

GUIA TÉCNICO

Compacto Interior





Desde 1956 que a Polyrey concebe, fabrica e comercializa painéis termolaminados decorativos e técnicos para o design e a decoração de interiores. Oferece-lhe soluções em Termolaminado HPL Compactos para o revestimento de paredes e para a realização de móveis (bancadas, cabines sanitárias, cacifos...). Os Compactos Polyrey acompanham todos os seus projectos de decoração de edifícios comerciais, do sector terciário e ainda dos destinados à habitação.



 **MADE IN FRANCE**



1	SOLUÇÕES COMPACTO INTERIOR	p. 6
A.	Gamas	p. 6
B.	Aplicações	p. 10
C.	Desempenhos	p. 12
2	CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	p. 17
A.	Composição	p. 17
B.	Propriedades técnicas	p. 18
3	TRANSPORTE E ARMAZENAMENTO	p. 20
A.	Manuseamento	p. 20
B.	Paletização e condições de armazenamento	p. 21
C.	Acondicionamento	p. 21
4	MAQUINAGEM DO COMPACTO	p. 22
A.	Corte	p. 22
B.	Perfuração	p. 25
C.	Aberturas e ângulos côncavos	p. 26
D.	Acabamento dos cantos	p. 26
E.	Gravura	p. 27
5	MONTAGEM E FIXAÇÃO	p. 29
A.	Aplicação horizontal	p. 29
B.	Aplicação vertical em revestimento de paredes	p. 31
C.	Aplicação vertical para mobiliário	p. 36
6	MANUTENÇÃO	p. 39
A.	Resistência a manchas e produtos químicos	p. 39
B.	Conselhos de limpeza	p. 43

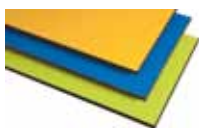
1 | SOLUÇÕES COMPACTO INTERIOR

Os painéis Compactos Polyrey são Termolaminados de Alta Pressão, espessos, compostos por várias camadas de papel kraft e duas faces decorativas, impregnadas com resina termo endurecível.

Possuindo propriedades técnicas reforçadas, imputrescíveis e com tratamento antibacteriano, adequam-se perfeitamente às utilizações intensivas (coletividades), em ambientes húmidos (sanitários) ou sensíveis (saúde). São apropriados para aplicações horizontais (bancadas de trabalho, tabuleiros...) ou aplicações verticais (painel de parede, porta...). Autoportantes a partir de 8 mm e maquináveis na massa, a sua flexibilidade de implementação permite uma grande liberdade criativa.

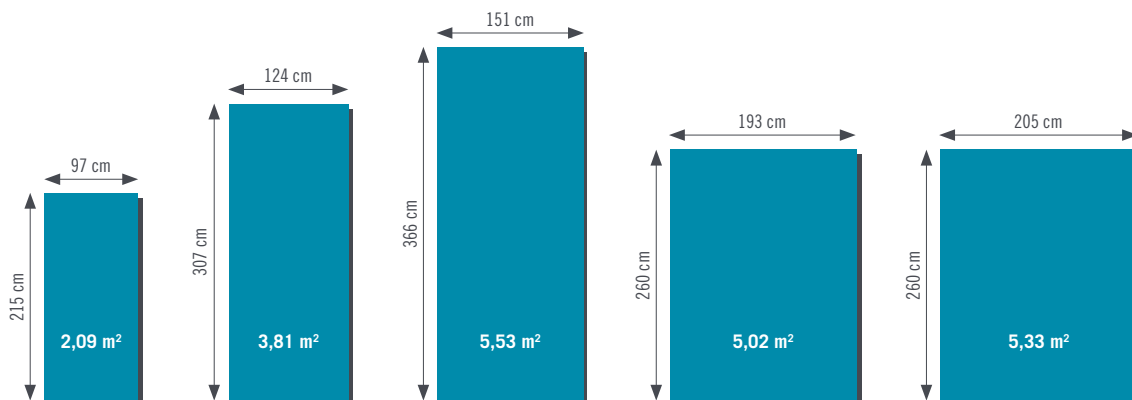
A | Gamas

1. Reysipur®



Os Compactos Reysipur® estão disponíveis em cerca de 800 décors, com acabamento acetinado (FA) e numa vasta gama de formatos para garantir uma otimização da disposição dos painéis (layout).
Constitui a solução técnica e decorativa para locais muito exigentes.

PRODUTO	Termolaminado HPL Compacto REYSIPUR®				
FORMATO	215 × 97 cm	307 × 124 cm	366 × 151 cm	260 × 193 cm	260 × 205 cm
ESPESSURA	4 - 6 - 8 - 10 - 12,5 mm			6 - 10 - 12,5 mm	
QUALIDADE	Núcleo kraft preto Standard			Núcleo kraft castanho Standard	Núcleo kraft castanho ou preto Standard
	Núcleo kraft preto Ignifugo				



Consulte-nos para conhecer as disponibilidades décors por formato e as nossas condições de serviço. Outros formatos (432 × 166 cm...) / espessuras / qualidades mediante pedido.



2. Monochrom®



Os Compactos Monochrom® são painéis termolaminados HPL tintos na massa, propostos em branco puro ou preto intenso, com acabamentos lisos ou texturados. Suporte único graças à sua sedução e sua qualidade, confere uma modernidade gráfica ao mobiliário, criando monoblocos maciços.



WHITE



BLACK

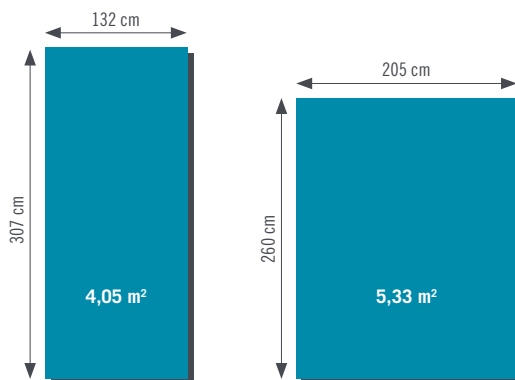
PRODUTO	Termolaminado HPL Compacto MONOCHROM®	
FORMATO	307 × 132 cm	260 × 205 cm
ESPESSURA	10 - 12,5 mm	8 - 10 - 12,5 mm
QUALIDADE	Núcleo kraft branco Ignifugo	
ACABAMENTO	FA - ROCHE - BRIHG	FA

PRODUTO	Termolaminado HPL Compacto MONOCHROM®
FORMATO	307 × 132 cm
ESPESSURA	10 - 12,5 mm
QUALIDADE	Núcleo kraft extra preto Standard
ACABAMENTO	FA - ROCHE - BRIHG



O Compacto núcleo branco está também disponível em padrões lisos, coloridos, com acabamento acetinado formato 260 × 205 cm.

Devido à cor do núcleo nem sempre é possível a perfeita combinação entre o Compacto Monochrom® e o Compacto Reysipur®.



Consulte-nos para conhecer as disponibilidades décors por formato e as nossas condições de serviço. Outros formatos / espessuras / qualidades mediante pedido.



B | Aplicações

Os painéis Compactos são utilizados sobretudo para revestimentos de paredes, para o fabrico de móveis e de bancadas de trabalho nos seguintes ambientes :

SAÚDE

Laboratórios : bancadas, mobiliário
Hospitais e Lares Medicalizados : tabuleiros,
mesas e cabeceiras de cama
Corredores e corrimãos
Salas limpas

VANTAGENS PRODUTO

- Resistente aos desinfetantes e produtos de limpeza mais utilizados (tipo Anios, Clinimax ou Ecolab)
- Higiénico e com tratamento antibacteriano
- Resistente a choques e riscos causados pelos carrinhos
- Transparente aos raios X

CONCEÇÃO E DECORAÇÃO

Balcão de Recepção
Revestimento de paredes e divisórias
Mobiliário contemporâneo

VANTAGENS PRODUTO

- Resistente à fricção, a choques e riscos
- Várias espessuras a partir de 4 mm
- Cerca de 300 décors disponíveis
- Cortes criativos e imaginativos

HABITAÇÃO

Parapeitos e enquadramento de janela
Espelhos de escadas
Mesa / Bancada de cozinha
Aparador

VANTAGENS PRODUTO

- Aprovado para o contacto alimentar e antibacteriano
- Hidrófugo, resistente aos salpicos de água
- Autoportante a partir de 8 mm
- Possibilidade de embutir uma banca lava-louça ou uma placa de fogão



COLECTIVO

Mobiliário escolar
Cacifos e vestiários
Provadores, duchas, casas de banho
Divisórias e portas
Blocos sanitários campismo, centro balneário

VANTAGENS PRODUTO

- Hidrófugo e imputrescível, resistente a ambientes muito húmidos
- Resistente contra vandalismo
- Possibilidade de instalação de lavatório ou banca
- Duas faces decorativas para utilização vertical autoportante

TRANSPORTE

Concepção e decoração de interiores
Sinalética

VANTAGENS PRODUTO

- Vários formatos e espessuras para todas as aplicações em paredes e horizontais
- Resistente a choques repetidos dos carrinhos e das malas
- Boa estabilidade de cores e décors, ao longo do tempo
- Gravura de textos e pictogramas na massa

INDÚSTRIA

Agroalimentar / câmaras frias
Concepção de contentores de estaleiro
Construção automóvel

VANTAGENS PRODUTO

- De fácil manutenção resistente aos produtos de limpeza industriais
- Hidrófugo, imputrescível e disponível em qualidade ignífuga
- Contacto alimentar autorizado
- Tratamento antibacteriano Sanitized®



1. Fácil implementação

- Autoportante a partir de 8 mm.
- Maquinável na massa, pode ser gravado.
- Não necessita de qualquer tratamento dos cantos.
- O Compacto é particularmente adequado para trabalhos de renovação.

2. Segurança contra fogo

A classe de reacção ao fogo exigível depende do tipo de edifício (Edifício aberto ao público, habitação...), da função do produto (estrutura, revestimento) e da sua localização na construção.

Qualidade	Euroclasse	Classificação M	Produto Polyrey	Espessura	Descritivo	Certificado
Ignífugo	B- s1, d0	M1	Compacto REYSIPUR®	≥ 6 mm	Compacto ignífugo CGF	FCBA
	NA		Compacto REYSIPUR®	4 mm	Compacto ignífugo CGF	LNE
	B- s2, d0		Compacto MONOCHROM® White	≥ 8 mm	Compacto ignífugo BCF	FCBA
Standard	C- s1, d0	M2	Compacto Reysipur® / Monochrom® Black	≥ 8 mm	Compacto standard CGS	FCBA
	D- s2, d0	M3	Compacto REYSIPUR®	6 mm	Compacto standard CGS	CWFT
	NA		Compacto REYSIPUR®	4 mm	Compacto standard CGS	CWFT

3. Resistência a toda a prova

- Material maciço, o Compacto resiste às agressões externas: choques, riscos, agentes químicos, desgaste...
- Hidrófugo e imputrescível, é ideal para ambientes húmidos. Resiste à água, ao vapor de água, ao bolor, ao apodrecimento, ao gelo e ao calor.
- Os termolaminados HPL Compactos têm uma resistência superior à maioria dos plásticos. São possíveis contactos a temperaturas iguais ou superiores a 180 °C.

4. Máxima higiene

O Compacto satisfaz os elevados requisitos de higiene: material não poroso, cantos homogéneos, facilidade de limpeza e de manutenção. Não se degrada com a acção dos desinfetantes correntes e dos solventes orgânicos, tais como a acetona ou o álcool doméstico.

O Compacto está aprovado para o contacto alimentar por um relatório de ensaio, realizado pelo Instituto de Análise e de Ensaios Químicos, da região Oeste (IANESCO), para alimentos aquosos, ácidos gordos em breves ou repetidos contactos com os alimentos. As taxas de migração ficam muito abaixo dos limiares toleráveis em nada afectam os alimentos. Os ensaios de migração específicos incidem sobre o formaldeído e a melamina.

A manutenção do Compacto é fácil sendo que a utilização de produtos adequados permite remover a sujidade mais comum.

Tipo de mancha	Produto de limpeza	White spirit	Acetona
Caneta esferográfica		x	x
Cola			x
Café	x		
Batom	x		x
Verniz para as unhas			x
Nicotina	x		
Óleo	x		x
Ferrugem	x		
Graxa	x		x
Chá	x		
Tinta			x
Gordura	x		x
Marcador		x	
Marcas de dedos	x		x
Sumos de fruta	x		
Cera	x		x
Vinho	x		

Para obter mais informações, consulte o quadro páginas 44-45.

5. Protecção antibacteriana Sanitized®

Todos os nossos Compactos usufruem de uma protecção activa à base de iões prata. A acção da prata é uma propriedade fundamental nos espaços de saúde, restauração e colectividades. Integrados no processo de fabrico os iões prata reduzem, eficazmente, a proliferação das bactérias durante toda a vida útil do material.

Em contacto com uma bactéria, tal como um Estafilococo dourado, os iões Ag⁺ neutralizam-na e evitam a divisão celular limitando, dessa forma, os riscos de infecção.

O tratamento Sanitized® não contém nano partículas. Aprovado para o contacto (Food Drug Administration), não migra para as substâncias em contacto contrariamente aos tratamentos à base de agentes orgânicos.

A tecnologia utilizada não é afectada pelos detergentes e outros produtos de limpeza.

Com o tratamento antibacteriano Sanitized® são destruídas mais 99.9 % das bactérias.

Eficiência testada sobre 7 bactérias, segundo a norma JISZ 2801⁽¹⁾ :

- Escherichia coli ATCC 8739
- Enterococcus hirae ATCC 8043
- Listeria monocytogenes ATCC 15313
- Staphylococcus aureus (MRSA) ATCC 33592
- Staphylococcus aureus ATCC 6538
- Salmonella enteritidis⁽²⁾ ATCC 13076
- Mycobacterium smegmatis ATCC 19420



(1) segundo a norma japonesa JS Z 2801 reconhecida internacionalmente (ISO).

(2) eficiência de 99.84 %



6. Material ecológico

As nossas 2 unidades industriais são certificadas ISO 14001. Desde 2003 que a Polyrey dispõe de uma cadeia de controlo garantindo um bom acompanhamento e transparência durante todo o processo de fabrico.

Todos os nossos compactos são actualmente eco certificados PEFC (40 % mini).



Quimicamente inerte, as emissões de gás geradas pela superfície do Compacto são inferiores aos limiares de detecção dos instrumentos de medição utilizados. Por outro lado, o Compacto não contém pentaclorofenol, amianto, halogéneos, ftalatos, bisfenol ou metais pesados e estão em conformidade com as restrições REACH.

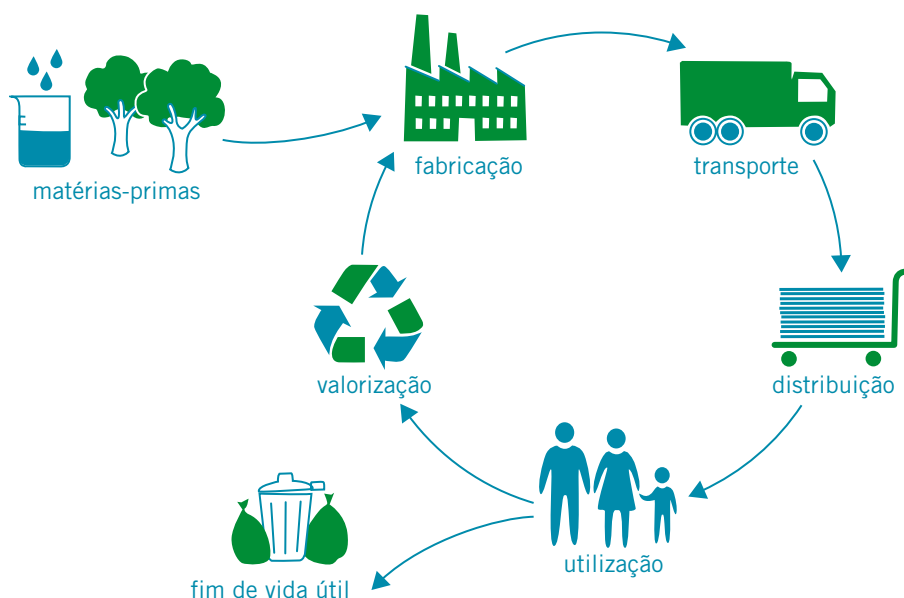


Os nossos Compactos usufruem de uma **classificação A para as emissões de COV** e outros gases perigosos.

Preocupada com a sua pegada ecológica, a Polyrey implementou uma análise do ciclo de vida (ACV) a fim de calcular e avaliar os impactos ambientais durante todo o ciclo de vida dos seus compactos, integrando a fabricação, a entrega, a instalação, a manutenção e a eliminação do próprio produto⁽¹⁾.

A ACV recenseia e qualifica, ao longo do ciclo de vida, os fluxos físicos de matéria e de energia, associados às actividades relacionadas com a vida do produto, e avalia os seus impactos ambientais.

Por razões de objectividade, as ACV Polyrey são realizadas por uma empresa independente (FCBA).



(1) A eliminação de resíduos de Compacto, por incineração (a 700 °C) em instalações aprovadas permite a recuperação de energia graças ao seu elevado poder calorífico (18 à 20 MJ/Kg).

Graças às suas qualidades ecológicas, **os nossos Compactos podem ser integrados em projectos de eco construção** de acordo com os rótulos em vigor (HQE, BREAM, LEED ou DGNB) que permitem avaliar a qualidade ecológica dos edifícios.

A fim de o ajudar nesse processo, participamos no preenchimento dos dossiês de certificação, colocando ao seu dispor elementos técnicos tais como as Fichas de Declaração Ambientais e Sanitárias, disponíveis na secção download do nosso site www.polyrey.com. Essas fichas resultam do nosso processo de análise e de controlo do ciclo de vida dos nossos materiais.

FDES

Ficha de Declaração Ambiental e Sanitária

A indústria da construção decidiu seguir o método descrito na norma AFNOR P01-010 "Conteúdo da informação ambiental e sanitária sobre os produtos de construção".

Essa ferramenta permite estruturar uma informação ambiental relevante (dados brutos e indicadores de impacto ambiental)

Constitui, dessa forma, aquilo que chamamos "declaração ambiental e sanitária", ao abrigo das normas internacionais (ISO 14040 e ISO 14025).

Permite obter informações relevantes e fiáveis sobre :

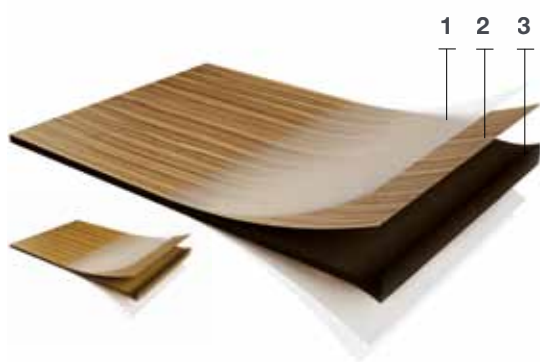
- Os impactos ambientais dos produtos em cada etapa do seu ciclo de vida.
- A avaliação do risco sanitário (emissões de substâncias perigosas, COV...).
- A avaliação do conforto nos espaços interiores.



2 | CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

A | Composição

REYSIPUR®



- 1 Overlay de proteção sobre os decors impressos.
- 2 Folha decorativa impregnada com resina melaminica nas duas faces.
- 3 Camadas de papel kraft castanho ou preto impregnado com resina fenólica.

MONOCHROM®



- 1 Folha decorativa impregnada com resina melaminica nas duas faces.
- 2 Camadas de papel kraft tinto na massa impregnado com resina termo endurecível.



Resistência à fissuração



Resistência a riscos



Resistência ao calor



Fácil manutenção



Higiene alimentar



Resistência aos produtos químicos e domésticos



Resistência à abrasão



Resistência a queimaduras de cigarros



Solidez da cor à luz artificial



Resistência a choques

B | Propriedades técnicas

1. Reysipur®

Conforme com a EN 438-4	Qualidade		Standard	Ignífuga
	Décor / acabamento		Todos os decors – FA (acabamento acetinado)	
	Espessura		4 - 6 - 8 - 10 - 12,5 mm	
	Tipo normalizado		CGS	CGF
Característica	Norma	Unidade		
PROPRIEDADES FÍSICAS E DIMENSIONAIS				
Massa volumica	EN ISO 1183-1	g/cm ³	≥ 1,35	≥ 1,35
Tolerância espessura	EN 438-2-5	mm	4 mm : ± 0,30 / 6 mm : ± 0,40 8-10 mm : ± 0,50 / 12,5 mm : ± 0,60	4 mm : ± 0,30 / 6 mm : ± 0,40 8-10 mm : ± 0,50 / 12,5 mm : ± 0,60
Tolerância comprimento e largura	EN 438-2-6	mm	- 0 / + 10	- 0 / + 10
Tolerância rectidão dos bordos	EN 438-2-7	mm/m	≤ 1,5	≤ 1,5
Tolerância de esquadria	EN 438-2-8	mm/m	≤ 1,5	≤ 1,5
Tolerância de planeidade	EN 438-2-9	mm/m	4 mm : ≤ 8,0 / 6-8 mm : ≤ 5,0 10-12,5 mm : ≤ 3,0	4 mm : ≤ 8,0 / 6-8 mm : ≤ 5,0 10-12,5 mm : ≤ 3,0
Estabilidade dimensional a temperatura elevada	EN 438-2-17	%	4 mm : ≤ 0,40 / 6-8-10-12,5 mm : ≤ 0,30	4 mm : ≤ 0,40 / 6-8-10-12,5 mm : ≤ 0,30
• Sentido longitudinal • Sentido transversal			4 mm : ≤ 0,80 / 6-8-10-12,5 mm : ≤ 0,60	4 mm : ≤ 0,80 / 6-8-10-12,5 mm : ≤ 0,60
PROPRIEDADES MECÂNICAS				
Módulo de flexão	ISO 178	MPa	≥ 9000	≥ 9000
Resistência em flexão	ISO 178	MPa	≥ 80	≥ 80
Resistência em tracção	ISO R527	MPa	≥ 60	≥ 60
Resistência à água a ferver	EN 438-2-12	%	4 mm : ≤ 5 / 6-8-10-12,5 mm : ≤ 2	4 mm : ≤ 7 / 6-8-10-12,5 mm : ≤ 3
• Aumento de massa • Aumento de espessura • Aspecto			Classe ^(a)	4 mm : ≤ 6 / 6-8-10-12,5 mm : ≤ 2 4
Resistência ao choque de um berline de grande diâmetro (altura de queda para um diâmetro de impressão ≤ 10mm)	EN 438-2-21	mm	4 mm ≥ 1400 6-8-10-12,5 mm ≥ 1800	4 mm ≥ 1400 6-8-10-12,5 mm ≥ 1800
Resistência ao fendilhamento de superfície	EN 438-2-24	Classe ^(a)	4	4
PROPRIEDADES DE SUPERFÍCIE				
Defeitos de superfície	EN 438-2-4	mm ² /m ²	≤ 1	≤ 1
• Pontuais • Lineares			≤ 10	≤ 10
Resistência ao desgaste (ponto inicial)	EN 438-2-10	Nº de voltas	≥ 150	≥ 150
Resistência ao vapor de água	EN 438-2-14	Classe ^(a)	4	4
Resistência ao calor seco	EN 438-2-16	Classe ^(a)	4	4
Resistência ao calor húmido	EN 12721	Classe ^(a)	4	4
Resistência a riscos	EN 438-2-25	Grau ^(b)	3	3
Resistência a manchas	EN 438-2-26	Classe ^(a)	5	5
• Grupos 1 & 2 • Grupo 3			4	4
Solidez da cor à luz artificial	EN 438-2-27	Escala de cinzentos	4 a 5	4 a 5
Resistência à queimadura de cigarros	EN 438-2-30	Classe ^(a)	3	3
COMPORTAMENTO AO FOGO				
Reacção ao fogo	EN 13501-1	Euroclasse	< 8 mm : D, s2 - d0 / ≥ 8 mm : C, s1 - d0	≥ 6 mm : B, s1 - d0
Poder calorífico superior	EN ISO 1716	MJ/kg	18 - 20	18 - 20
QUALIDADES SANITÁRIAS E AMBIENTAIS				
Contacto alimentar	EN 13130-1		Apto	Apto
Libertação de formaldeído	EN 717-2	Classificação	E1	E1
Emissões de substâncias voláteis	ISO 16000-9	Classificação	A	A
Comportamento antibacteriano	JIS Z 2801	Redução em %	> 99,9	> 99,9

CGS : Compacto standard CGF : Compacto ignífuga

(a) Classe : 1 = Degradação da superfície. 2 = Alteração importante de aspeto. 3 = Alteração moderada. 4 = Pequena alteração visível sob determinados ângulos. 5 = Nenhuma alteração.

(b) Grau : 2 = Riscos contínuos em 2N. 3 = Riscos contínuos em 4N.

2. Monochrom®

Conforme com EN 438-4 e 438-9	Qualidade núcleo		Ignífugo branco	Standard extra preto
	Dêcor / acabamento		FA - BRIHG - ROC	
	Espessura		8 - 10 - 12,5 mm	10 - 12,5 mm
	Tipo normalizado		BCF	CGS
Característica	Norma	Unidade		
PROPRIEDADES FÍSICAS E DIMENSIONAIS				
Massa volúmica	EN ISO 1183-1	g/cm ³	≥ 1,40	≥ 1,35
Tolerância espessura	EN 438-2-5	mm	8-10 mm : ± 0,70 / 12,5 mm : ± 0,80	-10 mm : ± 0,50 / 12,5 mm : ± 0,60
Tolerância comprimento e largura	EN 438-2-6	mm	- 0 / + 10	- 0 / + 10
Tolerância rectidão dos bordos	EN 438-2-7	mm/m	≤ 1,5	≤ 1,5
Tolerância de esquadria	EN 438-2-8	mm/m	≤ 1,5	≤ 1,5
Tolerância de planeidade	EN 438-2-9	mm/m	≤ 5,0	≤ 3,0
Estabilidade dimensional a temperatura elevada	EN 438-2-17	%		
• Sentido longitudinal			≤ 0,50	≤ 0,30
• Sentido transversal			≤ 0,80	≤ 0,60
PROPRIEDADES MECÂNICAS				
Módulo de flexão	EN ISO 178	MPa	≥ 9000	≥ 9000
Resistência em flexão	EN ISO 178	MPa	≥ 80	≥ 80
Resistência em tração	EN ISO 527-2	MPa	≥ 60	≥ 60
Resistência à água a ferver	EN 438-2-21	%		
• Aumento de massa			≤ 3	≤ 2
• Aumento de espessura			≤ 4	≤ 2
• Aspecto	Classe ^(a)	BRIHG : 3 / Outros : 4	BRIHG : 3 / Outros : 4	
Resistência ao choque de um berline de grande diâmetro (altura de queda para um diâmetro de impressão ≤ 10mm)	EN 438-2-21	mm	≥ 1800	≥ 1800
Resistência ao fendilhamento SUPERFÍCIE	EN 438-2-24	Classe ^(a)	BRIHG : 3 / Outros : 4	BRIHG : 3 / Outros : 4
Resistência ao fendilhamento NÚCLEO	EN 438-2-24	Classe ^(a)	3	3
PROPRIEDADES DE SUPERFÍCIE				
Defeitos de superfície	EN 438-2-4	mm ² /m ²		
• Pontuais			≤ 1	≤ 1
• Lineares			≤ 10	≤ 10
Resistência ao desgaste (ponto inicial)	EN 438-2-10	Nº de voltas	≥ 150	≥ 150
Resistência ao vapor de água	EN 438-2-14	Classe ^(a)	BRIHG : 3 / Outros : 4	BRIHG : 3 / Outros : 4
Resistência ao calor seco	EN 438-2-16	Classe ^(a)	BRIHG : 3 / Outros : 4	BRIHG : 3 / Outros : 4
Resistência a riscos	EN 438-2-25	Grau ^(b)	BRIHG : 2 / Outros : 3	BRIHG : 2 / Outros : 3
Resistência a manchas	EN 438-2-26	Classe ^(a)		
• Grupos 1 & 2			5	5
• Grupo 3			4	4
Solidez da cor à luz artificial	EN 438-2-27	Escala de cinzentos	4 a 5	4 a 5
Resistência à queimadura de cigarros	EN 438-2-30	Classe ^(a)	3	3
COMPORTAMENTO AO FOGO				
Reacção ao fogo	EN 13501-1	Euroclasse	B-s2,d0	C-s1,d0
Poder calorífico superior	EN ISO 1716	MJ/kg	18 - 20	18 - 20
QUALIDADES SANITÁRIAS E AMBIENTAIS				
Contacto alimentar	EN 13130-1		Apto	Apto
Libertação de formaldeído	EN 717-2	Classificação	E1	E1
Comportamento antibacteriano	JIS Z 2801	Redução em %	> 99,9	> 99,9

BCF : Compacto com alma colorida ignífuga CGS : Compacto standard

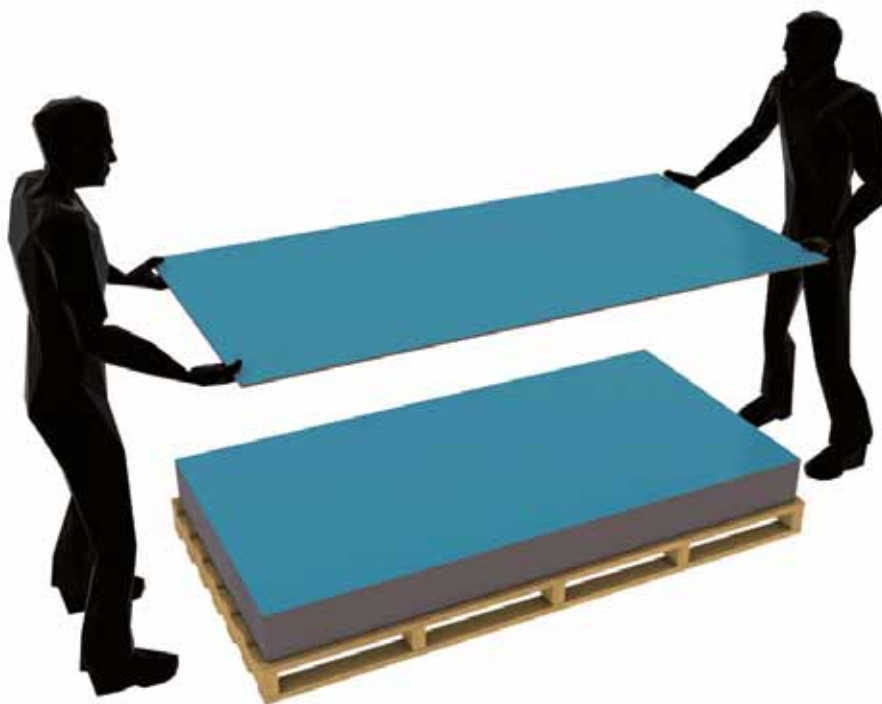
(a) Classe : 1= Degradação da superfície, 2 = Alteração importante de aspecto, 3 = Alteração moderada, 4 = Pequena alteração visível sob determinados ângulos, 5 = Nenhuma alteração.
(b) Grau : 2 = Riscos contínuos em 2N, 3 = Riscos contínuos em 4N.

3 | TRANSPORTE E ARMAZENAMENTO

A | Manuseamento

Aquando do manuseamento é recomendado levantar separadamente os painéis a fim de os preservar contra os riscos.

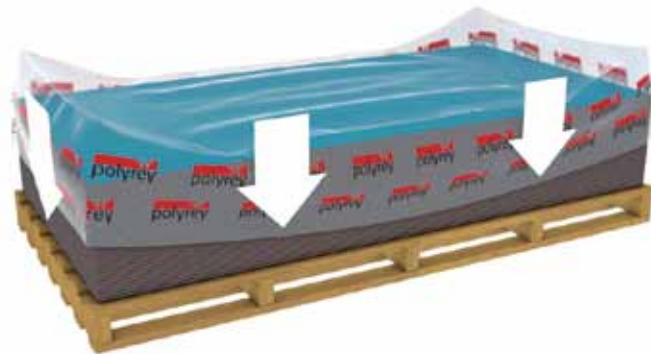
Recomenda-se que evite o deslizar das superfícies decorativas uma contra a outra. Pode ser utilizado um dispositivo de fixação (ex. ventosas).



Certifique-se sempre que as 2 faces do painel estão limpas e isentas de partículas abrasivas.

B | Paletização e condições de armazenamento

- Utilizar paletes planas e rígidas cujas dimensões sejam, pelo menos, iguais às dos painéis a fim de evitar qualquer deslizamento e espaço em falso.
- O entre eixo dos caibros deve ser, no máximo, de 600 mm.
- Armazenar os painéis num local fechado ao abrigo da humidade e do calor (10 a 30 °C - 40 a 60 % HR).
- Em caso de armazenamento horizontal sobre paletes, colocar uma folha de protecção suficientemente grande entre a palete e o painel bem como sobre o painel superior.
- É aconselhado manter os painéis na sua embalagem de origem fechada (capa plástica).
- Um armazenamento dos painéis na horizontal evita o aparecimento de deformações.
- Nunca armazenar os painéis envolvidos em película protectora durante um período superior a 6 meses.



C | Condicionamento

- Antes de qualquer instalação aconselhamos o armazenamento dos painéis Compactos durante cerca de 3 dias num local com as seguintes condições ambientais :
 - temperatura 18 a 30 °C.
 - humidade relativa 40 a 60 %.
- Aquando da colocação dos painéis Compactos devem ser retiradas as películas de protecção simultaneamente das 2 faces da placa.
- Para um resultado óptimo aconselhamos que se assegure uma ventilação idêntica nas duas faces.

4 | MAQUINAGEM DO COMPACTO

REGRAS ESSENCIAIS

Utilização das mesmas máquinas utilizadas no termolaminado :

- máquina de comando numérico,
- serra, tupia, fresadora estática,
- berbequim.

Aconselhamos, vivamente, a utilização de ferramentas de diamante, embora seja possível utilizar ferramentas de carboneto.

Manter a película de protecção durante a maquinação e, se possível, aquando da instalação. Remover a película das duas faces, em simultâneo.

Em função das máquinas utilizadas serão necessários ensaios preliminares para determinar as características das ferramentas, as velocidades de avanço e de rotação a fim de evitar qualquer sobreaquecimento local e diminuir as maquinações defeituosas. As velocidades, indicadas a seguir, são indicativas.

Para uma utilização óptima do produto têm de ser respeitadas as seguintes condições :

	REYSIPUR®	MONOCHROM®
Temperatura máxima	60 °C	50 °C
Higrometria máxima	95 %	95 %
Higrometria mínima	15 %	20 %

A | Corte

Os cortes (layout) devem considerar o sentido do comprimento do painel inteiro. É, portanto, necessário identificar o sentido longitudinal de cada placa cortada para evitar variações dimensionais e variações de tonalidade na implementação.

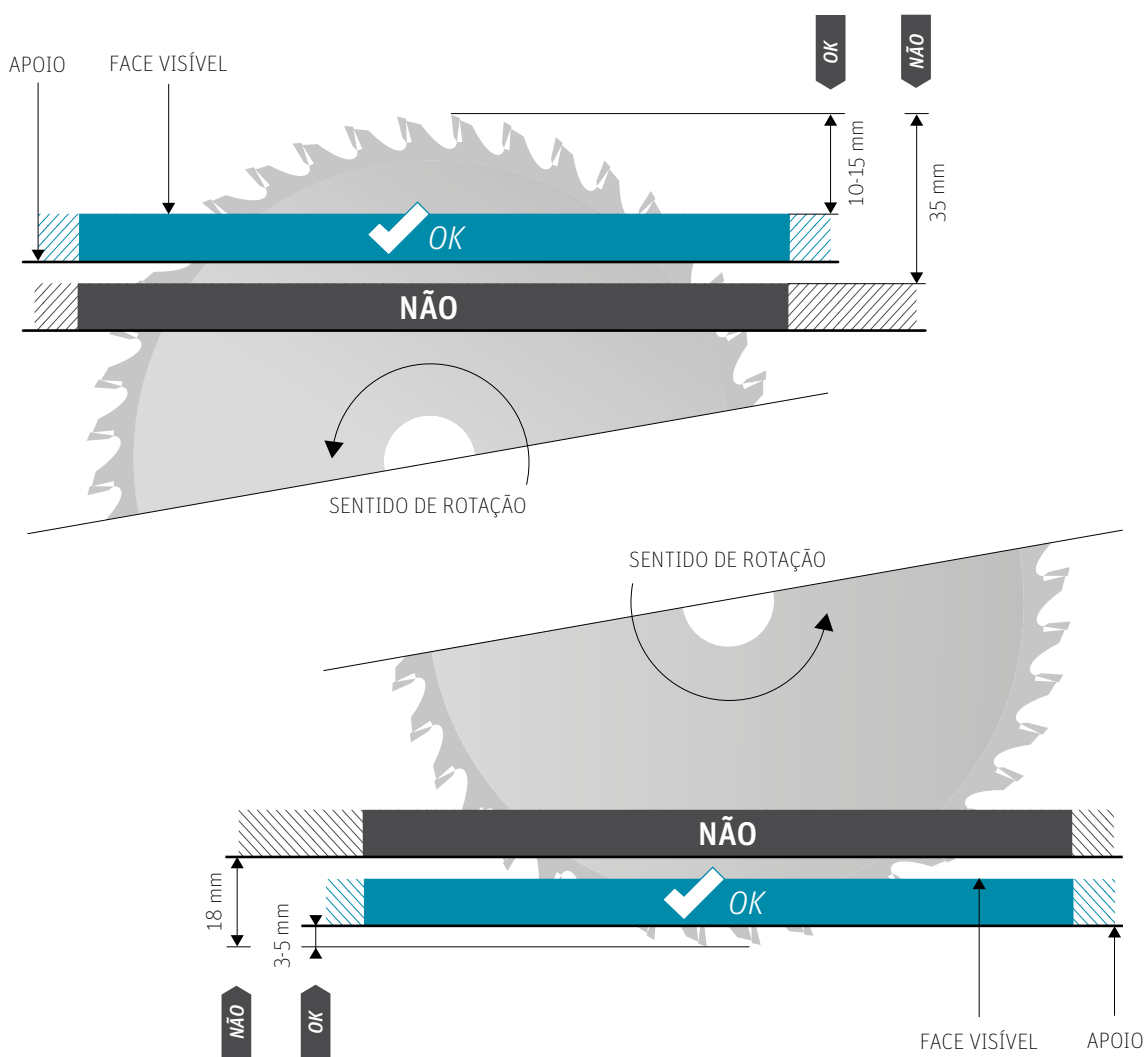
1. Serra circular industrial

Para obter uma boa qualidade de corte aconselha-se :

- trabalhar com lâminas bem afiadas, não empenadas e com um fio o mais estrieto possível.
- utilizar um painel de teste (martir) rígido, a fim de evitar lascamentos na saída da lâmina.

Conforme a utilização final dos painéis e se a qualidade de corte não for satisfatória na serragem pode-se proceder a um corte com uma medida acima do corte estabelecido seguido de uma fresagem.

A fim de preservar as duas superfícies decorativas é necessário ajustar da melhor forma o ângulo de saída da lâmina ou seja a sua altura. Ao levantar a lâmina melhora-se a qualidade de corte da face superior em detrimento da face interior e vice-versa.





Alternância de dentes planos e trapezoidais



Dentes bisel alternado



A velocidade de avanço depende da espessura do painel e da qualidade de corte exigida. Quanto mais duro e espesso for o material menor terá de ser a velocidade.

	REYSIPUR®	MONOCHROM®
Tipo de ferramenta	Carboneto	Diamante
Velocidade de rotação	4000 - 9000 t/min	
Número de dentes	80 - 120	

Os Compactos Monochrom® brancos mais sensíveis por natureza requerem a utilização de ferramentas bem afiadas ou com tratamento diamante bem como uma operação de acabamento após corte. A velocidade de avanço tem de ser reduzida e é obrigatória a utilização de um painel de teste (martir).

2. Serra circular manual

É possível utilizar material portátil mas poderemos não obter resultados com uma qualidade óptima. Nesse caso aconselhamos a utilização de lâminas carboneto ou diamante com um número de dentes superior a 42.

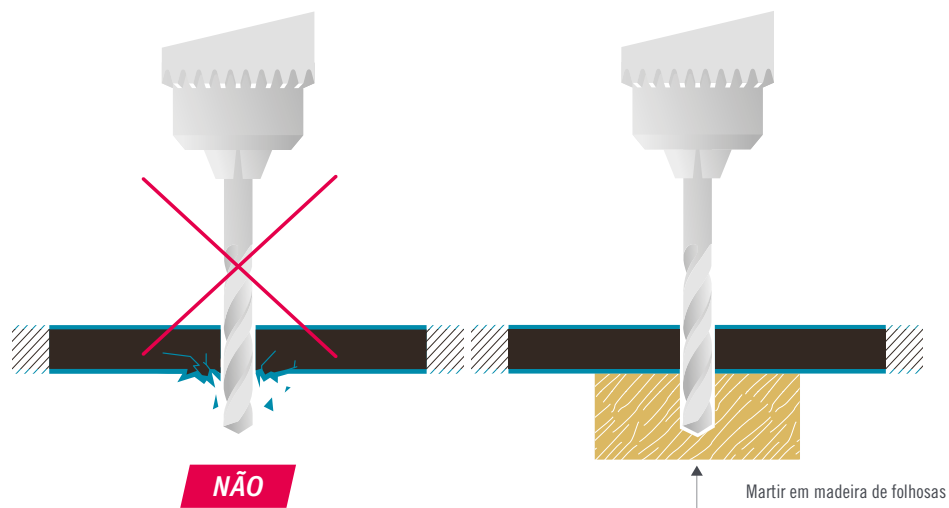
3. Comando numérico

	REYSIPUR®	MONOCHROM®
Tipo de ferramenta	Carboneto	Diamante
Velocidade de rotação	20000 - 28000 t/min	

O corte no centro de maquinagem é perfeitamente adequado para o Compacto.

B | Perfuração

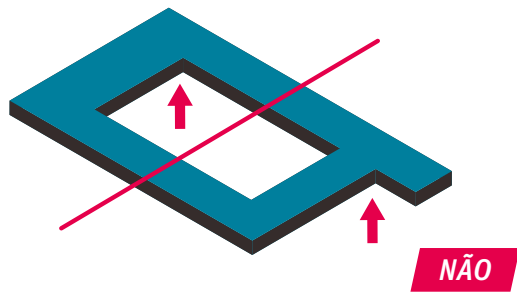
- Utilizar de preferência brocas com ângulos de ponto com 60 a 80° (não utilizar brocas com ângulos com 120°). A utilização de uma broca em ferro HSS também é possível para pequenas séries ou pequenos diâmetros de perfuração (inferiores à 10 mm).
- Para não deixar lascas a face saída da ferramenta :
 - o avanço da broca não deve ter solavancos.
 - é aconselhado trabalhar em cima de uma base sólida que possa ser perfurada tipo painel de partículas denso ou contraplacado com faces duras.



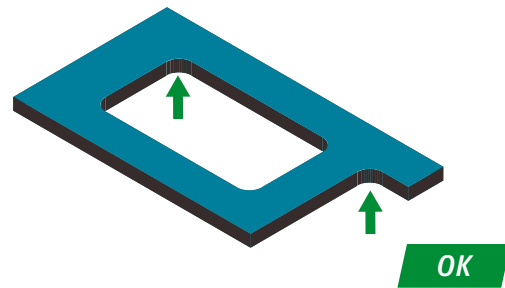
- São permitidas perfurações de furos cegos para as espessuras de 12,5 mm :
 - No caso de uma perfuração de furos cegos a profundidade do furo será de modo a que a espessura residual seja de, **pelo menos, 1,5 mm para o Reysipur® e 3 mm para o Monochrom®**.
 - Se a perfuração for paralela ao plano do painel, a espessura residual de cada lado deve ser de, **pelo menos, 3 mm**.
- Aquando da perfuração de furos cegos deve-se evitar a utilização de brocas com pontas de centragem para evitar qualquer risco de fendas, furação ou marcação na parte inferior.



C | Aberturas e ângulos côncavos



Os ângulos vivos são contrários às características dos Compactos e, de forma geral, dos painéis termolaminados e podem até conduzir à fissuração, em determinadas condições (baixa humidade por exemplo).



Os ângulos côncavos e as cavidades **devem, sistematicamente, ser arredondados**. O raio interno deverá ser, no mínimo, de 5 mm para o Reysipur® e 8 mm para o Monochrom®.

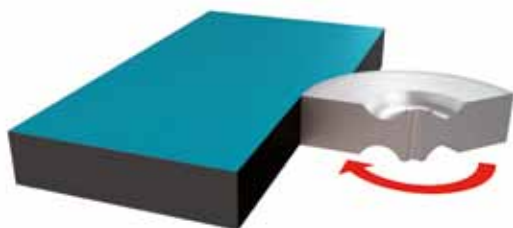
Esse raio terá de ser aumentado para os comprimentos de corte superiores a 250 mm.

D | Acabamento dos cantos

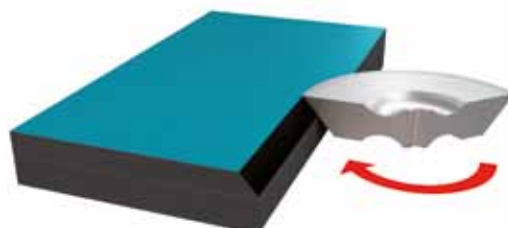
Os cantos não necessitam de qualquer tratamento específico mas são maquináveis para conferir um acabamento especial.

- Se um canto tiver de ficar visível após a montagem, pode-se maquiná-lo (por exemplo, perfilagem, moldagem, chanfragem, biselamento) e em seguida lixá-lo e poli-lo para um acabamento perfeito.
- Após a lixagem, aconselha-se passar um produto oleoso adequado no canto a fim de aperfeiçoar o acabamento (por exemplo : óleo de linhaça).
- Aconselha-se achatar as arestas vivas para evitar ferimentos.
- Para uma qualidade óptima, aconselhamos que utilize uma velocidade de rotação de ferramenta mais elevada possível.

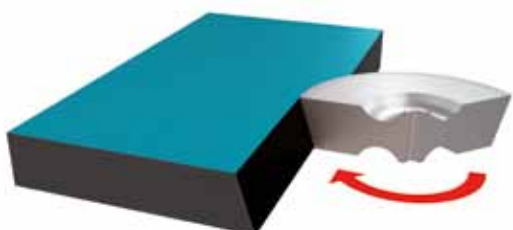
Calibração



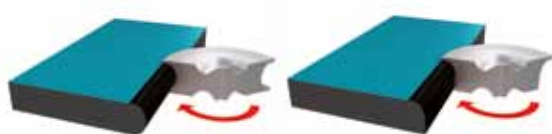
Chanfragem



Biselamento



Semicírculo / Quarto de círculo



E | Gravura

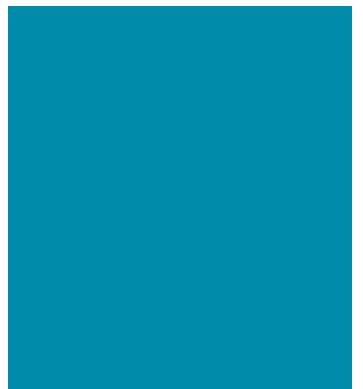
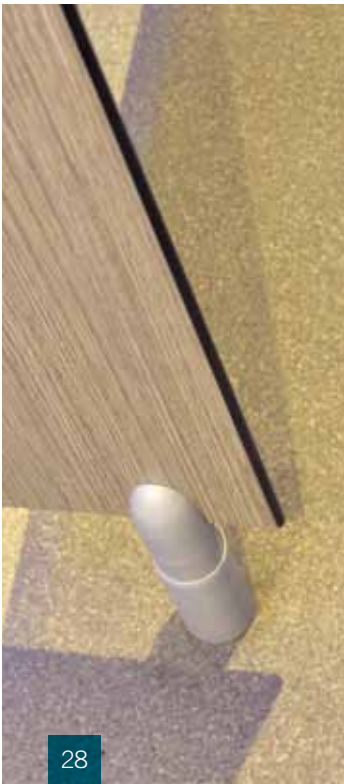
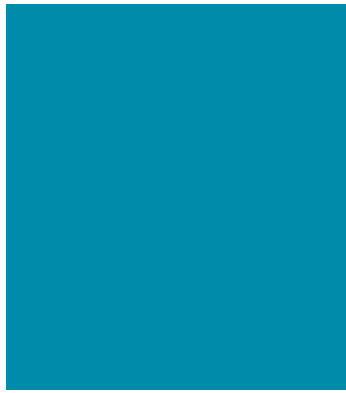
É possível realizar gravuras no Compacto. A gravura pode ser realizada com centros de maquinagem equipados com fresas em carboneto de tungsténio.

REYSIPUR®

Para um melhor acabamento do Compacto Reysipur®, a zona com gravuras pode ser revestida de óleo de linhaça, de tinta ou de resina.

MONOCHROM®

Para o compacto Monochrom®, pode-se lixar as zonas com gravuras, com lâ de aço ou folha de lixa grão 120.



5 | MONTAGEM E FIXAÇÃO

REGRAS ESSENCIAIS

É imperativo que se ajuste a espessura dos painéis utilizados em função da aplicação :

- **4 mm** : reservada a aplicações em que o painel seja mantido em toda a sua superfície ou inserido num perfilado.
- **6 mm** : frequentemente utilizada em perfis em U (mobiliário rolante em meio hospitalar e restauração).
- **6 e 8 mm** : revestimento de paredes.
- **10 e 12,5 mm** : bancada de trabalho, tampo de secretária, fachada de móvel (porta), cabines, divisórias autoportantes.

Para evitar a formação de tensões entre os painéis Compacto, aquando da montagem dos mesmos, há que respeitar o sentido do painel, sendo que as variações dimensionais serão diferentes conforme se trate do sentido longitudinal, da largura ou transversal do painel inteiro.

Para as aplicações em locais húmidos (cacifo, cabine, divisória...), os painéis Compactos devem poder secar continuamente. A fim de proteger os painéis contra a humidade estagnante pode-se utilizar braços de apoio para assegurar a ventilação.

A | Aplicação horizontal

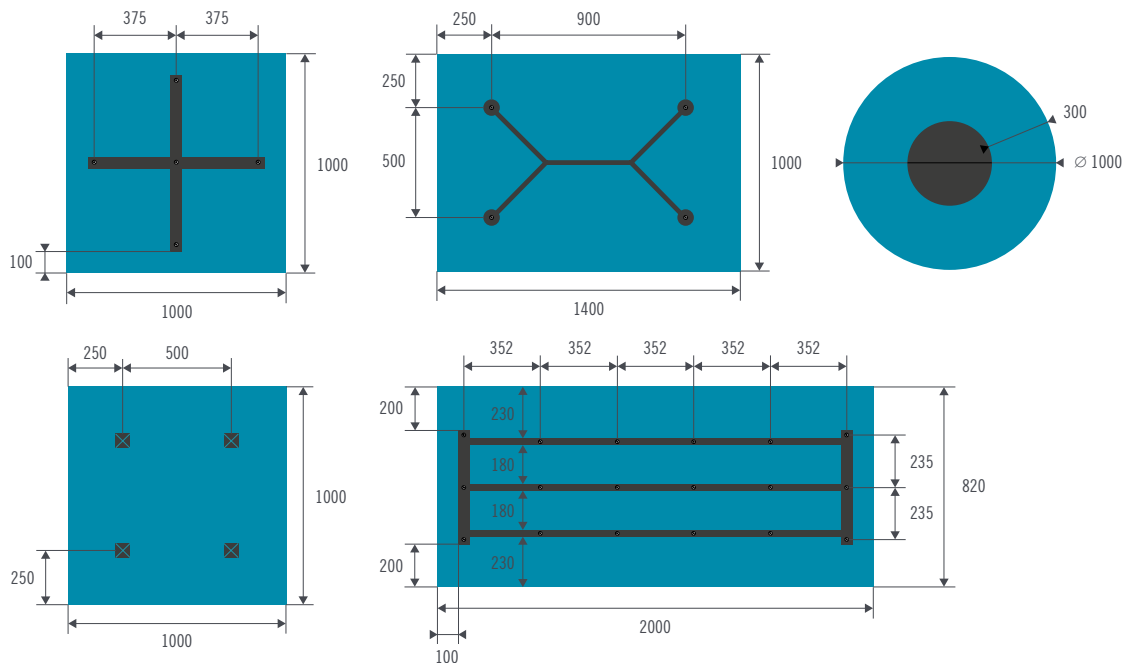
São possíveis 2 tipos de fixação para a montagem de painéis Compacto em aplicação horizontal.

1. Colagem

- Para a colagem de painéis sobre suporte de madeira aconselhamos a utilização de um mástique cola (consultar as instruções dos fabricantes para o modo de utilização dos adesivos).
- A colagem tem de ser feita sobre superfícies perfeitamente isentas de pó e de gordura.
- O mástique cola tem de ser colocado por cordões e não por pontos.

2. Fixação mecânica

- A fixação mecânica pode-se fazer através de aparafusamento (parafuso inox ou aço tratado) com ou sem inserções.
- Pré-perfurar com uma broca de diâmetro inferior ao parafuso de fixação para facilitar o aparafusamento.
- A cabeça do parafuso tem sempre de cobrir o furo. Os parafusos devem ficar apertados mas não bloqueados.
- O entre eixo máximo de fixação será de 900 mm para painéis com espessura 12,5 mm e 600 mm para painéis com espessura 10 mm com um suporte em falso máximo de 250 mm. A instalação sobre caixa ou estrutura permite eliminar os riscos de curvatura.
- O entre eixo dos pontos de fixação deve ser calculado e repartido a partir do centro da placa.

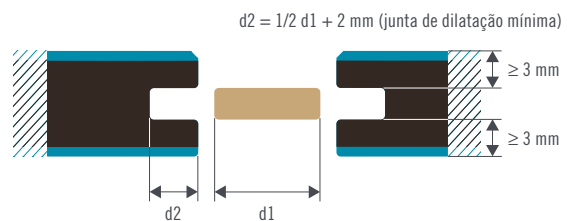


3. Conexão

Aquando da montagem dos painéis entre eles, aconselhamos uma colocação bordo contra bordo ou com um sistema de cola por ranhura ou falsa lingueta. Esse tipo de montagem pode ser realizado em compacto, madeira ou metal.

Deve-se prever de cada lado da ranhura uma espessura residual de pelo menos 3 mm. A ranhura terá de ser 2 mm mais profunda 0,5 mm mais larga que a lingueta.

Aconselhamos a realização de um calço sobre a face visível para evitar uma diferença de nível e melhorar a estética.



B | Aplicação vertical ou revestimento de paredes

O Compacto Reysipur® pode ser utilizado como revestimento de paredes.

Aconselhamos vivamente a utilização de painéis, com uma **espessura mínima de 8 mm**. A utilização de painéis em 6 mm também é possível, mas exige a utilização de painéis com uma largura máxima de 600 mm.

Qualquer que seja o modo de colocação, é preferível não implementar elementos com largura superior a 1240 mm.

A instalação dos painéis Compactos tem de ser realizada em paredes e divisórias totalmente secas. Em obras de renovação, se a alvenaria apresentar sinais de humidade deve-se eliminar a fonte de humidade antes de qualquer colocação de painéis Compacto.

A fim de evitar os problemas de curvatura e de tensão **têm de ser imperativamente respeitadas as instruções relativas ao acondicionamento**. É necessária uma circulação de ar entre a parede e o painel e ainda

na parte inferior e superior para permitir um equilíbrio em termos de temperatura e higrimetria. A abertura de ventilação preconizada é de 5 a 20 mm.

Os painéis termolaminados Compactos apresentam leves variações dimensionais aquando das mudanças de ambiente. Há que ter em conta essas variações durante a montagem, prevendo folgas da seguinte ordem de grandeza :

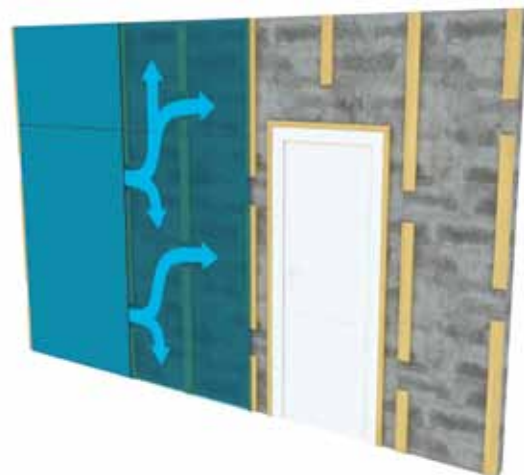
SENTIDO LONGITUDINAL	SENTIDO TRANSVERSAL
+ 1.0 mm/m	+ 2.5 mm/m
- 2.0 mm/m	- 3.0 mm/m

O preenchimento das juntas poderá ser realizado com silicone translúcido ou de cor.

1. Colocação sobre estrutura

Este tipo de colocação é adequado para todos os suportes (placa de gesso, gesso ou parede de alvenaria).

- Efectuar um assentamento de caibros em calços de madeira, compacto ou perfis metálicos, fixados em intervalos regulares na vertical (entre eixo 600 mm) e fracionados para uma circulação do ar.
- A fixação no assentamento de caibros pode ser realizada por colagem ou aparafusamento com parafusos ou rebites.

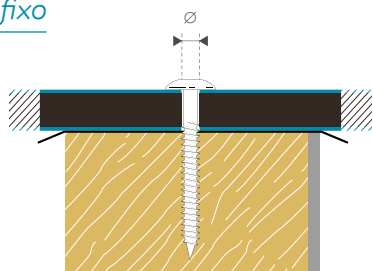


1.1 Fixação mecânica sobre estrutura

Os painéis podem sofrer variações dimensionais devidas ao calor e à humidade. Essas variações são de 3 mm/ml, no máximo, no sentido longitudinal e de 5,5 mm/ml no sentido transversal.

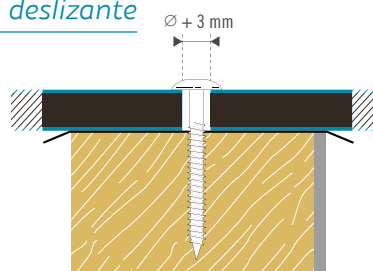
A fixação dos painéis deve ter em conta essas variações dimensionais: aconselha-se a instalação do painel através de um ponto fixo e de pontos deslizantes. O ponto fixo encontra-se na parte central do painel. A sua função consiste em assegurar um bom posicionamento do painel e distribuir as variações dimensionais. Os pontos deslizantes permitem um determinado movimento do painel.

Ponto fixo

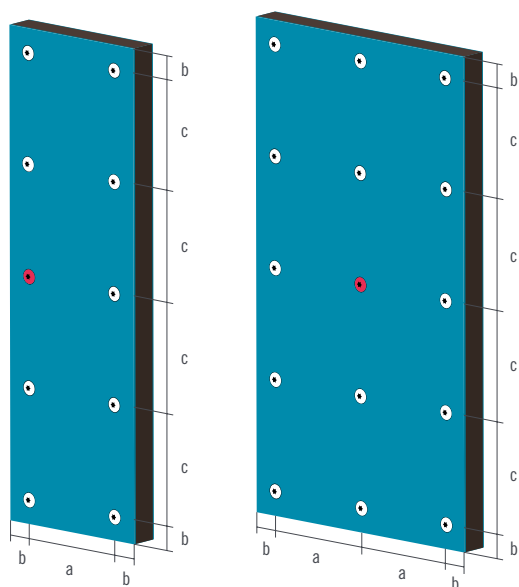


O diâmetro de perfuração dos furos dos pontos fixos deve ser equivalente ao diâmetro do parafuso.

Ponto deslizante



O diâmetro de perfuração dos pontos deslizantes tem de ser 3 mm superior ao do parafuso o que corresponde a 8 mm para um parafuso com diâmetro de 5 mm.



● Ponto fixo

○ Pontos deslizantes

a : distância entre as fixações

b : distância entre as fixações e os bordos do painel : mínimo 20 mm

De modo geral recomenda-se um espaço livre sem perfuração de, pelo menos, 20 mm em relação às bordas verticais e horizontais. A fim de garantir uma boa centragem dos parafusos aconselha-se a utilização das brocas escalonadas.

espessura do painel	a = distância entre as fixações	Largura máxima por Módulo	Suporte em falso
6 mm	450 mm	600 mm	-
8 mm	550 mm	1240 mm	250 mm
10 mm	700 mm	1240 mm	250 mm

1.2 Colagem sobre estrutura

REGRAS ESSENCIAIS

- Deve ser observada uma temperatura mínima de 10 °C e máxima de 35 °C.
- No prazo de 5 horas, após a colocação, a temperatura não pode ser inferior a 10 °C.
- Os painéis têm de ser colocados sobre uma estrutura que permita uma boa ventilação.
- As estruturas têm de ser sempre dispostas na vertical e o cordão de mástique cola tem de ser colocado unicamente no sentido vertical.
- A largura dos barrotes ou da perfilaria tem de ser de 45 mm para as estruturas intermédias ou de extremidade e de 90 mm para as junções dos painéis.
- Para os produtos com espessuras comuns a distância entre ripas ou barrotes deve ser cerca de 600 mm. Se a colocação tiver de ser realizada com espessuras de produtos inferiores a 8 mm pedimos que contacte os serviços técnicos POLYREY.
- Essa colocação pode ser efectuada sobre barrotes tipo compacto, ripas de madeira aplainadas ou estruturas alumínio. Contudo a preparação para essas aplicações é diferente.

A. Preparação dos painéis

Os painéis Compactos terão de ser armazenados no local na horizontal sobre barrotes regulares a fim de assegurar a passagem de ar entre cada compacto. O tempo mínimo de armazenamento é de 72 horas.

- Lixar as superfícies a colar com um papel abrasivo fino.
- Retirar o pó e limpar com um solvente.
- Deixar evaporar o solvente.
- Aplicar um primário (de tipo 3M P111 ou equivalente) em camada fina dentro de 2 horas após a limpeza.
- Respeitar o tempo de secagem de acordo com o prescrito pelo fabricante.
- Após a aplicação do primário os painéis têm de ser colocados dentro de 24 horas.

B. Colagem sobre estrutura em madeira

As ripas têm de ser em madeira aplainada, não tratada e seca (taxa de humidade máxima 16 %).

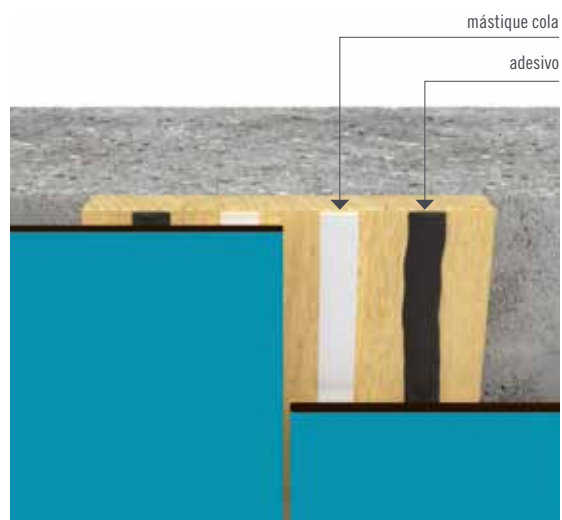
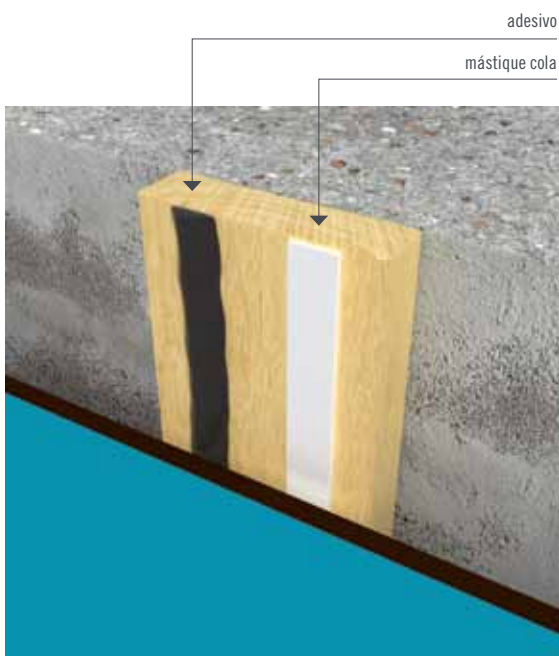
- Para otimizar a aderência as ripas podem ser tratadas com um primário (do tipo 3M P594 ou equivalente), aplicado em camada fina.
- Respeitar o tempo de secagem de acordo com o prescrito pelo fabricante.
- Após a aplicação do primário devem ser colocados o mástique cola e os painéis dentro de 24 horas sobre as ripas de madeira.

C. Colagem sobre estrutura metal

- Para uma boa aderência do primário sobre o metal lixar levemente com um papel abrasivo fino.
- Retirar o pó e limpar com um solvente.
- Deixar evaporar o solvente.
- Aplicar um primário (do tipo 3M P592 ou equivalente) em camada fina dentro de 2 horas após a limpeza.
- Respeitar o tempo de secagem de acordo com o prescrito pelo fabricante.
- Após a aplicação do primário, os painéis têm de ser colocados dentro de 24 horas.

D. Aplicação do mástique cola

- Aplicar uma fita adesiva dupla face com 3 mm de espessura no comprimento dos montantes sem remover a película de proteção. Essa fita permite segurar o Compacto durante o tempo de fixação do mástique cola.
- Aplicar o mástique cola (do tipo 3M P760 ou equivalente) directamente sobre a estrutura com ajuda de uma ponta triangular (12 mm de altura para uma base de 8 mm). Pode ser aplicada com uma pistola manual ou de ar comprimido, a 10 mm dos bordos da estrutura e das faixas adesivas.
- Assegurar-se que o cordão de mástique cola esteja posicionado de modo que fixe a extremidade do painel Compacto.



E. Posicionamento e fixação

- Remover a película de protecção da fita adesiva dupla face.
- Quando o painel Compacto estiver em posição exercer uma pressão até obter um contacto com o adesivo dentro do prazo de 10 minutos após a aplicação do mástique cola.
- Respeitar o tempo de secagem do mástique cola de acordo com o prescrito pelo fabricante.
- Tem de se limpar os eventuais restos de mástique antes do seu endurecimento com um solvente tal como a acetona ou um derivado.

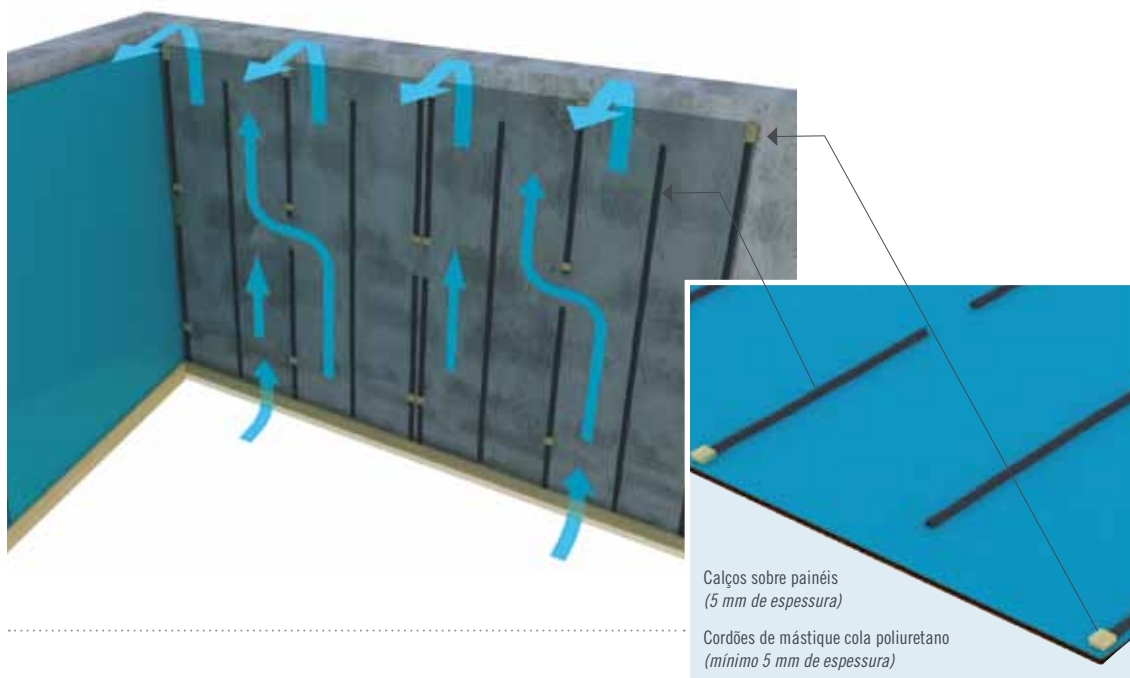
2. Colagem directa sobre suporte de alvenaria

Aconselhamos que reservem este tipo de colocação para a fixação de pequenas superfícies (aparador, estrutura de suporte).

Para a preparação dos painéis seguir as instruções página 33.

Colocar cordões verticais de mástique cola poliuretano com 5 mm mínimo de espessura afastados de 10 mm do bordo espaçados de 30 cm entre eles e descontínuos a fim de assegurar a circulação do ar. Para poupar o espaço de ventilação colocar calços com 5 mm de espessura dentro dos cordões na parte de trás dos painéis.

Para as condições de colagem, consultar as instruções dos fabricantes de cola.



C | Aplicação vertical para o mobiliário

REGRAS ESSENCIAIS

Para as aplicações em locais húmidos (cacifo, cabine, divisória...), os painéis Compactos devem poder secar continuamente. A fim de proteger os painéis contra a humidade estagnante, pode-se utilizar braços de apoio para assegurar a ventilação.

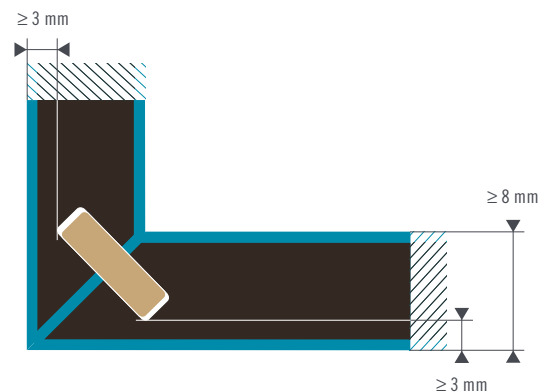
- A fim de evitar a formação de tensões entre os painéis Compactos aquando da montagem dos mesmos há que respeitar o sentido do painel sendo que as variações dimensionais serão diferentes, conforme se trate do sentido longitudinal, da largura ou transversal do painel inteiro.
- Para a realização de elemento vertical de mobiliário (exemplo : porta de móvel), deve imperativamente assegurar a ventilação traseira do produto através de uma cavidade na espessura do compacto.

1. Montagem por colagem

- A colagem deve ser realizada sobre superfícies perfeitamente isentas de pó e de gordura.
- Deve-se utilizar colas reactivas :
 - poliuretano sem solvente
 - epóxi
 - mástique cola
- Consultar as instruções dos fabricantes para o modo de utilização dos adesivos.

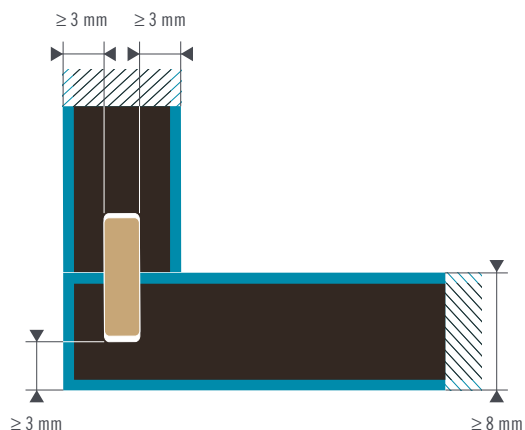
1.1 Montagens de ângulo (em L)

- **Montagem em corte oblíquo :**
 - Evitar os painéis de grande dimensão (menos de 1 m).
 - Esta montagem tem a vantagem de dissimular integralmente o canto.
 - Aconselha-se que reforce a montagem com uma lingueta.



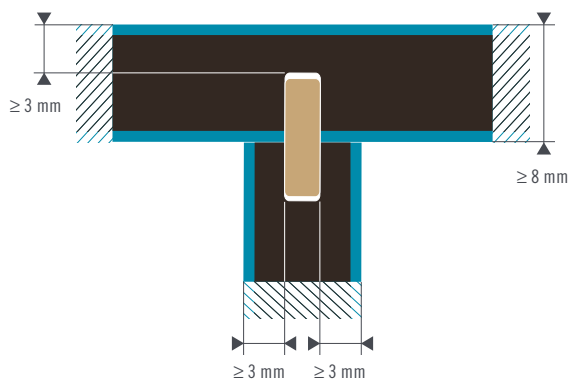
- **Montagem direita :**

- Aconselha-se a utilização de uma montagem com ranhuras ou falsas linguetas descontínuas que permitirá um bom posicionamento das peças entre elas.
- Este tipo de montagem é desaconselhado para painéis com uma espessura inferior a 8 mm.
- A largura da ranhura e as paredes restantes devem ter pelo menos 3 mm.



1.2 Montagem intermédia (em T)

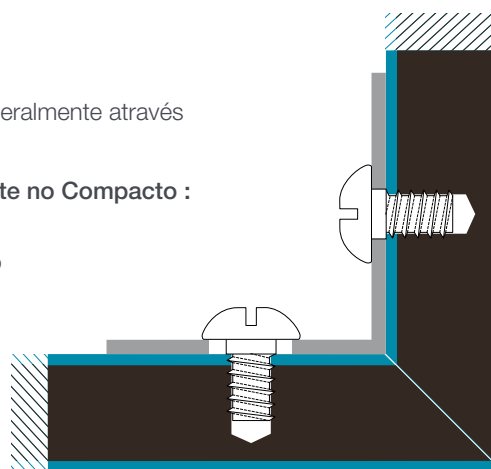
Mesma regra da montagem direita.



2. Montagem através de ferragens ou peças de quinquilharia

A colocação das ferragens e quinquilharias efectua-se geralmente através de aparafusamento :

- **quer diretamente através de perfuração ascendente no Compacto :**
 - Parafuso auto-roscante
 - Perfuração ascendente seguida de aparafusamento
- **quer graças a inserções**



- Não se deve instalar elementos de fixação no canto do Compacto.
- Devido às características dos painéis, é necessário realizar vários pontos de fixação deslizantes e um ponto fixo.
- A fixação mecânica é adequado para todos os tipos de montagem (corte oblíquo, direito ou em T).

3. Colocação de dobradiças

Em determinadas aplicações nomeadamente a fabricação de portas de móveis (cozinha, laboratórios...) pode-se utilizar dobradiças para mobiliário.

- A quantidade de dobradiças na altura da porta é calculada em função do seu peso.
 - Aquando da utilização de dobradiças invisíveis há que ter o cuidado de deixar uma espessura mínima de 3 mm debaixo da sapata.
 - Dobradiças aconselhadas: fixação com 2 inserções.
 - Deve-se sempre evitar as dobradiças aparafusadas no canto do painel.
-

6 | MANUTENÇÃO

A | resistência a manchas e a produtos químicos

A superfície dura e não porosa dos termolaminados de alta pressão confere excelentes qualidades aos compactos em termos de resistência a manchas e produtos químicos (segundo a norma EN438).

1. Produtos que não causam qualquer degradação, após um contacto prolongado, máximo, de 16 h

Nome	Formula	Nome	Formula	Nome	Formula
A		Açúcares e xarope	—	Aminoacetofenona	$\text{NH}_2\text{C}_6\text{H}_4\text{COCH}_3$
Acetato de amilo	$\text{CH}_3\text{COOC}_5\text{H}_{11}$	Ágar padrões I e II	—	Amoníaco	NH_4OH
Acetato de butilo	$\text{CH}_3\text{COOC}_4\text{H}_9$	Água	H_2O	Aquarelas	—
Acetato de cádmio	$\text{Cd}(\text{CH}_3\text{COO})_2$	Água oxigenada a 3 % volume	H_2O_2	Arabinose	$\text{C}_5\text{H}_{10}\text{O}_5$
Acetato de etílico	$\text{CH}_3\text{COOC}_2\text{H}_5$	Álcoois e álcoois gordos :		Argila-kaolin	$\text{Al}_2\text{O}_3, 2\text{SiO}_2, 2\text{H}_2\text{O}$
Acetato de isoamila	$\text{CH}_3\text{COOC}_5\text{H}_{11}$	• álcoois primários	RCH_2OH	Asparagina	$\text{C}_4\text{H}_8\text{O}_3\text{N}_2$
Acetato de chumbo	$\text{Pb}(\text{SH}_3\text{COO})_2$		R	B	
Acetato de sódio	NaCH_2COO	• álcoois secundários	R CHOH	Batom	—
Acetona	CH_3COCH_3		R'	Benzaldeído	$\text{C}_6\text{H}_5\text{CHO}$
Ácidos fracos tais como :		• álcoois terciários	R R' R'' COH	Benzeno	C_6H_6
• acético	CH_3COOH	Álcool amílico	$\text{C}_5\text{H}_{11}\text{OH}$	Benzidina	$\text{NH}_2-\text{C}_6\text{H}_4-\text{C}_6\text{H}_4\text{NH}_2$
• ascórbico	$\text{C}_6\text{H}_8\text{O}_6$	Aldeídos	R-CHO	Bio-gelo	—
• aspártico	$\text{C}_4\text{H}_7\text{O}_4\text{N}$	Aldeído salicílico	$\text{C}_7\text{H}_6\text{O}_2$	Bebidas alcoólicas ou não	—
• benzoico	$\text{C}_6\text{H}_5\text{COOH}$	Alimentos	—	Butanol-Álcool butílico	$\text{CH}_3\text{CH}_2\text{CH}_2\text{CH}_2\text{OH}$
• bórico	$\text{B}(\text{OH})_3$	Alimentos diversos incluindo para criação de animais	—	C	
• cresílico	$\text{CH}_3\text{C}_6\text{H}_4\text{COOH}$	Alúmen	$\text{KAl}(\text{SO}_4)_2, 12 \text{H}_2\text{O}$	Café	—
• cítrico	$\text{C}_6\text{H}_8\text{O}_7$	Amida	R-CONH ₂	Cafeina	$\text{C}_8\text{H}_{10}\text{N}_4\text{O}_2$
• láctico	$\text{CH}_3\text{CHOHCOOH}$	Amidos	—	Chá	—
• oléico	$\text{C}_{18}\text{H}_{34}\text{O}_2$	Aminas primárias	R-NH ₂	Caldos alimentares	—
• fénico	$\text{C}_6\text{H}_5\text{OH}$	Aminas secundárias	R R' NH	Caldos de cultura (padrões I e II)	—
• salicílico	$\text{C}_6\text{H}_4(\text{OH})\text{COOH}$		R	Caseína	—
• esteárico	$\text{C}_{17}\text{H}_{35}\text{COOH}$	Aminas terciárias	R R' N R''	Cetonas	R-CO-R'
• tartárico	$\text{C}_4\text{H}_6\text{O}_6$			Carvões	C
• úrico	$\text{C}_5\text{H}_4\text{N}_4\text{O}_3$			Carvões ativos	C
• ácido fórmico a menos de 10 %	HCOOH			Cal hidratada	$\text{Ca}(\text{OH})_2$

Nome	Formula	Nome	Formula	Nome	Formula
Clorobenzeno	C ₆ H ₅ Cl	Glicol	HOCH ₂ -CH ₂ OH	Perfumes	—
Clorofórmio	CHCl ₃	Goma de amido	—	Pentanol	CH ₃ (CH ₂) ₄ OH
Colesterol	C ₂₇ H ₄₅ OH	Graxas	—	Peptonas	—
Cloreto de metileno	CH ₂ -Cl ₂	Gorduras animais, vegetais	—	Pomadas	—
Cimentos	—	Grafite	C	Potássio a menos de 10 %	KOH
Ceras	—	H		Produtos alimentares	—
Cocaína	C ₁₇ H ₂₁ NO ₄	Heptanol	C ₇ H ₁₅ OH	Propanol	C ₃ H ₇ OH
Corantes	—	Heparina	—	Propilenglicol	CH ₃ CHOHCH ₂ OH
Colas hidrossolúveis	—	Hexano	C ₆ H ₁₄	Piridina	C ₅ H ₅ N
Cosméticos	—	Hexanol	C ₆ H ₁₃ OH	Q	
Cresol	CH ₃ C ₆ H ₄ OH	Hidrato de cloral	Cl ₃ C-CH(OH) ₂	Quinino	—
Cicloexano	C ₆ H ₁₂	Hidroquinona	HOC ₆ H ₄ OH	R	
Cicloexanol	C ₆ H ₁₁ OH	Hidróxido de lítio (a menos de 10 %)	LiOH	Rafinose	C ₁₈ H ₃₂ O ₁₆ ·5H ₂ O
D		Hidróxido de magnésio	Mg(OH) ₂	Ramnose	C ₆ H ₁₂ O ₅ ·H ₂ O
Dentífrico	—	Hipofisina	—	Reativos para grupos sanguíneos	—
Detergentes	—	I		Reativos None-Apelt	—
Dextose (glucose)	C ₆ H ₁₂ O ₆	Imido «Roche»	—	Reativos de Pandi	—
Dicloroetano	ClCH ₂ -CH ₂ Cl	Inosina	C ₉ H ₁₁ O ₅ N ₄	Reativos de Topffer	—
Dicloroetilano	CH ₂ =CCL ₂	Inseticidas	—	S	
Diclorometano	CH ₂ CL ₂	Isopropanol	C ₃ H ₇ OH	Sacarose	C ₁₂ H ₂₂ O ₁₁
Digitonina	C ₅₆ H ₉₂ O ₂₉	L		Sangue	—
Dimetilformamida	HCON(CH ₃) ₂	Lactose	C ₁₂ H ₂₂ O ₁₁	Saponina	—
Dimetilsulfóxido	(CH ₃) ₂ SO	Lamas	—	Sabões	—
Dioxana	C ₄ H ₈ O ₂	Lacas	—	Sal de cozinha	NaCl
Dissolventes verniz unhas	—	Leite	—	Serina	HOCH ₂ CH(NH ₂)COOH
Dulcita	C ₆ H ₁₄ O ₆	Levulose	C ₆ H ₁₂ O ₆	Soluções salinas (eventualmente em mistura) outras que as indicadas na parte 2 :	
E		Leveduras químicas, naturais	—	• Bicarbonato de sódio	NaHCO ₃
Ésteres	R-COO-R'	M		• Bromato de potássio	KBrO ₃
Éster etilacético	CH ₃ COOC ₂ H ₅	Maltose	C ₁₂ H ₂₂ O ₁₁	• Brometo de potássio	KBr
Etanol	C ₂ H ₅ OH	Manito	C ₆ H ₁₄ O ₆	• Carbonato do cálcio	CaCO ₃
Éteres	R-O-R'	Manose	C ₆ H ₁₂ O ₆	• Carbonato de lítio	Li ₂ CO ₃
Éter etílico	C ₂ H ₅ -O-C ₂ H ₅	Matéria gorda	—	• Carbonato de magnésio	MgCO ₃
Enxofre coloidal	—	Mercúrio	Hg	• Carbonato de potássio	K ₂ CO ₃
F		Mesoinosita	C ₆ H ₆ (OH) ₆	• Carbonato de sódio	Na ₂ CO ₃
Féculas	—	Metanol	CH ₃ OH	• Clorato de sódio	NaClO ₃
Fenol	C ₆ H ₅ OH	Metililcetona	CH ₃ CH ₂ COCH ₃	• Cloreto de alumínio	AlCl ₃
Fenóis substituídos	—	N		• Cloreto de amónio	NH ₄ Cl
Fenolftaleína	C ₂₀ H ₁₄ O ₄	Naftalina	C ₁₀ H ₈	• Cloreto de bário	BaCl ₂
Formaldeído-Formol	HCHO	Naftol	C ₁₀ H ₇ OH	• Cloreto de cálcio	CaCl ₂
Fosfato trissódico	Na ₃ PO ₄	Naftilamina	C ₁₀ H ₇ NH ₂	• Cloreto de magnésio	MgCl ₂
Forragens	—	Nicotina	C ₁₀ H ₁₄ N ₂	• Cloreto de potássio	KCl
Frutose	C ₆ H ₁₂ O ₆	Nitrofenol	C ₆ H ₄ NO ₂ OH	• Cloreto de sódio	NaCl
Fuligens	—	Negro de fumo	—	• Cloreto de zinco	ZnCl ₂
G		O		• Citrato de sódio	Na ₃ C ₆ H ₅ O ₇ ·5H ₂ O
Galactose	C ₆ H ₁₂ O ₆	Octanol	C ₈ H ₁₇ OH	• Dietilbarbiturato de sódio	NaC ₈ H ₁₁ N ₂ O ₃
Gasolina - Petróleo	—	Óleo combustível	—	• Ferrocianeto de potássio	K ₄ Fe(CN) ₆ ·3H ₂ O
Gelatinas	—	Óleos vegetais, animais e minerais	—	• Iodato de potássio	KIO ₃
Gesso (Gypse)	CaSO ₄ ·2H ₂ O	Óxido de cálcio	CaO	• Nitrato de amónio	NH ₄ NO ₃
Giz	CaCO ₃	P		• Nitrato de cálcio	Ca(NO ₃) ₂
Glicose	C ₆ H ₁₂ O ₆	Parafina	C _n H _{2n+2}	• Nitrato de chumbo	Pb(NO ₃) ₂
Glicerina	HOCH ₂ -CHOH-CH ₂ OH				
Glicola	NH ₂ -CH ₂ -COOH				

Nome	Formula	Nome	Formula	Nome	Formula
• Nitrato de potássio	KNO ₃	• Tartarato sódico-potássico (sal Rachelle-Seignette)	KNaC ₄ H ₄ O ₆ , 4H ₂ O	Trealose	C ₁₂ H ₂₂ O ₁₁
• Nitrato de sódio	NaNO ₃	• Tiocianato de amónio	NH ₄ SCN	Tricloretileno	CHCl=CCl ₂
• Perborato de sódio	NaBO ₂ ·H ₂ O ₂ ·3H ₂ O	• Tiosulfato de sódio	Na ₂ S ₂ O ₃	Tricloretoano	CHCl ₂ -CH ₂ Cl
• Perborato de potássio	KClO ₄	Solventes orgânicos	—	Tripsine	—
• Silicato de sódio	Na ₂ SiO ₃	Sorbitol	C ₆ H ₁₄ O ₆	Triptofano	C ₁₁ H ₁₂ N ₂ O ₂
• Sulfato de alumínio	Al ₂ (SO ₄) ₃	Sódio a menos de 10 %	NaOH	U	
• Sulfato de amónio	(NH ₄) ₂ SO ₄	Styrene	C ₆ H ₅ -CH=CH ₂	Ureia	H ₂ NCONH ₂
• Sulfato de bário	BaSO ₄	T		Urina	—
• Sulfato de cádmio	CdSO ₄	Talco	3MgO, 4SiO ₂ , H ₂ O	V	
• Sulfato de cobre	CuSO ₄	Taninos	C ₇₆ H ₅₂ O ₄₆	Vanilina	C ₈ H ₈ O ₃
• Sulfato de magnésio	MgSO ₄	Terra	—	Vaselina	—
• Sulfato de níquel	NiSO ₄	Tetracloro de sódio	CCl ₄	Verniz para unhas	—
• Sulfato de potássio	K ₂ SO ₄	Tetra-hidrofurano	C ₄ H ₈ O	Vinagres	CH ₃ COOH
• Sulfato de sódio	Na ₂ SO ₄	Tetralina	C ₁₀ H ₁₂	Vinhos	—
• Sulfato de zinco	ZnSO ₄	Terebentina	C ₁₁ H ₁₂ N ₂ O ₂	X	
• Sulfato de sódio	Na ₂ SO ₄	Tioureia	NH ₂ C(SNH ₂)	Xampoo	—
• Sulfureto de amónio	(NH ₄) ₂ S	Thymol	C ₁₀ H ₁₄ O	Xileno	C ₆ H ₄ (CH ₃) ₂
• Sulfureto de sódio	Na ₂ S	Tintas	—		
• Tartarato de potássio	K ₂ C ₄ H ₄ O ₆ , 2H ₂ O	Tolueno	C ₆ H ₅ CH ₃		
• Tartarato de sódio	Na ₂ C ₄ H ₄ O ₆ , 2H ₂ O				

2. Produtos que não causam qualquer degradação após um contacto de curta duração

Os termolaminados HPL Compactos não se deterioram quando as gotas ou os salpicos das seguintes substâncias são eliminados dentro de 10 a 15 minutos, sendo lavados com um pano limpo molhado e enxugados a seco.

Nome	Formula	Nome	Formula	Nome	Formula
A		• oxálico	COOHCOOH	F	
Os seguintes ácidos, mesmo em soluções saturadas :		• perclorídrico	HClO ₄	Fucsina	C ₁₉ H ₁₉ N ₃ O
• fórmico	H COOH	• fosfórico	H ₃ PO ₄	H	
• pícrico	C ₆ H ₂ OH(N ₂) ₃	• sulfuroso	H ₂ SO ₃	Hidróxido de lítio a mais de 10 %	LiOH
• oxálico	COOH-COOH	• sulfúrico	H ₂ SO ₄	L	
Ácidos em soluções a menos de cerca de 10 % :		Água oxigenada até 30 % vol.	H ₂ O ₂	Lixívia	NaOCl
• aminosulfónico	NH ₂ SO ₃ H	Anilina	C ₆ H ₅ NH ₂	P	
• arsénico	H ₃ AsO ₄	Azul-de-metileno	C ₁₆ H ₁₈ N ₃ ClS	Potássio cáustico a mais de 10 %	KOH
• clorídrico	HCl	C		R	
• fluorídrico	HF	Colas com endurecedor	—	Reativo de Eshach	—
• nítrico	HNO ₃	Corantes	—	Reativo de Millon	OHg ₂ NH ₂ Cl
		D		Reativo de Nylander	—
		Descolorantes -Decapantes	—		
		Detartrantes	—		

Nome	Formula	Nome	Formula	Nome	Formula
S				T	
Soluções salinas de :		• nitrato de prata	AgNO ₃	Tintura de iodo	I ₂
• bicromato de mercúrio	HgCr ₂ O ₇	• permanganato de potássio	KMnO ₄	Tinturas	—
• bicromato de potássio	K ₂ Cr ₂ O ₇	• sulfato ácido de amônio	NH ₄ HSO ₄	Tintas com endurecedor	—
• cloreto de ferro	FeCl ₂	• sulfato ácido de potássio	KHSO ₄	V	
• cloreto férrico	FeCl ₃	• sulfato ácido de sódio	NaHSO ₄	Violeta de ganciana	C ₂₄ H ₂₂ N ₃ Cl
• cloreto de mercúrio	HgCl ₂	• sulfito ácido de sódio (ou bissulfito de sódio)	NaHSO ₃	Violeta de metilo	—
• cromato de potássio	K ₂ CrO ₄	• tiosulfato de sódio (ou hipossulfito de sódio)	Na ₂ S ₂ O ₃		
• iodeto de potássio	KI	Sódio a mais de 10 %	NaOH		
• mercurocrômio	C ₂₀ H ₈ O ₆ Br ₂ HgNa ₂ ·3H ₂ O				

3. Produtos que rapidamente causam uma degradação

Estes produtos têm de ser eliminados através de limpeza e enxaguamento imediatos, pois podem deixar zonas mates e rugosas.

Nome	Formula	Nome	Formula
Ácidos a mais de 10 % :		• sulfúrico	H ₂ SO ₄
• amino sulfônico	NH ₂ SO ₃ H	Ácidos fortes :	
• arsénico	H ₃ AsO ₄	• bromídrico	HBr
• clorídrico	HCl	• crômico	Cr ₂ O ₇ H ₂
• nítrico	HNO ₃	• fluorídrico	HF
• perclorídrico	HClO ₄	• sulfocrômico	K ₂ Cr ₂ O ₇ +H ₂ SO ₄
• fosfórico	H ₃ PO ₄	• água-régia	HNO ₃ +HCl (1+3)

4. Vapores e gases agressivos que afectam a superfície

Nome	Formula
Vapores de bromo	Br ₂
Vapores de cloro	Cl ₂
Vapores de anidrido sulfuroso	SO ₂
Vapores de ácidos	—
Vapores nitrosos	NxOy

B | *Conselhos de limpeza*

- A manutenção diária efectua-se facilmente com uma esponja e sabão ou com um pano suave.
 - Para as limpezas mais difíceis, utilizar um solvente orgânico adequado (do tipo white spirit, acetona, álcool doméstico, álcool isopropílico...) passar por água quente e limpar com um papel absorvente.
 - Nunca utilizar produtos abrasivos (detergente em pó, lâ de aço, sabão preto) nem agentes de branqueamento, ceras para móveis, produtos de limpeza contendo bases fortes, ácidos fortes ou seus sais (anti calcário, ácido clorídrico, produtos desentupidores, produtos de limpeza para pratos...).
 - As manchas de cola têm de ser tiradas de imediato, as de neoprene ou de junta silicone com o dissolvente adequado, as de cola vinílica com água quente. Os resíduos de cola de película têm de ser removidos com acetona.
 - As marcas de desgaste são mais visíveis nos décors escuros (micro riscos). Essas marcas são apenas uma alteração visual mas não significam uma ausência de qualidade da superfície. Deve-se ter em conta esta característica em função da utilização final do produto.
 - As superfícies brilhantes são mais sensíveis aos riscos pois a sua estrutura é lisa e sem falhas. Essas marcas são uma alteração visual mas não significam uma ausência de qualidade da superfície. Deve-se ter em conta esta característica em função da utilização final do produto.
 - Devido a sua estrutura muito marcada e mate o acabamento ROCHE associado a décors escuros pode apresentar uma alteração dos picos que se manifestará durante a vida útil do painel. O aparecimento de um "abrilhantamento" não implica uma ausência de qualidade da estrutura. Deve-se ter em conta esta característica em função da utilização final do produto.
 - O núcleo do compacto Monochrom® Branco não se altera com uma grande variedade de manchas (sumos de frutas, óleo, água oxigenada 30 %, acetona...), mas é mais sensível a determinados agentes que mancham, muito coloridos do tipo: vinho, eosina... Aconselha-se que limpe de imediato essas manchas. No caso de uma mancha persistente pode-se renovar o canto graças a uma lixagem com papel abrasivo fino e uma lixadeira manual. A Polyrey testa o núcleo dos seus Compactos de forma idêntica à sua superfície. No entanto não estão sujeitos a qualquer exigência em termos de resistência a manchas segundo a norma EN438.
 - O cumprimento de determinadas regras permite garantir uma maior longevidade para o termolaminado compacto :
 - Utilizar sistematicamente uma tábua de corte e um suporte para pratos quentes.
 - Limpar de imediato os líquidos derramados, evitar deixar água estagnante.
 - Evitar deslizar objectos abrasivos.
-

1	2	3	4	5	6
PÓ E SUJIDADE INCRUSTADA, CONDENSAÇÃO DE VAPORES DE GORDURA, VESTÍGIOS DE SABÃO, GIZ, LÁPIS	DEPÓSITOS OU RESÍDUOS DE ÁGUA, VESTÍGIOS DE FERRUGEM	CAFÉ, CHÁ, SUMOS DE FRUTAS, XAROPE	GRAXA, ÓLEO, MARCAS DE DEDOS, LÁPIS (CANETAS DE FELTRO, MARCADORES, CANETAS ESFEROGRÁFICAS), MANCHAS DE CIGARROS, RASTOS DE BORRACHA, MANCHAS DE ALCATRÃO	RESTOS DE CERA (VELAS, AGENTES DESMOLDANTES), LÁPIS DE GRAXA	BATOM, GRAXAS, ENCÁUSTICOS, PRODUTOS PARA ENCERAR, TODOS OS LÁPIS

Papel absorvente de cozinha, panos suaves (secos ou húmidos), esponjas ou outros. No caso de uma limpeza húmida limpar e terminar com papel absorvente de cozinha.

SUJIDADE LEVE OU RECENTE

É necessário lavar com a máxima regularidade os termolaminados decorativos de alta pressão durante a sua duração de utilização. Não se deve usar produtos de abrillhantamento nomeadamente à base de cera ou de silicone.

Água muito quente, panos ou peles de camurça limpos, esponja ou escova suave (por exemplo : escova de nylon), produtos de limpeza comuns isentos de partículas abrasivas, detergente para louça, detergente de lavagem, sabão preto ou em barra. Embeber com uma solução ou um produto e deixar actuar, conforme o grau de sujidade. Ter a superfície com um pano absolutamente limpo ou um papel absorvente de cozinha. Mudar frequentemente de pano. Também se pode usar limpa-vidros.

SUJIDADE MÉDIA OU NÃO MUITO ANTIGA

Eliminar mecanicamente os resíduos de cera e de parafina. Tenho o cuidado de não riscar. Utilizar uma espátula de madeira ou de plástico.

Solventes orgânicos (por exemplo : acetona, álcool isopropílico, gasolina, percloroetileno, metiletilcetona, white spirit, dissolvente de verniz para unhas).

Para uma limpeza regular nunca utilizar produtos abrasivos (pó para limpeza, lã de aço) nem produtos de polimento, nem cera, nem limpadores para móveis, nem agentes de branqueamento. Não utilizar nenhum produto de limpeza contendo bases fortes, ácidos fortes ou seus sais (por exemplo: anti calcário à base de ácido fórmico e ácido sulfâmico, produtos desentupidores, ácido clorídrico, produtos de limpeza para prata ou tubagem).

SUJIDADE PERSISTENTE OU ANTIGA

Deixar actuar durante uma noite quer dentro de detergente líquido quer numa pasta preparada com sabão em pó e água. Os líquidos de limpeza, as pastas de polimento, os agentes de branqueamento suave só devem ser utilizados com precaução e ocasionalmente. Com os acabamentos brilhantes respeitar determinadas precauções (ver página 43).

Para eliminar os resíduos de calcário muito persistentes usar um produto à base de ácido fraco (acético tipo vinagre de cozinha, cítrico ou aminosulfónico diluídos a 10 %).

Em caso de limpeza com produtos perigosos, respeitar as prescrições preventivas contra os acidentes: abrir as janelas, trabalhar longe das chamas e usar luvas e óculos.

7 MATÉRIAS ORGÂNICAS HUMANAS, ANIMAIS E VEGETAIS (SANGUE, URINA, EXCREMENTOS...)	8 MANCHAS E AURÉOLAS DEVIDAS A DETERMINADOS SOLVENTES	9 TINTAS DE ÁGUA, AGENTES DECAPANTES, CORANTES DE ÁGUA, COLAS À BASE DE ÁGUA, COLAS VINÍLICAS	10 TINTAS E VERNIZES COM SOLVENTES, CORANTES E COLAS COM SOLVENTES, SALPICOS DE AEROSSÓIS, TINTA PARA CARIMBOS	11 TINTAS, VERNIZES E COLAS COM 2 COMPONENTES, RESINAS SINTÉTICAS, EXEMPLO : POLIURETANO	12 MÁSTIQUES, SILICONES, PRODUTOS DE LIMPEZA COM SILICONE
			Solventes orgânicos	Eliminá-los de imediato com água ou solventes.	Esfregar a seco sem riscar (espátula de madeira ou de plástico). Eliminar o silicone.
		<p>Instrução importante :</p> <p>Regra geral formam-se auréolas durante limpezas com solventes com água fria quando os panos ou as peles de camurça estão muito sujos. Para evitar qualquer embaciado ou auréola após a limpeza preconiza-se que limpe com um papel absorvente após enxaguar com água quente.</p>			
<p>Eventual tratamento com um produto desinfectante. Possível limpeza a vapor ou máquina de limpeza de alta pressão. Desinfecção de acordo com as prescrições impostas.</p>		Água e solventes orgânicos.	<p>Solventes orgânicos (por exemplo : acetona, álcool isopropílico, gasolina, percloroetileno, metiletilcetona, white spirit...).</p> <p>Para a colocação de colas e de lacas, recomenda-se que consulte o fabricante acerca do produto mais adequado a fim de evitar ou eliminar sujidades consequência das operações de fabrico.</p>	<p>Pode-se limpar unicamente antes do endurecimento. Há, portanto, que eliminar de imediato com água ou solventes.</p>	<p>Eliminar o mástique silicone mecanicamente sem riscar (espátula de madeira ou plástico). Eliminar as ceras siliconadas com um solvente específico (por exemplo : white spirit) e em seguida lavar com água quente e um produto de limpeza.</p>
		<p>Com água, solventes ou decapantes deixar amolecer e descolar em seguida a película e removê-lo.</p> <p>Pode-se tirar os grafitis com um solvente adequado (aconselha-se realizar um teste prévio).</p>		<p>Não se pode efectuar qualquer limpeza após endurecimento.</p>	<p>Eliminar o mástique mecanicamente sem riscar (espátula de madeira ou plástico). Eliminar as ceras siliconadas com um solvente específico (por exemplo : white spirit) e em seguida lavar com água quente e um produto de limpeza.</p>



Compacto Interior

FR

Pour recevoir des échantillons
Tél. : +33 (0) 5 53 73 56 89
polyrey.france@polyrey.com

UK

To receive samples
Tel. : +44 (0) 1923 202700
polyrey.uk@polyrey.com

DE

Um Muster zu erhalten
Tel. : +49 (0)211 90 17 40
polyrey.deutschland@polyrey.com

NL

Om stalen te ontvangen
Tel. : +31 (0)20 708 31 31
polyrey.benelux@polyrey.com

BE

Stalen / Echantillons
Tel. : +32 (0)2 753 09 09
polyrey.benelux@polyrey.com

ES

Para recibir muestras
Tel. : +34 935 702 180
polyrey.iberica@polyrey.com

PT

Para receber amostras
Tel. : +34 935 702 180
polyrey.iberica@polyrey.com

IT

Per ricevere dei campioni
Tel. : +33 (0)5 53 73 56 87
polyrey.export@polyrey.com

Export - Other Countries

To receive samples
Tel. : +33 (0)5 53 73 56 88
polyrey.export@polyrey.com



www.polyrey.com

