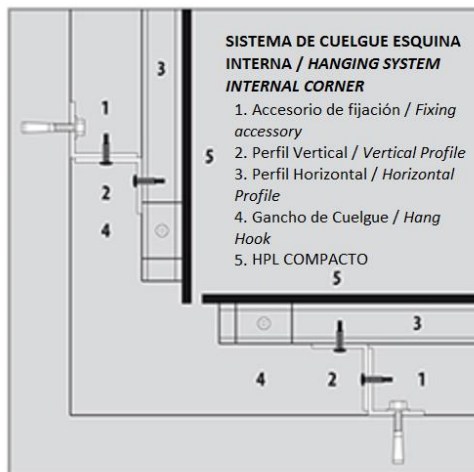
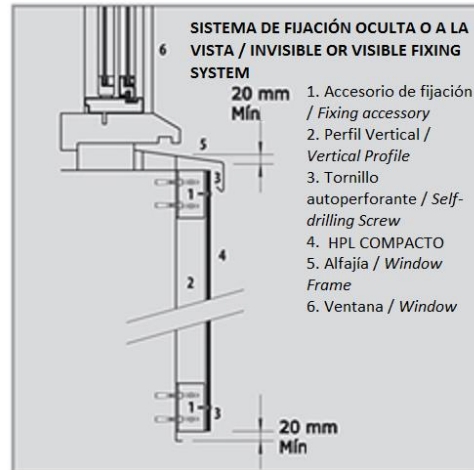
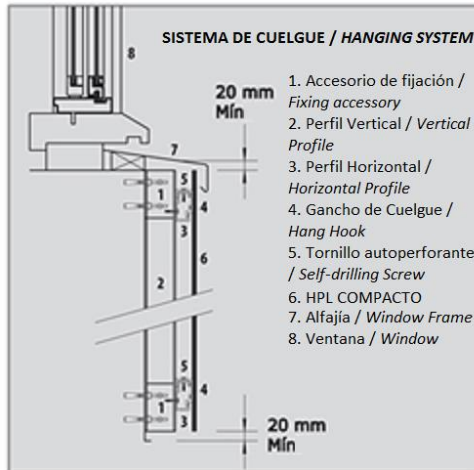
It is mandatory to consult the suggested adhesive providers so they can provide support and the application implementation protocols before, during, and after the execution of each project, it is the supplier of adhesives who will determine the adhesion process for each project.

HPL COMPACTO / COMPACT HPL

MANUAL DE INSTALACIÓN DE REVESTIMIENTOS DE MURO WALL CLADDING INSTALLATION MANUAL



DETALLES / DETAILS:










HPL COMPACTO / COMPACT HPL

MANUAL DE INSTALACIÓN DE REVESTIMIENTOS DE MURO WALL CLADDING INSTALLATION MANUAL



TABLA DE ACCESORIOS / ACCESSORIES CHART

		FIJACIÓN A LA VISTA / VISIBLE FIXING	FIJACIÓN OCULTA CON CUELGUE / INVISIBLE HANGING FIXING	FIJACIÓN OCULTA CON ADHESIVOS / INVISIBLE FIXING WITH ADHESIVES
PERFIL VERTICAL / VERTICAL PROFILE 		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
ACCESORIOS DE FIJACIÓN / FIXING ACCESSORY 		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
TORNILLOS / SCREWS 		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
PERFIL HORIZONTAL / HORIZONTAL PROFILE 			<input checked="" type="checkbox"/>	
GANCHO DE CUALGUE / HANGING HOOK 			<input checked="" type="checkbox"/>	
SISTEMA DE ADHESIÓN / ADHESION SYSTEM 				<input checked="" type="checkbox"/>
HPL COMPACTO / COMPACT HPL 		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

HPL COMPACTO / COMPACT HPL

MANUAL DE INSTALACIÓN DE REVESTIMIENTOS DE MURO WALL CLADDING INSTALLATION MANUAL



DISTANCIAS DE FIJACIÓN SUGERIDAS / SUGGESTED FIXING DISTANCES

DISTANCIA ENTRE PUNTOS DE FIJACIÓN EN SISTEMAS ANCLADOS / DISTANCE BETWEEN FIXING POINTS IN ANCHORED SYSTEMS	
ESPESOR / THICKNESS (mm)	DISTANCIA MÁXIMA DE FIJACION / MAXIMUM FIXING DISTANCE (mm)
4	300
6	400
8	600
10	700
12, 15	1000

DISTANCIA ENTRE LINEAS DE FIJACIÓN CON ADHESIVO / DISTANCE BETWEEN LINES OF FASTENING WITH ADHESIVE	
ESPESOR / THICKNESS (mm)	DISTANCIA MÁXIMA DE FIJACION / MAXIMUM FIXING DISTANCE (mm)
4	300
6	400
8	600
10	700
12, 15	1000

DISTANCIA ENTRE PUNTOS DE FIJACIÓN PARA BALCONES / DISTANCE BETWEEN FIXING POINTS FOR BALCONIES		
ESPESOR DEL PANEL / PANEL THICKNESS (mm)		DISTANCIA MÁXIMA DE FIJACIÓN / MAXIMUM FIXING DISTANCE (mm)
8	ANCHO	450
	LARGO	950
10	ANCHO	500
	LARGO	1100
12	ANCHO	550
	LARGO	1150

HPL COMPACTO / COMPACT HPL

MANUAL DE INSTALACIÓN DE REVESTIMIENTOS DE MURO WALL CLADDING INSTALLATION MANUAL

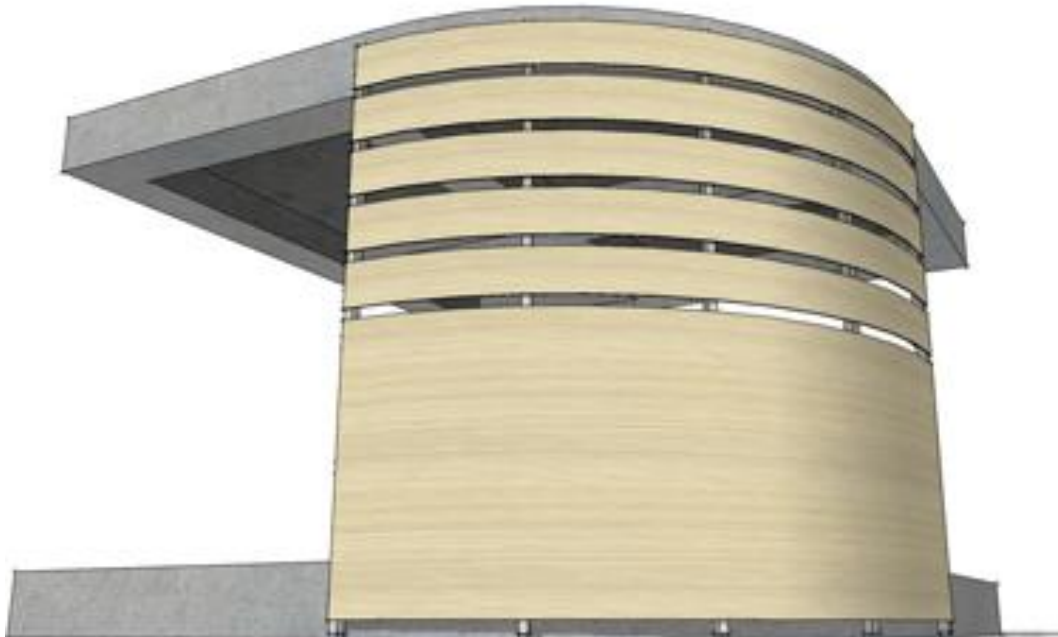
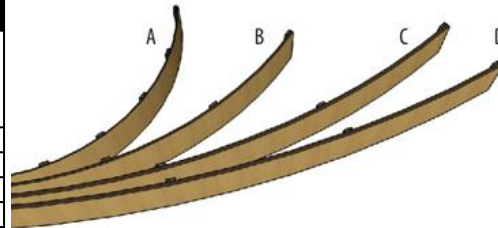


CURVADO DE PANELES / CURVED PANELS

Los paneles del sistema HPL COMPACTO son planos rígidos, sin embargo, se pueden curvar hasta conseguir ciertos radios de curvatura. Se fijarán únicamente con el sistema de fijación a la vista por medio de tornillos. Se curvarán únicamente en el sentido largo del panel.

The COMPACT HPL system panels are rigid planes, however, they can be curved to obtain certain curving radius. They will be fixed only with the fixation system shown through the use of screws. They will only curve on the longest side of the panel.

	RADIO DE CURVATURA REQUERIDA / REQUIRED CURVATURE RADIO	DISTANCIA ENTRE PUNTOS DE FIJACIÓN / DISTANCE BETWEEN FIXING POINTS	ESPESOR RECOMENDADO / RECOMMENDED THICKNESS
-	<1.00m	-	Realizar estructuras poligonales / Perform polygonal structures
A	1.00 - 5.00m	≤150mm	4mm
B	5.00 - 10.00m	≤300mm	6mm
C	10.00 - 20.00m	≤400mm	8mm
D	>20.00m	≤450mm	10mm



Es responsabilidad del distribuidor/instalador verificar los documentos técnicos vigentes actualizados en la página web respectiva. Visítenos en www.lamitech.com.co para mayor información.

It is the responsibility of the distributor / installer to verify the updated technical documents updated on the respective website. Visit us at www.lamitech.com.co for more information.

VERSIÓN JUL2019 Este documento reemplaza a todas las guías técnicas y de instalación impresas o electrónicas antes distribuidas por LAMITECH.

VERSION JUL2019 This document supersedes all printed and electronic technical and installation guides previously distributed by LAMITECH.

Laminado Estándar / Standard Laminate

Boletín Técnico / Technical Bulletin



Descripción Del Producto / Product Description

Composición Del Producto / Composition

El Laminado Estándar HPL o Liner es fabricado mediante la impregnación de papel decorativo con resina melaminica que le confieren excelentes propiedades superficiales y papel kraft con resina fenolica los cuales constituyen el núcleo del laminado. Este conjunto es sometido a una presión específica de 90kg/cm² y temperatura de 135°C(275°F). Una vez prensado el laminado Estándar o Liner es cortado en dimensiones nominales y lijado en su respaldo para proveer mayor adherencia cuando se aplique con adhesivo sobre el sustrato de madera.

The Standard Laminate HPL or Liner is manufactured by impregnating decorative paper with melamine resin that confer excellent surface properties and kraft paper with phenolic resin which constitute the core of the laminate. This set is subjected to a specific pressure of 90kg/cm² and a temperature of 135°C (275°F). Once the Standard or Liner laminate is pressed, it is cut in nominal dimensions and sanded on its backrest to provide greater adhesion when applied with adhesive on the wood substrate.

Usos Recomendados / Recommended Uses

El Laminado Estándar o Liner de Lamitech S.A.S., es de alto desempeño con respecto a los laminados convencionales para esta aplicación. El Laminado Estándar o Liner ofrece alta resistencia al impacto, buena resistencia al desgaste y es de fácil mantenimiento. Es utilizado principalmente para mobiliario institucional en superficies de trabajo, en restaurantes, cafeterías y en general en elementos donde no se requieran aristas redondeadas.

The Standard Laminate or Liner of Lamitech S.A.S., is high performance compared to conventional laminates for this application. Standard Laminate or Liner offers high impact resistance, good wear resistance and is easy to maintain. It is mainly used for institutional furniture on work surfaces, in restaurants, cafeterias and in general in elements where rounded edges are not required.

Identificación del Producto / Product identification							
TIPO LAMINADO / LAMINATE TYPE	LAMITECH GRADO / LAMITECH GRADE	ESPESOR NOMINAL / NOMINAL THICKNESS	TAMAÑOS / SIZES			ACABADOS / FINISHES	
		mm. (Pulgada/Inch)	4 x 8 pies / +/-AZ122:BB126 ft (1.22 x 2.44m)	4 x 10 pies / ft (1.22 x 3.06m)	5 x 12 pies / ft (1.53 x 3.66m)	BRILLANTE / GLOSS	MATE / MATTE
Horizontal General Standar (HGS)	70	1.2 -0.048	SÍ	SÍ	SÍ	SÍ	SÍ
Horizontal General Light (HGL)	50	1 -0.039	SÍ	SÍ	SÍ	SÍ	SÍ
Vertical General Standar (VGS)	30	0.7 -0.028	SÍ	SÍ	SÍ	SÍ	SÍ
Vertical General Ligth (VGL)	10	0.5 -0.02	SÍ	SÍ	SÍ	SÍ	SÍ

BT12 / 02 a 13 / REV 01

* Otros acabados y tamaños están disponibles. Por favor contacte nuestro representante comercial vigente.

* Other finishes and sizes are available. Please contact our current business representative.

Limitaciones Básicas / Basic Limitations

El Laminado Estándar o Liner es una superficie para uso interior, no es material estructural, no admite humedad extrema o temperaturas superiores a 135°C, tampoco debe ser expuesto a la luz continua y directa del sol. El Laminado Estándar o Liner es utilizado para recubrimiento de superficies horizontales o verticales rectas (no postformables). Consulte las referencias de línea aprobadas en calidad Estándar o Liner son los mosaicos de producto vigente. Cualquier orientación adicional por favor consultar a nuestro representante comercial.

Laminado Estándar / Standard Laminate

Boletín Técnico / Technical Bulletin



The Standard Laminate or Liner is a surface for indoor use, it is not a structural material, it does not admit extreme humidity or temperatures above 135°C, nor should it be exposed to direct and direct sunlight. The Standard Laminate or Liner is used to cover straight horizontal or vertical surfaces (not postformable). See the approved line references in Standard or Liner quality are the current product tiles. Any additional guidance please consult our commercial representative.

Información Útil / Useful Information

1. El Laminado Estándar o Liner debe acondicionarse y almacenarse en un lugar seco y ventilado, nunca a la intemperie, Debe ser estibado horizontalmente y almacenado en lo posible a temperatura ambiente menor de 30°C y humedad relativa menor a 60%.

2. En la selección del adhesivo a usar hay varias alternativas, la más común es el cemento de contacto en base solvente-neopreno, el cual se recomienda para aplicaciones manuales donde la presión ejercida es baja. Cuando se trata de aplicaciones industriales recomendamos los adhesivos de PVA (acetato de polivinilo), que no son reactivables con el calor y tienen alta resistencia a la humedad. Para una buena adherencia del laminado Estándar o Liner, recomendamos emplear entre 80 y 140gr/m² de adhesivo PVA y ejercer una presión de 2 a 3kg/cm². Al terminar la aplicación, en caso de quedar residuos de adhesivo en el laminado limpiar la superficie con un paño suave humedecido con solvente orgánico tipo varsol o con una mezcla 50:50 de alcohol-solvente orgánico. Se debe enjuagar con agua tibia retirando por completo el solvente.

3. Para evitar que la superficie enchapada con Laminado Estándar o Liner se pandee o se deforme, le sugerimos aplicar en la cara posterior del enchape el laminado backer o balance, a fin de obtener el óptimo equilibrio en la humedad absorbida por la capa de madera. Se recomienda que el Laminado Estándar o Liner y su backer sean del mismo espesor.

4. El corte del Laminado Estándar o Liner debe hacerse con sierras de disco de velocidades entre 8-12m/min. y 3000 a 5500r.p.m., con geometría alternada trapezoidal plana. Para labores de ruteado debe utilizar fresas cilíndricas de 12000r.p.m., mínimo.

5. Para perforar el Laminado Estándar o Liner, utilice taladros de 10000r.p.m. con brocas de tungsteno-carburo de punta biangular, la broca seleccionada debe ser 0.002 pulgadas (0.05mm) más grande que el diámetro del orificio a realizar.

1. The Standard Laminate or Liner should be conditioned and stored in a dry and ventilated place, never in the open, It should be stowed horizontally and stored as much as possible at room temperature below 30°C and relative humidity less than 60%.

2. In the selection of the adhesive to be used there are several alternatives, the most common is solvent-neoprene based contact cement, which is recommended for manual applications where the pressure exerted is low. When it comes to industrial applications, we recommend PVA (polyvinyl acetate) adhesives, which are not reactivable with heat and have high resistance to moisture. For a good adhesion of the Standard or Liner laminate, we recommend using between 80 and 140gr/m² of PVA adhesive and exerting a pressure of 2 to 3 kg/cm². At the end of the application, if adhesive residue remains on the laminate, clean the surface with a soft cloth dampened with organic solvent varsol or with a 50:50 mixture of alcohol-organic solvent. It should be rinsed with warm water by completely removing the solvent.

Laminado Estándar / Standard Laminate

Boletín Técnico / Technical Bulletin



3. To prevent the veneered surface with Standard Laminate or Liner from buckling or deforming, we suggest applying the backer or balance laminate on the back of the veneer, in order to obtain the optimum balance in the moisture absorbed by the wood layer. It is recommended that the Standard Laminate or Liner and its backer be the same thickness.

4. The cutting of the Standard Laminate or Liner should be done with disc saws with speeds between 8-12m/min. and 3000 to 5500r.p.m., with flat trapezoidal alternating geometry. For routing work you must use cylindrical drills of 12000rpm, minimum.

5. To drill the Standard Laminate or Liner, use 10000rpm drills. With tungsten carbide drill bits with a biangular tip, the selected drill bit should be 0.002 inches (0.05mm.) larger than the diameter of the hole to be made.

Instrucciones De Mantenimiento Y Limpieza / Maintaining And Cleaning Instructions

Mantenimiento Diario / Daily Maintaining

Como muchos otros materiales de diseño de interiores, el Laminado Estándar debe limpiarse regularmente.

Limpie solo con un paño suave y húmedo, con agua tibia entre y, si es necesario, use detergente suave. Se pueden usar casi todos los productos comunes de limpieza y desinfección del hogar no abrasivos. Para imperfecciones comunes, simplemente limpie la superficie con agua templada usando un paño no abrasivo, las manchas más difíciles se pueden eliminar con la ayuda de solventes y limpiadores domésticos no abrasivos.

Cuando tenga manchas viejas, seque y acumule, use una esponja mágica o un paño suave para sacarlas. Después de usar cualquier solvente, se debe obligatoriamente enjuagar la superficie con agua templada y un detergente suave y repetir el enjuague con agua.

As many other interiors design materials the Standard Laminate should be cleaned regularly. Clean out only by using a wet soft cloth, with mild temperature water and, if necessary, use soft detergent. Almost all common non-abrasive household cleaning and disinfection products can be used. For common blemishes, simply clean the surface with mild temperature water by using a non-abrasive cloth, harder stains can be eliminated aided with non-abrasives domestic solvents and cleaners.

When old stains, dry and accumulate, use a magic sponge or soft cloth to take them out. After using any solvent it is mandatory to rinse the surface with warm water and a mild detergent and repeat the rinse with water.

Consejos De Limpieza Útiles / Useful Cleaning Tips

Para obtener los mejores resultados cuando se limpian los Laminados Estándar, es muy importante recordar los siguientes consejos:

Un Laminado Estándar NUNCA debe limpiarse con productos que contengan abrasivos, esponjas de metal, papel de lija o lana de acero. Evite los ácidos fuertes o las sustancias alcalinas porque la superficie se puede teñir irreversiblemente.

Laminado Estándar / Standard Laminate

Boletín Técnico / Technical Bulletin



Las sustancias cloradas pueden degradar y decolorar la superficie. El hipoclorito de sodio se debe usar a concentraciones por debajo del 5%, permitiendo un contacto continuo de no más de 5 minutos y, después de la limpieza, las superficies deben enjuagarse con suficiente agua templada y paño suave.

El peróxido de hidrógeno se debe usar en concentraciones por debajo del 3%, lo que permite un contacto continuo de no más de 10 minutos y, después de la limpieza, las superficies deben enjuagarse con suficiente agua templada y ropa suave.

Cuando se usan solventes, la tela debe estar muy limpia para evitar marcas residuales en el Laminado Estándar. Se recomienda lavar y enjuagar con agua templada.

No use productos de restauración de muebles ni productos de limpieza a base de aceites porque tienden a dejar grasa residual en la superficie que atrapa las partículas sucias.

No utilice raspadores metálicos, cepillos metálicos ni ninguna otra herramienta metálica para eliminar los residuos del Laminado Estándar, como yeso o pintura seca, ya que la superficie puede dañarse irreversiblemente.

To obtain the best results when clean the Standard Laminate, it is very important to remind the following tips:

A Standard Laminate should NEVER be cleaned with products containing abrasives, metal sponges, sanding paper or Steel wool. Avoid strong acid or alkaline substances because the surface can be irreversibly stained.

Chlorinated substances can degrade and discolor the surface. Sodium hypochlorite must be used at concentrations under 5% allowing continuous contact not more than 5 minutes and, after cleaning, surfaces must be rinsed by using enough mild temperature water and soft clothes.

Hydrogen peroxide must be used at concentrations under 3% allowing continuous contact not more than 10 minutes and, after cleaning, surfaces must be rinsed by using enough mild temperature water and soft clothes.

When solvents are used, cloth should be very clean to avoid residual marks on the Standard Laminate. It is recommended to wash out and rinse with mild temperature water.

Do not use furniture restoration products or oil-based cleaning products because they tend to leave residual grease on the surface that traps dirty particles.

Do not use metallic scrapers, metallic brushes or any other metallic tool to remove residuals from the Standard Laminate, like gypsum or dry paint because surface can irreversibly damage.

Consejos De Limpieza / Cleaning Tips

Al principio, use un paño seco o toalla de papel, luego use agua entre 35-40°C (95-105°F) con jabón suave o detergente doméstico, permitiendo actuar hasta que la suciedad comience a ablandarse.

Laminado Estándar / Standard Laminate

Boletín Técnico / Technical Bulletin



Si quedan manchas e imperfecciones, use un solvente orgánico como Varsol y luego use agua entre 35-40°C (95-105°F) con jabón suave o detergente doméstico, permitiendo actuar hasta que la suciedad comience a ablandarse.

Si quedan manchas y suciedad, limpie la superficie con un paño suave o utilice una mezcla 50:50 de alcohol y solvente orgánico, para no afectar su tono y diseño original. La resistencia al manchado es alta sin embargo NO recomendamos su uso en superficies de trabajo tipo laboratorio donde utilicen químicos oxidantes, álcalis y ácidos fuertes en su labor diaria.

At the beginning, use a dry cloth or paper towel, then use water between 35-40°C (95-105°F) with domestic soft soap or detergent, allowing to act until dirt starts to soften.

If dirty and blemishes remain, use a solvent like white spirit and, then use water between 35-40°C (95-105°F) with domestic soft soap or detergent, permitting to act until dirt starts to soften.

If dirty and blemishes remain, clean the surface with a soft cloth or use a 50:50 mixture of alcohol and organic solvent, so as not to affect its original tone and design. The resistance to staining is high however we DO NOT recommend its use on lab type work surfaces where they use oxidizing chemicals, alkalis and strong acids in their daily work.

Instrucciones Para Eliminar Manchas Difíciles / Instructions For Removing Difficult Stains

Acetona o removedor de uñas, alcohol, gasolina, trementina, Varsol, tricloroetileno, percloroetileno y tricloroetano son adecuados para eliminar los residuos de neopreno.

3M Graffiti Remover, diluyente de pintura son algunas sustancias comerciales que se pueden utilizar. Recuerda siempre enjuagar con suficiente agua.

Nota: Las marcas de productos son solo sugerencias y su efectividad no está garantizada.

Acetone or nail remover, alcohol, gasoline, turpentine, White spirit, trichloroethylene, perchloroethylene and trichloroethane are suitable to remove neoprene residues.

3M Graffiti Remover, paint diluent or Hauser Vandal are some commercial substances that can be used. Remember to always rinse by using enough water.

Note: Product Brand names are only suggestions and its effectivity is not guaranteed.

Es responsabilidad del distribuidor/instalador verificar los documentos técnicos vigentes actualizados en la página web respectiva. Visítenos en www.lamitech.com.co para mayor información.

It is the responsibility of the distributor / installer to verify the updated technical documents updated on the respective website. Visit us at www.lamitech.com.co for more information.

VERSIÓN DIC2018 Este documento reemplaza a todas las guías técnicas y de instalación impresas o electrónicas antes distribuidas por LAMITECH.

VERSION DEC2108 This document supersedes all printed and electronic technical and installation guides previously distributed by LAMITECH.

Laminado Metálico / Metal Laminate

Boletín Técnico / Technical Bulletin



Descripción Del Producto / Product Description

Composición Del Producto / Composition

El Laminado Metálico es fabricado con hojas de aluminio y papel Kraft impregnado con resina fenólica como núcleo del laminado. Este conjunto es sometido a una presión específica de 90kg/cm² y temperatura de 135°C(275°F). Una vez prensado el Laminado Metálico es cortado en dimensiones nominales y lijado en su respaldo para proveer mayor adherencia cuando se aplique con adhesivo sobre el sustrato de madera.

The Metal Laminate is manufactured with aluminum sheets and kraft paper impregnated with phenolic resin as the core of the laminate. This set is subjected to a specific pressure of 90kg/cm² and a temperature of 135°C (275°F). Once pressed the Metal Laminate is cut in nominal dimensions and sanded on its back to provide greater adhesion when applied with adhesive on the wood substrate

Usos Recomendados / Recommended Uses

El Laminado Metálico combina las bondades en fabricación de un laminado decorativo de alta presión (HPL) con la pureza del metal. El Laminado Metálico es diseñados para aplicaciones verticales o aplicaciones horizontales de trabajo liviano, en espacios interiores donde se requiera de un acento especial como restaurantes, teatros, recepción de hoteles, joyerías, boutiques, oficinas y almacenes por departamentos, entre otros.

Metal Laminate combines the advantages of our high pressure decorative laminates (HPL) with the purity of metal. Metal Laminate is designed for vertical applications and horizontal in light work applications, in interior spaces where a unique decorative touch is required, such as: restaurants, jewelry stores, hotel counters, boutiques, theaters, offices and department stores, among others.

Identificación del Producto / Product identification							
TIPO LAMINADO / LAMINATE TYPE	LAMITECH GRADO / LAMITECH GRADE	ESPESOR NOMINAL / NOMINAL THICKNESS	TAMAÑOS / SIZES			ACABADOS / FINISHES	
		mm. (Pulgada/Inch)	4 x 8 pies / ft (1.22 x 2.44m)	4 x 10 pies / ft (1.22 x 3.06m)	5 x 12 pies / ft (1.53 x 3.66m)	CEPILLADO / BRUSH	MATE / MATTE
Horizontal Standard Lamitech Metallic Lam	70	1.20 (0.048)	X	X	-	X	X
Horizontal Standard Lamitech Metallic Lam	50	1.00 (0.039)	X	X	-	X	X
Horizontal Standard Lamitech Metallic Lam	30	0.70 (0.028)	X	X	-	X	X

BT07/02-06/REV 0

* Disponible en diversas texturas. Sin Oversize. Por favor consultar mosaico vigente.
* Available in various textures. Without Oversize Please consult current mosaic.

Las Referencias Stainless Steel Mirror 2027, Aluminium Mirror 2025, Brass Mirror 2026 y Copper Mirror 2036 solo disponibles en 1.00mm (0.39pulg) de espesor.

References Stainless Steel Mirror 2027, Aluminum Mirror 2025, Brass Mirror 2026 and Copper Mirror 2036 only available in 1.00mm (0.39 inch) thick.

Laminado Metálico / Metal Laminate

Boletín Técnico / Technical Bulletin



Limitaciones Básicas / Basic Limitations

El Laminado Metálico es una superficie para uso interior, no es material estructural, no admite humedad extrema o temperaturas continua por encima de 70°C(158°F), no debe ser expuesto a la luz directa y continua del sol. No debe post-formarse, debe ser utilizado en aplicaciones normales o rectas. Debido a la baja dureza superficial propia de metales dúctiles como el aluminio tiende a rayarse, por tanto, recomendamos su uso para aplicaciones verticales u horizontales de trabajo liviano. El Laminado Metálico es comercializado siempre con una película protectora, la cual solo debe ser retirada al terminar la aplicación para evitar el deterioro de la superficie durante su manipulación. Por favor revise nuestra colección para una mejor selección de los diseños aprobados y de los acabados. Cualquier orientación adicional por favor consultar a nuestro representante comercial.

The Metal Laminate is a surface for indoor use, it is not structural material, it does not admit extreme humidity or continuous temperatures above 70°C (158°F), it should not be exposed to direct and continuous sunlight. It must not be post-formed, it must be used in normal or straight applications. Due to the low surface hardness of ductile metals such as aluminum tends to scratch, therefore, we recommend its use for vertical or horizontal applications of light work. The Metal Laminate is always marketed with a protective film, which should only be removed at the end of the application to avoid deterioration of the surface during handling. Please check our collection for a better selection of approved designs and finishes. Any additional guidance please consult our commercial representative.

Información Útil / Useful Information

1. El Laminado Metálico debe acondicionarse y almacenarse en un lugar seco y ventilado, nunca a la intemperie, Debe ser estibado horizontalmente y almacenado en lo posible a temperatura ambiente menor de 30°C y humedad relativa menor a 60%.
2. En la selección del adhesivo a usar hay varias alternativas, la más común es el cemento de contacto en base solvente-neopreno, el cual se recomienda para aplicaciones manuales donde la presión ejercida es baja. Cuando se trata de aplicaciones industriales recomendamos los adhesivos de PVA (acetato de polivinilo), que no son reactivables con el calor y tienen alta resistencia a la humedad. Para una buena adherencia del Laminado Metálico, recomendamos emplear entre 80 y 140gr/m² de adhesivo PVA y ejercer una presión de 2 a 3kg/cm². Al terminar la aplicación, en caso de quedar residuos de adhesivo en el laminado limpiar la superficie con un paño suave humedecido con solvente orgánico tipo varsol o con una mezcla 50:50 de alcohol-solvente orgánico. Se debe enjuagar con agua tibia retirando por completo el solvente.
3. Para evitar que la superficie enchapada con Laminado Metálico se pandee o se deforme, le sugerimos aplicar en la cara posterior del enchape el laminado backer o balance, a fin de obtener el óptimo equilibrio en la humedad absorbida por la capa de madera. Se recomienda que el Laminado Metálico y su backer sean del mismo espesor.
4. El corte del Laminado Metálico debe hacerse con sierras de disco de velocidades entre 8-12m/min. y 3000 a 5500r.p.m., con geometría alternada trapezoidal plana. Para labores de ruteado debe utilizar fresas cilíndricas de 12000r.p.m., mínimo.
5. Para perforar el Laminado Metálico, utilice taladros de 10000r.p.m. con brocas de tungsteno-carburo de punta biangular, la broca seleccionada debe ser 0.002 pulgadas (0.05mm.) más grande que el diámetro del orificio a realizar.

Laminado Metálico / Metal Laminate

Boletín Técnico / Technical Bulletin



6. Para asegurar el mantenimiento en buen estado de la superficie del Laminado Metálico recomendamos solicitar el producto recubierto con película protectora, la cual asegura que la superficie esté libre de rayones y sucios durante su transporte, manejo y aplicación, factores que afectan seriamente la calidad final del laminado.

1. The Metal Laminate must be conditioned and stored in a dry and ventilated place, never outdoors, It must be stowed horizontally and stored as far as possible at room temperature below 30°C and relative humidity less than 60%.

2. In the selection of the adhesive to be used there are several alternatives, the most common is solvent-neoprene based contact cement, which is recommended for manual applications where the pressure exerted is low. When it comes to industrial applications, we recommend PVA (polyvinyl acetate) adhesives, which are not reactivable with heat and have high resistance to moisture. For a good adhesion of the Metal Laminate, we recommend using between 80 and 140gr/m² of PVA adhesive and exerting a pressure of 2 to 3kg/cm². At the end of the application, if adhesive residue remains on the laminate, clean the surface with a soft cloth dampened with organic solvent varsol or with a 50:50 mixture of alcohol-organic solvent. It should be rinsed with warm water by completely removing the solvent.

3. To prevent the plating surface with Metal Laminate from buckling or deforming, we suggest applying the backer or balance laminate on the back side of the veneer, in order to obtain the optimum balance in the moisture absorbed by the wood layer. It is recommended that the Metal Laminate and its backer be the same thickness.

4. The cutting of the Metal Laminate should be done with disc saws with speeds between 8-12m / min. and 3000 to 5500r.p.m., with flat trapezoidal alternating geometry. For routing work you must use cylindrical drills of 12000r.p.m., Minimum.

5. To drill the Metal Laminate, use 10000r.p.m drills. With tungsten-carbide bits with a biangular tip, the selected bit should be 0.002 inches (0.05mm.) larger than the diameter of the hole to be made.

6. To ensure the maintenance in good condition of the surface of the Metal Laminate we recommend requesting the product coated with protective film, which ensures that the surface is free of scratches and dirty during transport, handling and application, factors that seriously affect the quality laminate finish

Instrucciones De Mantenimiento Y Limpieza / Maintaining & Cleaning Instructions **Mantenimiento Diario / Daily Maintaining**

Como muchos otros materiales de diseño de interiores, el Laminado Metálico debe limpiarse regularmente.

Limpie solo con un paño suave y húmedo, con agua tibia entre y, si es necesario, use detergente suave. Se pueden usar casi todos los productos comunes de limpieza y desinfección del hogar no abrasivos. Para imperfecciones comunes, simplemente limpie la superficie con agua templada usando un paño no abrasivo, las manchas más difíciles se pueden eliminar con la ayuda de solventes y limpiadores domésticos no abrasivos. Cuando tenga manchas viejas, seque y acumule, use una esponja mágica o un paño suave para sacarlas. Después de usar cualquier solvente, se debe obligatoriamente enjuagar la superficie con agua templada y un detergente suave y repetir el enjuague con agua.

Laminado Metálico / Metal Laminate

Boletín Técnico / Technical Bulletin



As many other interiors design materials the Metal Laminate should be cleaned regularly.

Clean out only by using a wet soft cloth, with mild temperature water and, if necessary, use soft detergent. Almost all common non-abrasive household cleaning and disinfection products can be used. For common blemishes, simply clean the surface with mild temperature water by using a non-abrasive cloth, harder stains can be eliminated aided with non-abrasives domestic solvents and cleaners. When old stains, dry and accumulate, use a magic sponge or soft cloth to take them out. After using any solvent it is mandatory to rinse the surface with warm water and a mild detergent and repeat the rinse with water.

Consejos De Limpieza Útiles / Useful Cleaning Tips

Para obtener los mejores resultados cuando se limpian los Laminados Metálicos, es muy importante recordar los siguientes consejos:

Un Laminado Metálico, NUNCA debe limpiarse con productos que contengan abrasivos, esponjas de metal, papel de lija o lana de acero. Evite los ácidos fuertes o las sustancias alcalinas porque la superficie se puede teñir irreversiblemente.

Las sustancias cloradas pueden degradar y decolorar la superficie. El hipoclorito de sodio se debe usar a concentraciones por debajo del 5%, permitiendo un contacto continuo de no más de 5 minutos y, después de la limpieza, las superficies deben enjuagarse con suficiente agua templada y paño suave.

El peróxido de hidrógeno se debe usar en concentraciones por debajo del 3%, lo que permite un contacto continuo de no más de 10 minutos y, después de la limpieza, las superficies deben enjuagarse con suficiente agua templada y ropa suave.

Cuando se usan solventes, la tela debe estar muy limpia para evitar marcas residuales en el Laminado Metálico. Se recomienda lavar y enjuagar con agua templada.

No use productos de restauración de muebles ni productos de limpieza a base de aceites porque tienden a dejar grasa residual en la superficie que atrapa las partículas sucias. No utilice raspadores metálicos, cepillos metálicos ni ninguna otra herramienta metálica para eliminar los residuos del Laminado Metálico, como yeso o pintura seca, ya que la superficie puede dañarse irreversiblemente.

To obtain the best results when clean the Metal Laminate, it is very important to remind the following tips:

A Metal Laminate should NEVER be cleaned with products containing abrasives, metal sponges, sanding paper or Steel wool. Avoid strong acid or alkaline substances because the surface can be irreversibly stained.

Chlorinated substances can degrade and discolor the surface. Sodium hypochlorite must be used at concentrations under 5% allowing continuous contact not more than 5 minutes and, after cleaning, surfaces must be rinsed by using enough mild temperature water and soft clothes.

Hydrogen peroxide must be used at concentrations under 3% allowing continuous contact not more than 10 minutes and, after cleaning, surfaces must be rinsed by using enough mild temperature water and soft clothes.

Laminado Metálico / Metal Laminate

Boletín Técnico / Technical Bulletin



When solvents are used, cloth should be very clean to avoid residual marks on the Metal Laminate. It is recommended to wash out and rinse with mild temperature water.

Do not use furniture restoration products or oil-based cleaning products because they tend to leave residual grease on the surface that traps dirty particles. Do not use metallic scrapers, metallic brushes or any other metallic tool to remove residuals from the Metal Laminate, like gypsum or dry paint because surface can irreversibly damage.

Consejos De Limpieza / Cleaning Tips

Al principio, use un paño seco o toalla de papel, luego use agua entre 35-40°C (95-105°F) con jabón suave o detergente doméstico, permitiendo actuar hasta que la suciedad comience a ablandarse.

Si quedan manchas e imperfecciones, use un solvente orgánico como Varsol y luego use agua entre 35-40°C (95-105°F) con jabón suave o detergente doméstico, permitiendo actuar hasta que la suciedad comience a ablandarse. Si quedan manchas y suciedad, limpie la superficie con un paño suave o utilice una mezcla 50:50 de alcohol y solvente orgánico, para no afectar su tono y diseño original. La resistencia al manchado es alta sin embargo NO recomendamos su uso en superficies de trabajo tipo laboratorio donde utilicen químicos oxidantes, álcalis y ácidos fuertes en su labor diaria.

At the beginning, use a dry cloth or paper towel, then use water between 35-40°C (95-105°F) with domestic soft soap or detergent, allowing to act until dirt starts to soften.

If dirty and blemishes remain, use a solvent like white spirit and, then use water between 35-40°C (95-105°F) with domestic soft soap or detergent, permitting to act until dirt starts to soften. If dirty and blemishes remain, clean the surface with a soft cloth or use a 50:50 mixture of alcohol and organic solvent, so as not to affect its original tone and design. The resistance to staining is high however we DO NOT recommend its use on lab type work surfaces where they use oxidizing chemicals, alkalis and strong acids in their daily work.

Instrucciones Para Eliminar Manchas Dificiles / Instructions For Removing Difficult Stains

Acetona o removedor de uñas, alcohol, gasolina, trementina, Varsol, tricloroetileno, percloroetileno y tricloroetano son adecuados para eliminar los residuos de neopreno.

3M Graffiti Remover, diluyente de pintura son algunas sustancias comerciales que se pueden utilizar. Recuerda siempre enjuagar con suficiente agua.

Nota: Las marcas de productos son solo sugerencias y su efectividad no está garantizada.

Acetone or nail remover, alcohol, gasoline, turpentine, White spirit, trichloroethylene, perchloroethylene and trichloroethane are suitable to remove neoprene residues.

3M Graffiti Remover, paint diluent or Hauser Vandal are some commercial substances that can be used. Remember to always rinse by using enough water.

Note: Product Brand names are only suggestions and its effectivity is not guaranteed.

Laminado Metálico / Metal Laminate

Boletín Técnico / Technical Bulletin



Es responsabilidad del distribuidor/instalador verificar los documentos técnicos vigentes actualizados en la página web respectiva. Visítenos en www.lamitech.com.co para mayor información.

It is the responsibility of the distributor / installer to verify the updated technical documents updated on the respective website. Visit us at www.lamitech.com.co for more information.

VERSIÓN DIC2018 Este documento reemplaza a todas las guías técnicas y de instalación impresas o electrónicas antes distribuidas por LAMITECH.

VERSION DEC2108 This document supersedes all printed and electronic technical and installation guides previously distributed by LAMITECH.
