

MORE FROM WOOD.

E EGGER

Instruções de processamento

**Eurolight Lightweight e alta resistência:
a combinação perfeita.**



Os aspetos técnicos ...

Compilámos um grande número de úteis conselhos de processamento sobre tudo, desde cortar e aplicar orlas guarnecer até inserir blocos e cavilhas de união.



Basta ler este código QR para ver o nosso vídeo de processamento do Eurolight, que inclui ajuda e conselhos adicionais.

www.egger.com/qr-video-eurolight-processing



Fabricar

Além das informações essenciais mostradas, estão disponíveis informações de processamento mais detalhadas, assim como fichas de dados técnicos, no nosso sítio Web www.egger.com/eurolight



A nossa linha de produção Eurolight de topo de gama



Corte

Pese embora os painéis Eurolight sejam cortados utilizando máquinas de corte horizontal que empregam uma barra de pressão e corredeira com garras de pressão, é necessário diminuir a pressão aplicada pelas garras ou inserir calços próximo das garras a fim de garantir que a pressão é distribuída mais uniformemente. A rigidez compressiva máxima do Eurolight é $0,15 \text{ N/mm}^2$ ($1,5 \text{ kg/cm}^2$). Ao cortar o Eurolight, ocasionalmente caem aparas dentro do núcleo alveolar. Estas devem ser removidas antes de aplicar orlas nos painéis.

Perfuração

O Eurolight pode ser perfurado exatamente da mesma forma do que outros painéis à base de madeira, prolongando inclusive a vida útil das ferramentas devido ao núcleo alveolar de cartão.

Fresagem

A fresagem das camadas de superfície superior e inferior permite inserir caixilhos de aglomerado ou MDF à volta dos bordos do Eurolight para projetos que requerem um suporte de carga extremo ou melhores propriedades de retenção de parafusos.



Aplicação de orlas

De acordo com a nossa experiência, uma vez que os painéis Eurolight possuem camadas de superfície de alta densidade de 8 mm, podem ser aplicadas orlas diretamente. Recomenda-se orlas ABS EGGER de 2 mm, podendo ser utilizadas máquinas de orlas em fita normais.

Se, contudo, os resultados da aplicação de orlas não forem satisfatórios, os 2 passos seguintes (recomendados pela HOMAG) podem melhorar o resultado ao aplicar orlas utilizando sistemas de fluxo contínuo:

- Reduzir a pressão de contacto da unidade de corte de 2 kg/cm² para 1,5 kg/cm².
- Reduzir tanto quanto possível a quantidade de orla saliente ao longo do comprimento do painel.

As orlas também podem ser aplicadas manualmente utilizando adesivo PVAC, seguido de fita adesiva para manter as orlas em posição até o adesivo curar. As orlas podem então ser aparadas e terminadas à mão.

Folheamento

O Eurolight Raw é ideal para termolaminar e folhear.

Podemos oferecer-lhe uma extensa seleção de 300 termolaminados no âmbito da Coleção Decorativa EGGER 2017–2019.

Os valores abaixo aplicam-se aos painéis Eurolight de 38 mm e 50 mm de grossura.

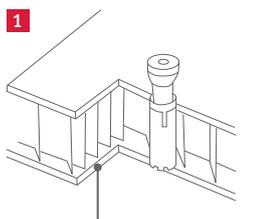
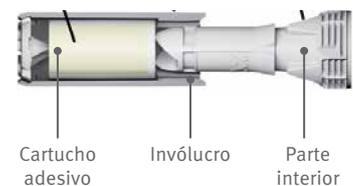
	Sem caixilho	Com caixilho
Folheamento	Temperatura de prensagem máx.: 90 °C Duração de prensagem máx.: 3 minutos Pressão de prensagem especificada máx.: 1,5 kg/cm ²	Temperatura de prensagem máx.: 80 °C Duração de prensagem máx.: 3 minutos Pressão de prensagem especificada máx.: 3-5 kg/cm ²
Termolaminagem	Temperatura de prensagem máx.: 70 °C Duração de prensagem máx.: 3 minutos Pressão de prensagem especificada máx.: 1,5 kg/cm ²	Temperatura de prensagem máx.: 70 °C Duração de prensagem máx.: 3 minutos Pressão de prensagem especificada máx.: 3-5 kg/cm ²

Inserir cavilhas de união

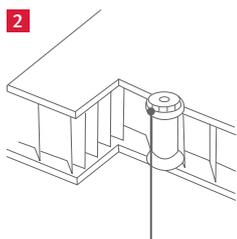
As cavilhas de união oferecem uma alternativa à inserção de caixilhos e permitem-lhe utilizar os mesmos acessórios que utiliza atualmente. Enquanto os caixilhos apenas podem ser inseridos à volta dos bordos, as cavilhas de união podem ser inseridas em qualquer posição na superfície do painel.

Häfele – Aerofix 100

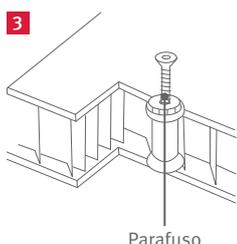
Este inserto adesivo liga ambas as camadas de superfície através do adesivo integrado. O Aerofix 100 é uma cavilha de união que contém uma cápsula de cola, a qual se abre ao partir e distribui uniformemente cola nas camadas interiores superior e inferior de painéis ligeiros. São fáceis de utilizar e podem ser processadas manualmente ou por máquinas automáticas. O inserto adesivo Aerofix 100 colmata a folga (mecânica e quimicamente) entre as duas camadas MFC de 8 mm do painel ligeiro.



Camada de superfície inferior



Pressione a parte interior até encaixar à face na camada de superfície superior



Parafuso

Instruções

- 1 Abra um furo de 10 mm de diâmetro na superfície superior na posição pretendida. Utilize uma profundidade de perfuração que assegure a remoção da superfície inferior e do núcleo até à camada de superfície inferior.
- 2 Pressione a cavilha de união Aerofix 100 para dentro do orifício perfurado até engatar mecanicamente. Isto assegura que parafusos possam ser enroscados no inserto adesivo imediatamente após a instalação. A cavilha de união não deve ser sujeita à carga mecânica total imediatamente após a instalação.
- 3 O processo de adesão química tem lugar quando o inserto é pressionado para dentro. O adesivo PUR de componente simples é distribuído automaticamente entre as camadas superior e inferior e e cura completamente no espaço de 16 horas. Assim que o adesivo tiver curado, o inserto pode ser sujeito à carga máxima.

Fixações

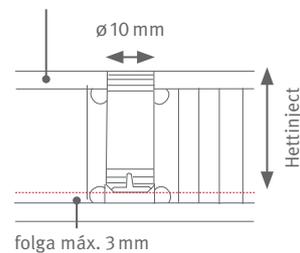
Aerofix	
Para painéis de 38 mm	
Para painéis de 50 mm	

Hettich – Hettinject

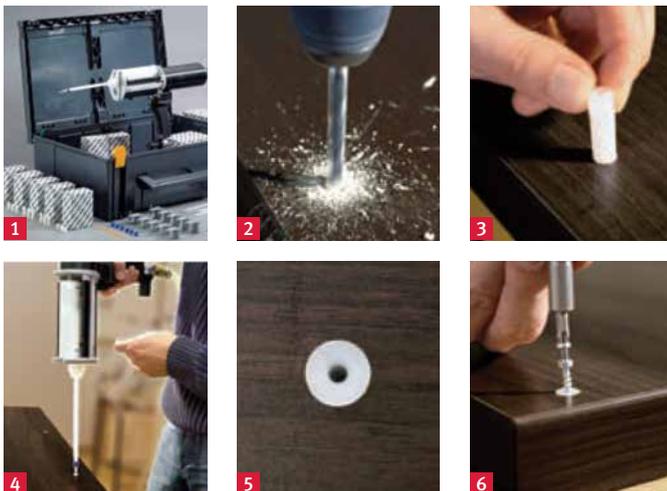
Com as cavilhas de união Hettinject, a cola é inserida manualmente e alcança as camadas de superfície inferior e superior através de canais de circulação. Isto produz uma estrutura altamente estável que liga as camadas de superfície, com resultados incríveis de resistência ao arranque de parafusos entre 750 N e 1250 N, até o dobro dos acessórios convencionais utilizados em aglomerado.

Em termos de colagem, pode ser utilizada uma variedade de tipos de cola e os tempos de ciclo são curtos, visto que é necessária pouca cola. A cola pode ser medida individualmente e alterada por cavilha em função da aplicação (recomenda-se 4 g de cola por cavilha, mas 9 g resultarão na máxima resistência possível ao arranque). O tempo de cura também pode ser selecionado individualmente, consoante a cola utilizada.

Camada de superfície de aglomerado de alta densidade de 8 mm

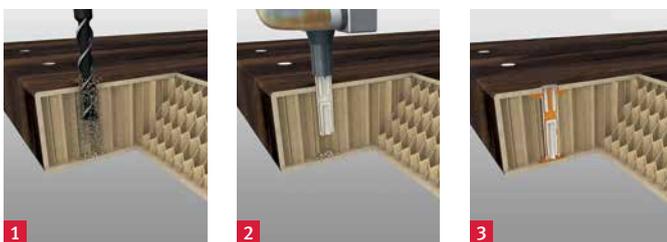


Certifique-se sempre de que há um espaço de 1-2 mm por baixo da cavilha para que a cola possa colar-se à camada de superfície inferior (folga máxima de 3 mm).



Processamento manual – Instruções

- 1 É possível encomendar caixas de teste Hettinject à Hettich.
- 2 Abra um furo na camada de superfície superior do painel Eurolight.
- 3 Insira a cavilha de união.
- 4 A cola é injetada com uma pistola de ar comprimido. A ponta sela a cavilha por cima e assegura uma ranhura de parafuso limpa.
- 5 A cola une a cavilha a ambas as camadas de superfície ao longo de uma área grande.
- 6 Podem ser montados acessórios padrões quando a cola tiver curado.



Processamento completamente automático – Instruções

- 1 Abra um furo no painel Eurolight; podem permanecer aparas no painel.
- 2 Coloque a cavilha de união e cole a cavilha em simultâneo.
- 3 A cola une a cavilha a ambas as camadas de superfície.

Fixações

Hettinject – Para utilização com parafusos de 4 mm de diâmetro

Hettinject 27 (para painéis de 38 mm)

Hettinject 41 (para painéis de 50 mm)



Hettinject – Para utilização com parafusos de 6,3 mm de diâmetro

Hettinject 41 (para painéis de 50 mm)



Para mais informações, visite www.hettich.com ou www.hafele.com

Inserir caixilhos e blocos

A inserção de caixilhos e blocos ao longo dos bordos do painel oferece **vantagens** adicionais. Estas incluem propriedades adicionais de retenção de parafusos e resultados de resistência à flexão ainda melhores, o que abre novas possibilidades de aplicação.



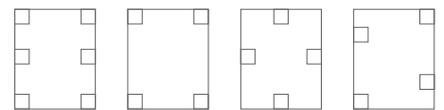
Eurolight Raw com caixilho de aglomerado de 38 mm

Consoante a aplicação, podem ser inseridos blocos de madeira ou caixilhos de 2 ou 4 faces.

Recomendamos que 1,5 mm de cada camada de superfície de 8 mm seja fresada para painéis Eurolight de 38 mm e 2 mm para painéis Eurolight de 50 mm (utilizando máquinas de fresagem padrões) a fim de remover o núcleo alveolar e qualquer cola residual das camadas de superfície. Isto fornece uma superfície lisa e limpa para colar o caixilho na posição e também assegura que este encaixa firmemente contra a reentrância.

Recomenda-se a utilização de cola PVAC padrão. Para uma maior **flexibilidade**, os caixilhos e blocos também podem ser inseridos depois de os painéis terem sido cortados ao tamanho. Os materiais adequados são materiais à base de madeira, como aglomerado e MDF, ou madeira sólida seca e sem nós.

Opções de blocos de madeira



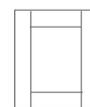
Opções de encailhamento



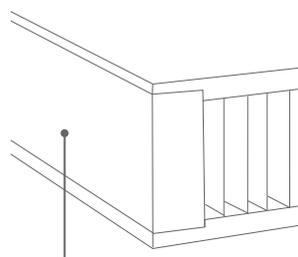
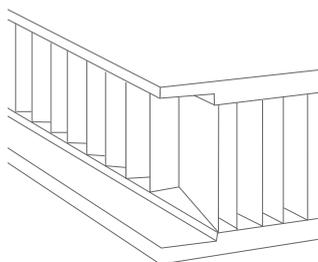
Caixilhos longitudinais de 2 faces



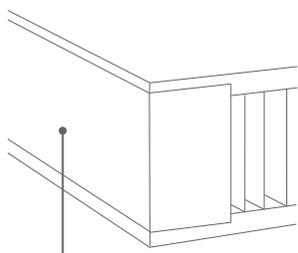
Caixilhos latitudinais de 2 faces



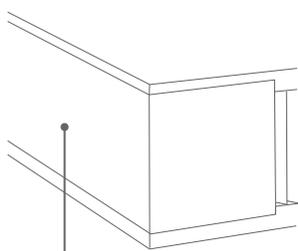
Caixilhos de 4 faces



Caixilhos de 10 mm



Caixilhos de 38 mm



Caixilhos de 65 mm

Caixilhos de diferentes tamanhos fornecem uma variedade de soluções diferentes:

Podem ser inseridos **caixilhos de 10 mm** para criar uma base onde aplicar material de orla mais fino do que 2 mm, como orlas termolaminadas ou orlas ABS de 0,8 mm (as orlas ABS de 2 mm, por exemplo, não requerem um caixilho; consulte a página 41 para mais informações).

- Com ambos os painéis Eurolight de 38 mm e 50 mm, insira um caixilho de 10 mm na vertical.

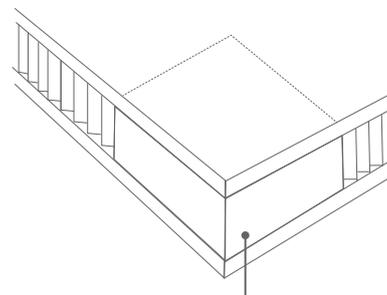
Os **caixilhos de 38 mm** são perfeitos para pós-enformar, inserir ranhuras e fixar acessórios de suporte de carga.

- Para os painéis Eurolight de 38 mm, insira um caixilho de 25 mm × 38 mm na horizontal.
- Para os painéis Eurolight de 50 mm, insira um caixilho de 38 mm × 38 mm na horizontal.

Os **caixilhos de 65 mm** asseguram a possibilidade de utilização de todos os tipos possíveis de acessórios, incluindo puxadores de portas e dobradiças.

- Para os painéis Eurolight de 38 mm, insira um caixilho de 25 mm × 65 mm na horizontal.
- Para os painéis Eurolight de 50 mm, insira um caixilho de 38 mm × 65 mm na horizontal.

Podem ser colocados blocos de madeira estrategicamente à volta dos bordos do painel para fornecer **estabilidade adicional** para acessórios específicos, como pernas de mesa. Podem ser inseridos de forma rápida e fácil no local utilizando o mesmo método para inserir caixilhos.



Bloco de madeira



A EGGER também pode fornecer painéis Eurolight com caixilhos de aglomerado já inseridos (encailhados, de duas faces ou de quatro faces). Contacte o seu gestor de conta EGGER para se informar sobre as quantidades mínimas de encomenda, prazos de entrega e preços.

Dados técnicos

Tolerâncias gerais

	Normas utilizadas	Unidade	Grossura do painel	
			38 mm	50 mm
Grossura	EN 324	mm	±0,3	
Comprimento e largura	EN 324	mm	±5,0	
Curvatura	EN 14322	mm/m	≤2,0	
Esquadria	EN 324	mm/m	≤2,0	
Esquadria do bordo	EN 324	mm/m	±1,5	
União interna	EN 319	N/cm ²	>10	
Resistência à remoção de parafusos	EN 320	N	>570	
Incisões no bordo	EN 14323	mm	≤10	
Desvio limite – valor da densidade em relação à média	EN 323	%	±10	
Teor de formaldeído	EN 120	mg/100 g	E1	
Resistência à temperatura		°C	≤80 °C	
Densidade		kg/m ³	330	265
Índice de isolamento acústico (R'w)		dB	28	26,5
Resistência à compressão		kg/cm ²	1,5	
Classe de resistência ao fogo	EN 13501-1		D-s1, d0	

Resistência à flexão

- Testado internamente em parceria com uma universidade local em conformidade com as normas de deflexão DIN 68874-1.
- Carga de teste de 150 kg/m²
- Relevante para o Eurolight com ou sem orlas ABS e Eurolight com um caixilho de 10 mm.

Distância de vão	Grossura	Sem carga	Deflexão após:			
			5 dias	7 dias	14 dias	28 dias
1.000 mm	38 mm	0,04 mm	1,88 mm	2,28 mm	2,45 mm	4,00 mm
1.000 mm	50 mm	0,16 mm	1,11 mm	1,35 mm	1,44 mm	3,00 mm

Peso

Grossura	Painel simples	Peso da embalagem
38 mm	72,7 kg	0,93 toneladas (12 painéis por embalagem)
50 mm	73,9 kg	0,72 toneladas (9 painéis por embalagem)