



by the good plastic company



Certificate Number 230064 - ISO 9001
Certificate Number 230870 - ISO 14001
Certificate Number 230871 - ISO 45001



Edición Abril 2023

GUÍA TÉCNICA

CONTENIDO

| | |
|-------|---------------------------------------|
| 3 | NUESTRA MISIÓN |
| 4 | MATERIAL |
| 5 | FORMATOS |
| 6-7 | PROPIEDADES DEL MATERIAL |
| 8 | TRANSPORTE Y ALMACENAMIENTO |
| 9 | MEDIDAS DE SEGURIDAD |
| 10 | RECOMENDACIONES DE TRATAMIENTO |
| 11 | SERRADO |
| 12-13 | MECANIZADO CNC |
| 14 | TALADRADO |
| 15 | FRESADO MAGNES - MECANIZADO DE CANTOS |
| 16-19 | TIPOS DE CANTOS Y ESQUINAS |
| 20-21 | ENSAMBLAJE Y FIJACIÓN. COLA |
| 22-23 | FIJACIONES ENCOLADAS/PAREDES/TECHOS |
| 24 | FIJACIONES MECANICAS |
| 25 | REPARACIÓN Y CUIDADO DIARIO |
| 27 | CONTACTOS |

NUESTRA MISIÓN

El objetivo de Revolución Limo es promover la circularidad en el sector del diseño, interiorismo y arquitectura ofreciendo nuevas alternativas más sostenibles que las tradicionales. Por ello, colaboramos con The Good Plastic Company, un fabricante internacional de materiales de superficie que ayuda a las marcas a asumir un compromiso visible con la sostenibilidad. Polygood es una gama de paneles de plástico 100% reciclados y reciclables que pueden utilizarse para crear muebles y elementos de diseño interior o exterior de aspecto moderno y respetuosos con el medio ambiente.

Creemos que generando demanda de productos fabricados con plástico reciclado podemos evitar que este valioso material acabe en vertederos, océanos o incineradoras. Demostramos a las empresas que pueden fabricar nuevos bienes bonitos y funcionales a partir de residuos producidos localmente y asumir un compromiso visible con la economía circular.

Los centros de reciclaje procesan miles de toneladas de plástico cada mes. Sin embargo, los usos de este material reciclado siguen siendo limitados. Los paneles Polygood de The Good Plastic Company permiten nuevas aplicaciones para este valioso recurso.

Por otro lado, empresas de todo el mundo están implantando modelos de negocio de economía circular, impulsadas por la normativa y la demanda del mercado. Esta transformación de la sostenibilidad es un reto importante, pero también representa una oportunidad para todas las empresas de la cadena de valor.



"NOS CENTRAMOS EN EL
IMPACTO
MEDIOAMBIENTAL A GRAN
ESCALA LLENANDO EL
VACÍO ENTRE EL
RECICLAJE Y EL NEGOCIO".

MATERIAL

Polygood es un material de superficie fabricado con plástico 100% reciclado por The Good Plastic Company.

Las ventajas sostenibles de este material son equiparables a su estética distintiva. Cada diseño tiene su propia historia. Los paneles Polygood se producen a partir de una amplia gama de residuos plásticos postconsumo y postindustriales, desde frigoríficos hasta cubiertos de un solo uso, pasando por productos electrónicos y consumibles industriales.



IMPERMEABLE Y RESISTENTE A LA DESCOMPOSICIÓN.

RESISTENTE A LOS PRODUCTOS QUÍMICOS
EL MATERIAL SE PUEDE MECANIZAR,
TALADRAR, CORTAR (MEDIANTE CNC,
SIERRAS PARA MADERA, FRESADORAS Y
CHORRO DE AGUA).

LA SUPERFICIE PUEDE LIJARSE Y PULIRSE
PARA CONSEGUIR CUALQUIER ACABADO,
DESDE MATE HASTA UN BRILLO DE ESPEJO.

LOS PANELES PUEDEN MOLDEARSE
TÉRMICAMENTE PARA CREAR FORMAS
DISTINTIVAS PARA SUS DISEÑOS.

EL MATERIAL SE UNE FÁCILMENTE CON COLA,
TORNILLOS O FIJACIONES ESPECIALES.

Dado que The Good Plastic Company fabrica paneles exclusivamente a partir de plásticos 100% reciclados, es posible que se produzcan algunas variaciones de color entre lotes. Como las fuentes de residuos cambian con el tiempo, la consistencia del pigmento de color también puede variar. Por lo tanto, tenemos poco control sobre los colores de los lotes.

Los gránulos de plástico que parecen idénticos al ojo humano pueden presentar pequeñas diferencias de color cuando se funden en un panel. En consecuencia, en los motivos negros, los tonos pueden variar del negro intenso al negro ceniza mate, y en los motivos blancos, los tonos pueden variar del blanco blanqueado/nieve a un efecto moteado con tonos blanquecinos y blanco lechoso. Esto se debe al origen del material (frigoríficos) y refleja las diferencias de blancos de los aparatos originales antes del reciclado.

FORMATOS

MEDIDAS:

1. 2800x1400 mm
2. 1400x1400 mm

ESPESOR ESTÁNDAR:

12mm y 19mm

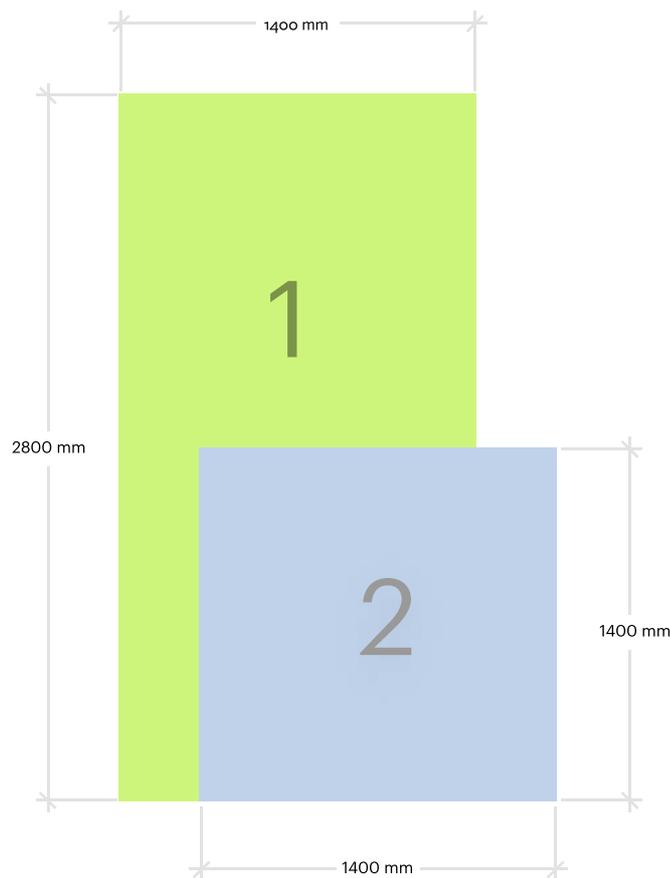
ACABADOS: mate (estándar; pulido bajo pedido)

RIGIDEZ: alta

RESISTENCIA A ARAÑAZOS: media

ABSORCIÓN DE HUMEDAD: nula

COMPOSICIÓN: 100% PS reciclado y reciclable



TIPOS DE PANELES POLYGOOD

Los paneles Polygood se fabrican en dos tipos:

- panel una sola cara: una cara del panel tiene un revestimiento mate o brillante, y la otra, una superficie rugosa
- panel de doble cara: las dos caras del panel tienen una superficie mate o brillante

Nota: para fabricar muebles, recomendamos utilizar un panel de una sola cara.

superficie mate o brillante



UNA-CARA



parte técnica

TOLERANCIA ESPESOR:

12 mm \pm 0,5 mm
19 mm \pm 0,5 mm

superficie mate o brillante



DOBLE-CARA



superficie mate o brillante

TOLERANCIA ESPESOR:

12 mm \pm 2 mm
19 mm \pm 2 mm

PROPIEDADES DEL MATERIAL

GRUPO 1 - LIGHT



VICTORIOUS
#PS1507

SEA FOAM GREY
#PS2404

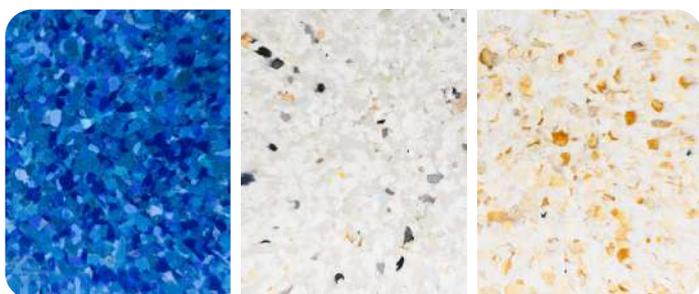
WHITE TERRAZZO
#PS2107

WHITE LOLLIPOP
#PS1601

TIMELESS DUO
#PS1201

VINTAGE PEARL
#PS1101

GRUPO 2 - TERRAZZO



SAPPHIRE
TERRAZZO
#PS1801

TERRAZZO
NUOVO
#PS1901

MARBELLOUS
#PS2001

GRUPO 3 - GRAY



MARBLE DESERT
#PS2110

GREYCIIOUS
#PS1702

PURE GREY
#PS1102

GRUPO 4 - LIGHT TRANSMITTING



GLAZE
SPRINKLES
#PS1604

SALT DUNE
#PS1701

GRUPO 5 - TRANSLUCENT



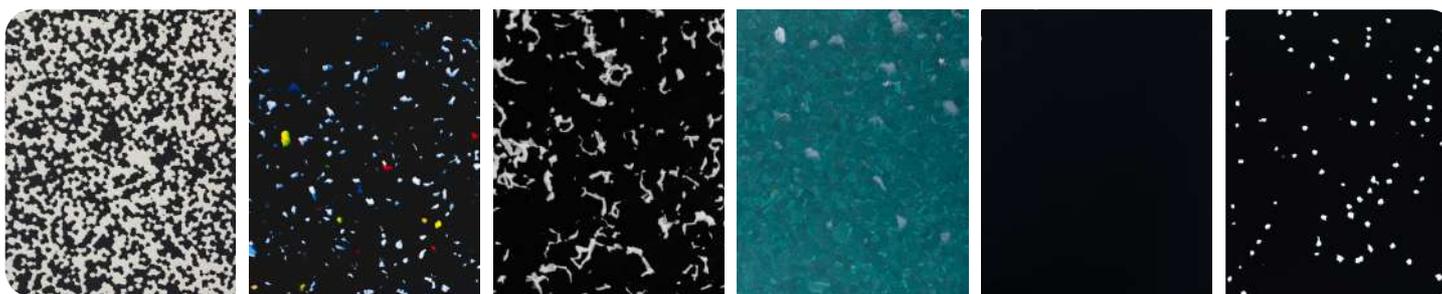
TRANSLUCENT
CLEAR
#PS1305

CORAL REEF
#PS1501

POTPOURRI
#PS1402

TRANSLUCENT
GREEN
#PS1306

GRUPO 6 - DARK



PATTERN NO 5
#PS1203

BLACK LOLLIPOP
#PS1602

SEA FOAM DARK
#PS2401

EMERALD GHOST
#PS1706

DARK KNIGHT
#PS1103

REVERSE
TIMELESS DUO
#PS1202

| Patrón | ID | Desviación | | Dureza* | Porosidad* | Tendencia al astillado durante el fresado y el corte* | Rectificado del plano, Gama de granos | Recuperación de daños superficiales | |
|----------------------------------|----------------------|-------------------|---------------------|---------|------------|---|---------------------------------------|-------------------------------------|---|
| | | Panel De Una Cara | Panel De Doble Cara | | | | | | |
| Grupo 1 Light | Victorious | #PS1507 | | | | | | | |
| | Sea Foam Grey | #PS2404 | | | | | | | |
| | White Terrazzo | #PS2107 | ±0,5 | ±1,5 | 3 | 2 | 1 | P600-P1500 | Adhesivos Transparentes, Esmerilado, Pulido |
| | White Lollipop | #PS1601 | | | | | | | |
| | Timeless Duo | #PS1201 | | | | | | | |
| Vintage Pearl | #PS1101 | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| Grupo 2 Terrazzo | Sapphire Terrazzo | #PS1801 | ±0,5 | ±1,5 | 4 | 0 | 1 | P600-P1500 | Masilla, Esmerilado, Pulido |
| | Terrazzo Nuovo | #PS1901 | | | | 2** | 3 | | |
| | Marbellous | #PS2001 | | | | 2** | 3 | | |
| Grupo 3 Gray | Marble Desert | #PS2110 | ±0,5 | ±1,5 | 3 | 2 | 1 | P600-P1500 | Adhesivos Transparentes, Esmerilado, Pulido |
| | Greycious | #PS1702 | | | | | | | |
| | Pure Grey | #PS1102 | | | | | | | |
| Grupo 4 Light Transmitting | Glaze Sprinkles | #PS1604 | ±0,5 | ±1,5 | 5 | 1 | 1 | P600-P1500 | Adhesivos Transparentes, Esmerilado, Pulido |
| | Salt Dune | #PS1701 | | | | | | | |
| Grupo 5 Translucent | Translucent Clear | #PS1305 | No Calibrado | ±2,0 | 5*** | 1 | 3 | P800-P1500 | Adhesivos Transparentes, Esmerilado, Pulido |
| | Coral Reef | #PS1501 | | | | | | | |
| | Potpourri | #PS1402 | | | | | | | |
| | Translucent Green | #PS1306 | | | | | | | |
| Grupo 6 Dark | Pattern №5 | #PS1103 | ±0,5 | ±1,5 | 5 | 1 | 1 | P1000-P1500 con sumo cuidado | Adhesivos Transparentes, Esmerilado, Pulido |
| | Black Lollipop | #PS1602 | | | | | | | |
| | Sea Foam Dark | #PS2401 | | | | | | | |
| | Emerald Ghost | #PS1202 | | | | | | | |
| | Dark Knight | #PS1103 | | | | | | | |
| | Reverse Timeless Duo | #PS1202 | | | | | | | |

* en una escala de cinco puntos

** es posible que haya cavidades en el panel, puede ser llenado con masilla

*** frágil

Características comunes a los materiales Polygood

| | |
|---|---------------------------------------|
| Peso específico del panel Polygood | 1,0...1,1 kg/dm ³ |
| La carga de 1 m ² de panel Polygood de 12 mm de grosor | 12...13 kg/m ² |
| La carga de 1 m ² de panel Polygood con un grosor de 19 mm | 19...21 kg/m ² |
| Resistencia a la flexión. ISO 178:2010 Método. B | 49...56 N/mm ² |
| Resistencia a la tracción. ISO 527-2:2012 Método. A | 22...26 MPa |
| Temperatura de deformación por calor, ISO 75-2:2013 Método A | 72...76°C |
| Temperatura de reblandecimiento Vicat, ISO 306:2013 | 95...98°C |
| Coeficiente de expansión térmica lineal (CLTE) del poliestireno (a título comparativo: madera - 5, ladrillo - 5,5, vidrio - 9, hierro - 12, hormigón - 15, aluminio - 22, acrílico fundido - 81, polietileno - 200) | 70 x10 ⁻⁶ °C ⁻¹ |



Certificate Number 230064 - ISO 9001
Certificate Number 230870 - ISO 14001
Certificate Number 230871 - ISO 45001

| | |
|------------------------|--|
| Corte en escuadradoras | Hojas de sierra circular para plástico. Fijar panel Polygood en mesa corredera |
| Corte y fresado en CNC | Fresadoras para plástico |
| Termoformado | Prensa con calentamiento por contacto |

TRANSPORTE Y ALMACENAMIENTO

TRANSPORTE

Durante el transporte, es importante evitar exponer los paneles Polygood al polvo y a sustancias abrasivas que puedan causar daños. Aunque los paneles están protegidos por una película, los pequeños residuos pueden seguir siendo problemáticos si no se respeta esta norma.

Para garantizar un transporte seguro, asegure los paneles para evitar que se deslicen y levántelos al cargarlos o descargarlos. No los empuje ni tire de ellos por el borde.

ALMACENAMIENTO

Los paneles Polygood deben almacenarse siempre en su embalaje original. Cuando los almacene, apile los paneles horizontalmente sobre una superficie plana, estable y elevada con un revestimiento blando.

Durante el almacenamiento, proteja el panel superior cubriéndolo con otro material de tablero (como aglomerado).

Es importante asegurarse de que los paneles estén adyacentes entre sí en toda la superficie.

Después de retirar los paneles, vuelva a cerrar los paneles restantes en su embalaje original.

Importante: Los paneles deben ser adyacentes entre sí en toda la superficie. Después de retirar los paneles, los paneles restantes se volverán a sellar en el embalaje original.

MEDIDAS DE SEGURIDAD

Es importante llevar el equipo de protección individual adecuado y seguir las normas básicas de seguridad para garantizar un trabajo eficaz y seguro. Recomendamos utilizar equipos de protección estándar para el campo de actividad correspondiente, como ropa de trabajo y calzado de seguridad.



Una vez cortados, los bordes de los paneles Polygood están afilados y pueden suponer un riesgo de lesiones. Recomendamos utilizar guantes de categoría de protección II con una resistencia mínima al corte cuando se trabaje con paneles Polygood recién cortados.



Durante el procesamiento mecánico de los paneles Polygood, el nivel sonoro puede superar los 80 dBA. Por lo tanto, utilice siempre protección auditiva adecuada cuando trabaje con los paneles.



Para evitar lesiones oculares durante el procesamiento mecánico, utilice gafas de seguridad o una máscara protectora.



Al cortar o lijar paneles Polygood, se genera polvo fino que puede ser inhalado. Asegúrese de utilizar una máscara con un nivel de protección adecuado (como FFP2 o FFP3) para evitar la inhalación del polvo.



RECOMENDACIONES DE TRATAMIENTO

PARA ESCUADRADORA

Para el corte recto de paneles Polygood utilizando escuadradoras con un eje de sierra colocado debajo de la pieza de trabajo y una hoja de sierra circular con un ángulo de corte positivo, siga estos ajustes:

- Asegúrese de que el lado del patrón está hacia arriba.
- Aplique presión plana al panel Polygood sobre la mesa de trabajo, cerca de la hoja de sierra.
- Compruebe que la hoja de sierra se ha extendido correctamente.

ESPECIFICACIONES DE LA HOJA DE SIERRA CIRCULAR:

- Adecuada para su uso con escuadradoras.
- Diseñada para cortes de acabado en diversos materiales sintéticos termoplásticos.

Recomendamos utilizar una sierra con el siguiente tipo de dientes:

- TR-F
- TR-F-F DU

IMPORTANTE: Antes de cortar un panel, aplique cinta adhesiva al panel a lo largo del corte. Esto ayudará a evitar arañazos en la superficie del panel. Si el panel tiene una película protectora, este paso no es necesario.

CORTE CON HERRAMIENTAS MANUALES

Al cortar paneles Polygood con sierras circulares manuales, se recomienda utilizar una barra de tope o un carril guía de sierra de vía y un aspirador o aspiradora.

Para serrar, se recomienda utilizar sierras con los siguientes tipos de dientes:

- TR-F
- TR-F-FA

NOTA: Información de la página web oficial <https://www.leuco.com>. Recomendamos los productos Leuco para procesar los paneles POLYGOOD. Utilice parámetros de herramienta similares cuando seleccione otras marcas

RECOMENDACIONES DE PROCESAMIENTO: SERRADO

LEYENDA DE LA TABLA



Ø D = Diámetro de rueda de corte



B = Ancho de corte



b = Espesor banda de sierra



Ø d = Diámetro taladro de ajuste



Z = Número de dientes



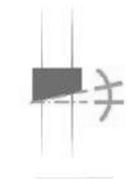
NL = Perforaciones adicionales



Ángulo de gancho = ángulo de aproximación



Corner = Ángulo de inclinación



Cizalla = Ángulo de corte

TAMAÑOS DE SIERRAS DE DISCO DE FORMATO CON DENTADO "TR-F-FA" - PLÁSTICOS Y "TR-F"

| ØD mm | B mm | b mm | Ød mm | Z | Perforaciones adicionales | Forma de diente | Ángulo de aproximación | SKU |
|-------|------|------|-------|----|--|-----------------|------------------------|--------|
| 250 | 3,2 | 2,5 | 30 | 80 | 2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60 | TR-F | 5 | 189877 |
| 300 | 3,2 | 2,2 | 30 | 96 | 2/7/42 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60 | TR-F | 5 | 192779 |
| 303 | 3,2 | 2,2 | 30 | 84 | 2/7/42 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60 | TR-F-FA | 5 | 193109 |

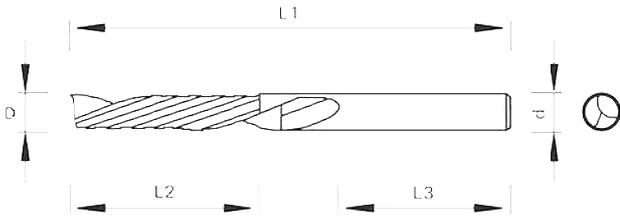
TIPOS DE CORTE RECOMENDADOS

| Sierra | SKU | Velocidad de corte [m/msec] | Frecuencia rotación [rpm] |
|--|--------|-----------------------------|---------------------------|
| Tamaño hoja de sierra "TR-F-FA" - plastics | 193109 | 40 - 60 | 2.700 - 4.000 |
| Tamaño hoja de sierra HW- lownoise "TR-F" | 192779 | 40 - 60 | 2.700 - 4.000 |

Nota: Información de la página web oficial <https://www.leuco.com>. Recomendamos los productos Leuco para procesar los paneles Polygood. Utilice parámetros de herramienta similares cuando seleccione otras marcas

RECOMENDACIONES DE PROCESAMIENTO: CORTE CNC

VHW ALTO RENDIMIENTO FRESAS PARA POLÍMEROS POLÍMEROS - Z1



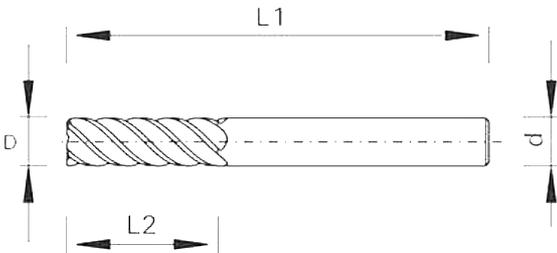
MÁQUINA / APLICACIÓN

- Fresadoras CNC
- Para cepillar, biselar y ranurar materiales poliméricos
- Para taladrado con alimentación simultánea a lo largo del eje z y a lo largo de los ejes x o y

BENEFICIOS

- Mejor evacuación de virutas y excelente calidad de corte gracias al canal pulido para la evacuación de virutas y al giro positivo en espiral

PULIDO VHW FRESADO FINAL



MÁQUINA / APLICACIÓN

- Fresadoras CNC
- Para acabados con superficies relativamente transparentes

ATENCIÓN: estas herramientas no están diseñadas para formatear y cortar, ¡sólo para pulir!

INSTRUCCIONES

- Fresado de acabado (eliminación de 0,05 - 0,1 mm) a una velocidad de avance de aprox. 0,5 - 1 m/min
- Se recomiendan altas RPM (18.000 - 24.000 min⁻¹ o superiores)
- Aplicación contra avance
- La buena calidad sólo puede alcanzarse en combinación con un elemento de sujeción de precisión

| Tipo de tratamiento | Fresa | Z | Ø D | Material fresado de aE [mm] | Alimentación Vf [m/min] | Frecuencia de rotación [rpm] |
|---------------------|----------------------|-----|---------|-----------------------------|-------------------------|------------------------------|
| Desbaste | VHW Plastics cutter | Z=1 | 3 - 12 | ≤ ØD | 2 - 6 | 18.000 |
| Acabado | VHW Plastics cutter | Z=1 | 3 - 8 | 0,1 - 0,4 | 0,5 - 1,5 | 18.000 - 24.000 |
| | VHW Plastics cutter | Z=1 | 10 - 12 | 0,1 - 0,4 | 1 - 3 | 18.000 - 22.000 |
| | VHW Polishing cutter | Z=5 | 6 - 8 | 0,05 - 0,1 | 0,5 - 1,5 | 20.000 - 22.000 |

ENFOQUE DE FRESADO

Prefresado / Desbaste:

- Fresa estándar VHW o
- Fresa para procesar plástico VHW, pulida Z=1

Fresado/acabado final:

- Fresa para el mecanizado de plásticos VHW Z=1 (con alojamiento de virutas pulido)
- Fresa de pulir VHW, pulida Z=5

MESA EN VOLADIZO

- Utilice tantos dispositivos de vacío como sea posible.
- La distancia entre la pieza y el dispositivo de vacío debe ser la menor posible.
- La limpieza de las superficies del dispositivo de vacío con un limpiador de plásticos puede mejorar el resultado.

NESTING TABLE

Alternativamente, el panel puede fresarse en dos pasadas: la profundidad del corte de desbaste debe ser aproximadamente de 1/10 a 2/10 menor que el grosor del panel, y la profundidad del corte de acabado debe ser aproximadamente de 1/10 a 2/10 mayor que el grosor del panel.

ELEMENTOS DE SUJECIÓN

Herramientas de sujeción de alta precisión: sistema TRIBOS, pinzas de contracción. Sistema de sujeción hidráulico en algunos casos.

REDUCCIÓN DE LA POTENCIA CALORÍFICA

Para evitar la salida de calor y un rastro blanquecino, recomendamos utilizar aire comprimido para la aspiración de virutas. Además, la aspiración de virutas con el sistema de sujeción por turbina AEROTECH puede mejorar la calidad del fresado, reducir el calentamiento del panel y la herramienta y aumentar la vida.

Dimensiones de las fresas de alta productividad VHW para plásticos - Z1

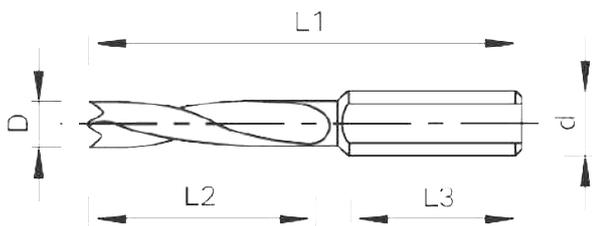
| Ø D | L2 | Ø d | L1 | Z | Spiral direction | Part number |
|-----|----|-----|----|---|------------------|-------------|
| 3 | 12 | 3 | 50 | 1 | positive | 184715 |
| 4 | 15 | 4 | 50 | 1 | positive | 184716 |
| 5 | 17 | 5 | 50 | 1 | positive | 184717 |
| 6 | 22 | 6 | 60 | 1 | positive | 184718 |
| 8 | 22 | 8 | 70 | 1 | positive | 184719 |
| 8 | 32 | 8 | 70 | 1 | positive | 184720 |
| 10 | 32 | 10 | 70 | 1 | positive | 184721 |
| 12 | 32 | 12 | 80 | 1 | positive | 184722 |

Nota: Información de la página web oficial <https://www.leuco.com>.

Recomendamos los productos Leuco para el acabado de los paneles Polygood. Al elegir otras marcas, utilice parámetros similares de la herramienta.

RECOMENDACIONES DE PROCESAMIENTO: PERFORACIÓN

AGUJEROS CIEGOS VHW - ACCESO



Los datos proporcionados son valores estándar.

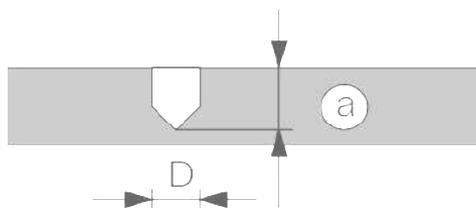
Los mejores valores para cada aplicación se encontrarán mediante ensayos o durante el mecanizado.

PERFORACIÓN

Para taladrar se utilizan brocas helicoidales macizas o brocas espiga de metal duro. En los centros de mecanizado, recomendamos utilizar un husillo principal en lugar de vigas de perforación para una rotación de 2500 - 3500 min⁻¹ y un avance de 1,5 - 3 m/min.

Al taladrar agujeros ciegos de fijación perpendiculares al plano de los paneles, asegúrese de lo siguiente:

- Diámetro de la broca para agujeros roscados (D) = Diámetro del tornillo menos aprox. 1 x profundidad de giro
- Profundidad de taladrado (a) = Espesor del panel menos 2 mm
- Profundidad de atornillado = Profundidad de taladrado menos 1 mm



Durante el taladrado de orificios para uniones roscadas paralelas al plano del panel, debe prestarse atención a los siguientes parámetros:

- El espesor residual (b) de los paneles Polygood será de al menos 3 mm.
- El diámetro del orificio al taladrar en paralelo a la superficie del panel se seleccionará para evitar que los paneles Polygood se rompan al apretar los tornillos.
- Para las uniones roscadas en el plano del panel se pueden utilizar tornillos para chapas metálicas y aglomerados.
- Se requiere una profundidad mínima de perforación de 25 mm para garantizar una estabilidad adecuada.
- En cada caso, es necesario realizar pruebas de perforación para determinar el diámetro de perforación correcto



IMPORTANTE: Asegúrese de realizar pruebas para determinar el diámetro correcto de la broca.

MÁQUINA

- Taladradoras fijas, taladradoras automáticas, centros de mecanizado CNC

APLICACIÓN

- Perfectamente adecuado para taladrar pasadores y agujeros pasantes en materiales muy duros, agujeros profundos, materiales compuestos

ESPECIFICACIÓN

| Alimentación Vf [m/ min] | Frecuencia de rotación [rpm] | Modo de perforación |
|--------------------------|------------------------------|---------------------|
| 3.5 - 4 | 3500 | S-S (fast-fast) |

FRESADORAS - MECANIZADO DE CANTOS

TRANSFORMACIÓN CON HERRAMIENTA MANUAL

Para fresar paneles y biselar, puede utilizar fresas eléctricas manuales y fresas recortadoras. Las fresas manuales también se pueden utilizar para trabajos como: cortar agujeros para lavabos, cortes curvilíneos, etc.

Para proteger la superficie de los paneles Polygood contra arañazos, utilice cinta protectora, que se aplicará alrededor de la zona procesada.

Recomendamos utilizar fresas con punta de metal endurecido, que también están disponibles con insertos reemplazables. Para un mejor funcionamiento de la herramienta, aconsejamos utilizar fresas de altura regulable.

PROCESAMIENTO MANUAL

Se puede utilizar papel de lija para procesar los bordes. La dirección del movimiento de lijado es desde el lado decorativo hacia el núcleo. Para los bordes rotos, puede utilizar con éxito el papel de lija (grano 100-150).

TRATAMIENTO EN MÁQUINAS FIJAS

Para fresar paneles Polygood, deberá respetarse la mejor relación entre dientes, velocidad de corte y velocidad de avance.

Si las virutas son demasiado pequeñas, la máquina fundirá el material y, por tanto, se desafilará rápidamente, con lo que su vida útil será corta. Por otro lado, si la viruta es demasiado grande, los bordes quedarán ondulados (trazos) con una superficie poco limpia. Una alta frecuencia de rotación no es el único criterio para obtener un canto de alta calidad.

Por razones de seguridad, es imposible superar o reducir el intervalo indicado de la frecuencia de rotación de la máquina.

ACABADO DE LOS BORDES FRESADOS

Los chaflanes, los distintos tipos de bordes y las esquinas se procesan lijando con distintos papeles de lija de grano diferente. Para obtener mejores resultados, utilice pastas de pulido, etc. (detalles en la página 25).

TIPOS DE BORDES Y ESQUINAS

Cuando se utilizan paneles Polygood como encimeras, no es necesario proteger los bordes.

Son posibles varios acabados básicos de bordes:



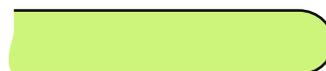
Tipo 1
(Fresadora №2)



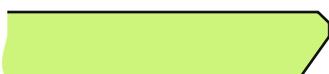
Tipo 2
(Fresadora №3)



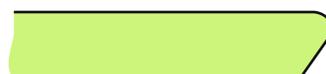
Tipo 3
(Fresadora №2)



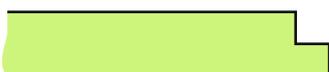
Tipo 4
(Fresadora №3)



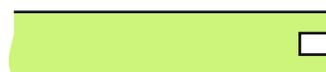
Tipo 5
(Fresadora
№2 + №4)



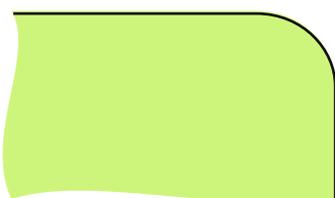
Tipo 6
(Fresadora
№3 + №4)



Tipo 7
(Fresadora
№1 o №6)



Tipo 8
(Fresadora №5)



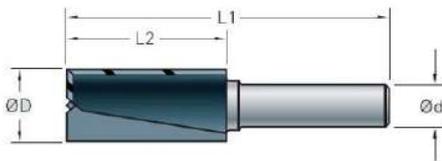
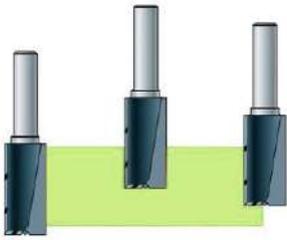
Tipo 9
(Fresadora №1 o №6)



Tipo 10
(Fresadora №1 o №6)

Ejemplo de fresas estándar para fresadoras manuales:

Nº1 FRESA DE RANURAR DE DIENTE LATERAL



MÁQUINAS/APLICACIÓN

- Fresa manual
- Para fresar, achaflanar, ranurar y rebajar materiales de cartón

DISEÑO

- Corte recto
- Fresas HW de aleación dura soldada
- Fresas VHW de aleación dura maciza

BENEFICIOS

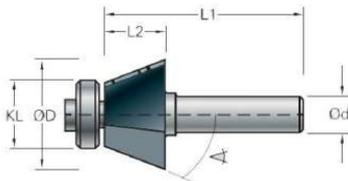
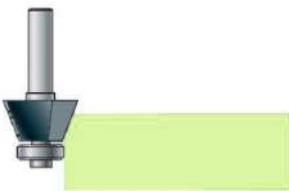
- Ranura precisa/igualada

RECOMENDACIONES

- El taladrado es posible gracias al diseño con un cortador frontal adecuado para pinzas de 8 mm

| Ø D [mm] | L1 [mm] | L2 [mm] | Ø d [mm] | Z | SKU |
|----------|---------|---------|----------|-----|----------|
| 10 | 54,0 | 20 | 8 | 2+1 | 58502118 |

Nº2 CORTADOR DE CHAFLÁN



MÁQUINAS/APLICACIÓN

- Fresadora manual
- Para achaflanar materiales de tableros duros

DISEÑO

- Corte recto
- Fresas HW de aleación dura soldada
- Fresas VHW de aleación dura maciza

BENEFICIOS

- Diámetro de corte

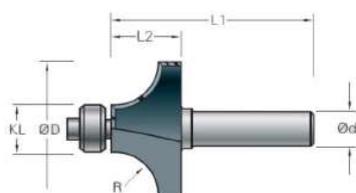
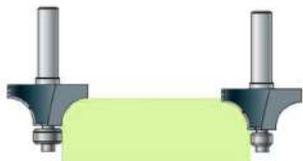
RECOMENDACIONES

- Para herramientas de pinza

| Ø D [mm] | L1 [mm] | L2 [mm] | Ø d [mm] | Z | Chañlón, radio | KL Ø rodamiento | SKU |
|----------|---------|---------|----------|---|----------------|-----------------|----------|
| 19,0 | 45,0 | 15,0 | 8,0 | 2 | 15 | 13,0 | 50512033 |

NOTA: La lista completa de tallas puede consultarse en el sitio web del fabricante: www.stehle-int.com

Nº3 CORTADORA DE BORDES RADIALES



MÁQUINAS/APLICACIÓN

- Fresadora manual para
- Redondeo de materiales de paneles revestidos y sin revestir

DISEÑO

- Corte recto
- Fresas de HW con mango duro soldado

BENEFICIOS

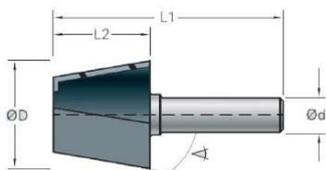
- Filo de corte circular y de corte lateral

RECOMENDACIONES

- Cojinete adicional 9,5 mm
- Para herramientas de pinza

| Ø D [mm] | L1 [mm] | L2 [mm] | Ø d [mm] | Z | Chaflán, radio | KL Ø rodamiento | SKU |
|----------|---------|---------|----------|---|----------------|-----------------|----------|
| 14,7 | 51,0 | 8,0 | 8,0 | 2 | R=1,0 | 12,7 | 58512087 |

Nº4 FRESA DE BISELAR



MÁQUINAS/APLICACIÓN

- Fresa manual
- Para rebajar y achaflanar materiales de madera maciza y tableros

DISEÑO

- Corte recto
- Fresas de HW con mango duro soldado

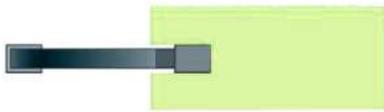
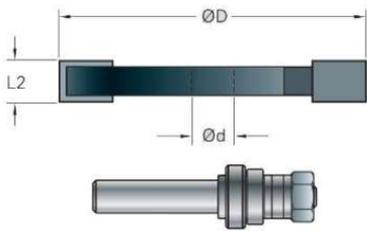
RECOMENDACIONES

- Taladrado imposible
- Para herramientas de pinza

| Ø D [mm] | L1 [mm] | L2 [mm] | Ø d [mm] | Z | Chaflán, radio | SKU |
|----------|---------|---------|----------|---|----------------|----------|
| 24 | 40 | 10 | 8,0 | 2 | 45 | 50502257 |

NOTA: La lista completa de tallas puede consultarse en el sitio web del fabricante: www.stehle-int.com

Nº5 CORTADORA RADIAL



MÁQUINAS/APLICACIÓN

- Fresadora manual
- pPara achaflanar, ranurar y rebajar materiales de tablero

DISEÑO

- Corte recto
- Fresas de HW con mango duro soldado

BENEFICIOS

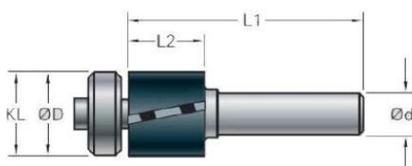
- Preciso/parejo

RECOMENDACIONES

- Cuando monte la herramienta en la broca, asegúrese de que está bien sujeta

| Ø D [mm] | L1 [mm] | L2 [mm] | Ø d [mm] | Z | SKU |
|----------|---------|---------|----------|---|----------|
| 47,6 | | 2 | 8,0 | 3 | 68402078 |

Nº6 FRESA BISELADORA



MÁQUINAS/APLICACIÓN

- Fresadora manual
- Para unir con precisión materiales de cartón, etc.

DISEÑO

- Corte recto
- Fresas de HW con mango duro soldado

BENEFICIOS

- Diámetro de corte

RECOMENDACIONES

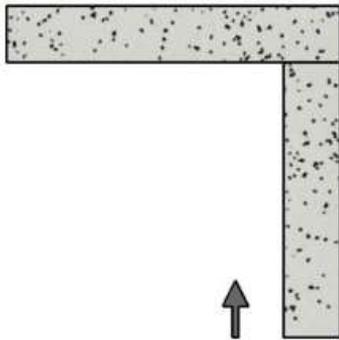
- Para herramientas de pinza

| Ø D [mm] | L1 [mm] | L2 [mm] | Ø d [mm] | Z | KL Ø rodamiento | SKU |
|----------|---------|---------|----------|---|-----------------|----------|
| 9,5 | 70,0 | 25,0 | 8,0 | 2 | 9,5 | 58512003 |

NOTA: La lista completa de tallas puede consultarse en el sitio web del fabricante: www.stehle-int.com

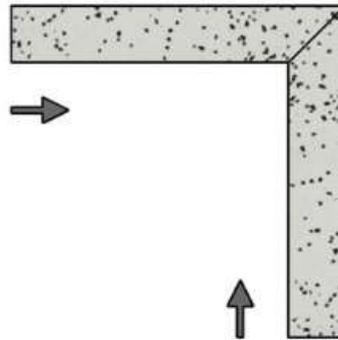
CONJUNTOS DE FIJACIÓN. COLA

Fijaciones básicas para paneles Polygood



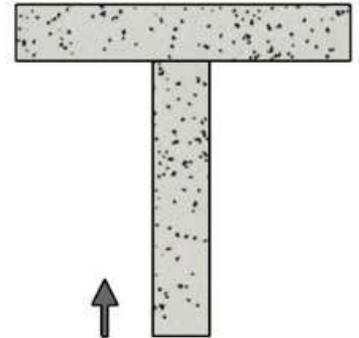
TIPO 1

Piezas en ángulo de 90°
con extremo de panel
abierto



TIPO 2

Piezas en ángulo de 90°
con extremos de panel
ocultos



TIPO 3

Piezas intermedias de 90

PROCESO

DESCRIPCIÓN DEL PROCESO

Tratamiento previo

Los extremos del panel Polygood que se van a pegar deben tener superficies planas y lisas, sin rebabas ni rugosidades que puedan producirse durante la fase de procesamiento del material.

Los extremos deben estar libres de polvo y otros contaminantes. La limpieza de los paneles debe realizarse sin limpiadores que contengan disolventes o alcoholes. La limpieza básica se realiza lavando con agua las zonas contaminadas.

Si aparecen aceites técnicos en la superficie del extremo, limpie la zona afectada con papel de lija y limpie la zona para eliminar el polvo.

Encolado

ACRIFIX 190 bicomponente

Adhesivo de dos componentes (base MMA); Tiempo de curado: variable, depende de la cantidad de catalizador y de la temperatura ambiente. Líquido. Rellena huecos en la junta entre partículas de poliestireno, PVC, ABS. Junta transparente y limpia, excelente adherencia.

- Encolado inicial: 20-25 minutos con 3-5% de catalizador ACRIFIX® CA 0020, requiere presión.

- Tiempo de curado completo: 60-70 minutos con 3-5% de catalizador ACRIFIX® CA 0020

Se aplicará una película protectora alrededor de la zona de encolado para proteger la superficie, y el adhesivo se aplicará en el interior de la junta.

PROCESO

DESCRIPCIÓN DEL PROCESO

Encolado

Transparente

Monocomponente ACRIFIX 192

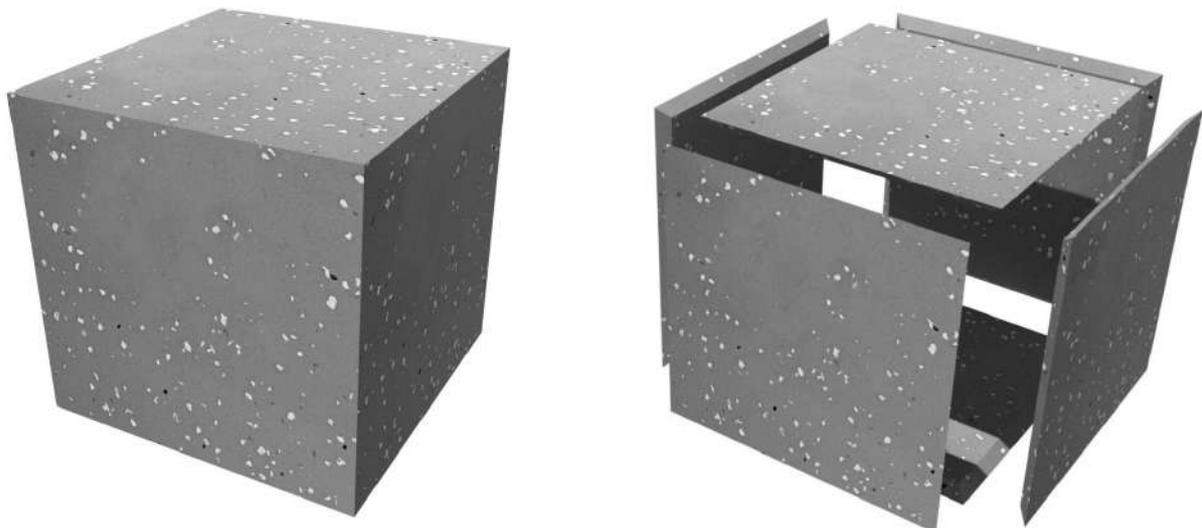
Adhesivo monocomponente (base MMA); cura bajo luz o radiación ultravioleta (lámparas fluorescentes, lámparas ultravioletas, luz solar). Líquido. Relleno de huecos entre partículas transparentes de poliestireno o policarbonato. Costura transparente y limpia.

- Observaciones: cura bajo radiación ultravioleta o luz diurna normal
- Pegado inicial: 10-20 minutos bajo luz UV, o 3 horas bajo luz diurna normal
- Curado completo 3 horas después del encolado

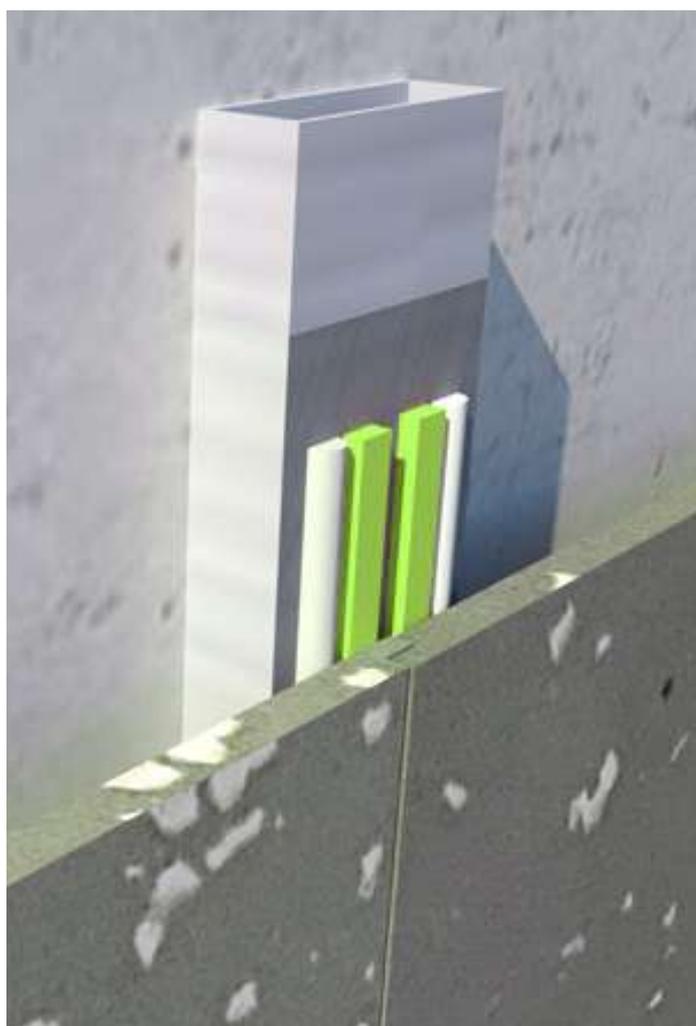
El proceso de encolado es similar al del ACRIFIX® 190, la única diferencia significativa es que el ACRIFIX® 192 sólo se endurece bajo luz UV. diferencia es que ACRIFIX® 192 sólo cura cuando se expone a una fuente de luz: en la mayoría de los casos, se trata de lámparas fluorescentes estándar, bajo las cuales se colocará inmediatamente después de rellenar la costura a encolar. El material puede utilizarse entre 3 y 6 horas después del encolado.

Las esquinas de los paneles encolados (Tipo 2) pueden pulirse para igualar el aspecto de la superficie principal del material. En algunos casos, las esquinas de la junta pueden biselarse para resolver el problema de las esquinas afiladas, que también pueden pulirse y adecuarse al aspecto de la superficie principal.

EJEMPLO DE ENCOLADO SIN JUNTAS DEL CUBO DE SEIS ELEMENTOS



FIJACIONES/PAREDES ENCOLADAS



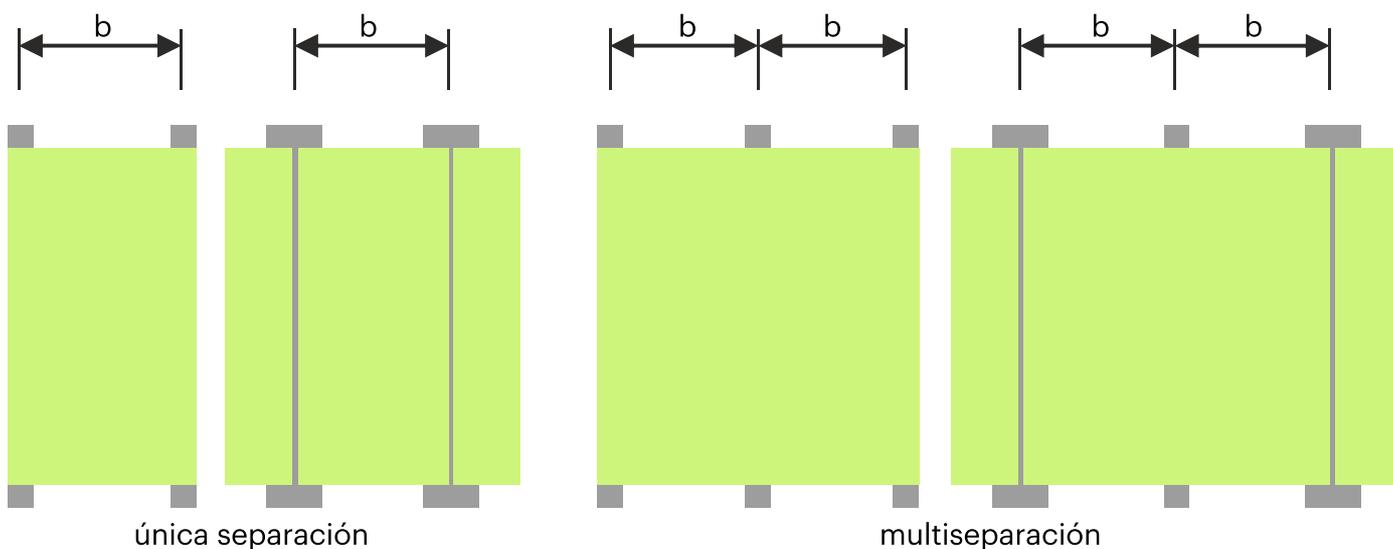
| Espesor del panel | Separación por panel max. b | Multipanel max. b |
|-------------------|-----------------------------|-------------------|
| 12 mm | 500 mm | 600 mm |

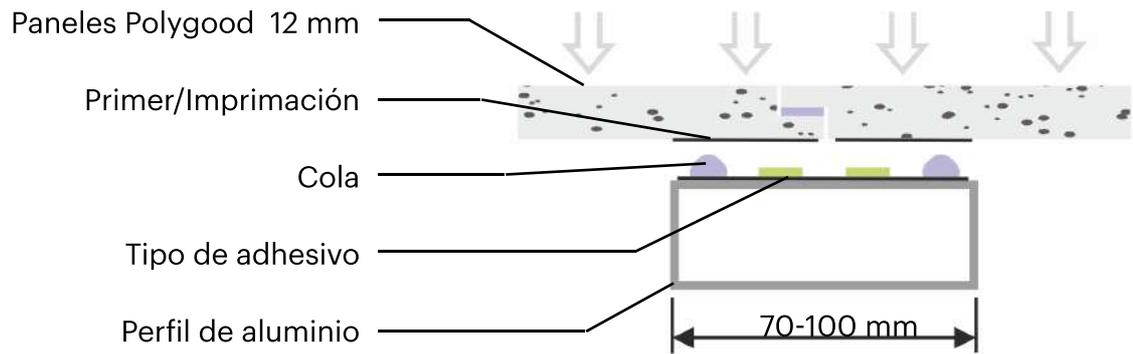
ESTRUCTURA

Para conocer la anchura de perfil necesaria, consulte el dibujo.

ASPECTOS ESENCIALES

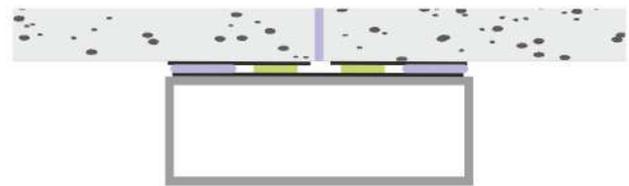
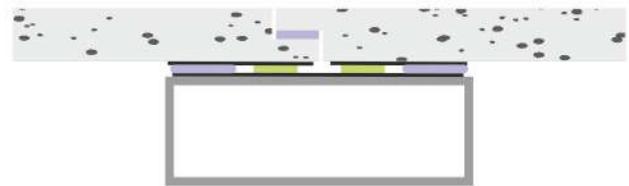
- La temperatura del aire será de al menos 5°C y no superior a 35°C.
- La humedad relativa del aire no superará el 75%.
- La temperatura de los elementos estructurales a encolar será al menos 3°C superior a la temperatura del punto de rocío del aire.
- La subestructura se colocará siempre en posición vertical.





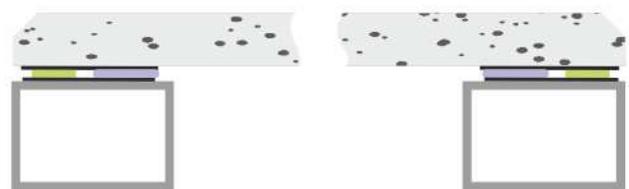
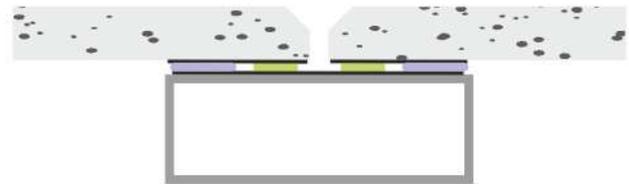
PRETRATAMIENTO DEL PANEL DE POLIO

- Limpiar con un detergente adecuado según las recomendaciones del fabricante de la cola.
- Aplicar la imprimación según las recomendaciones del fabricante de la cola.
- Esperar durante el periodo de secado del limpiador y la imprimación según las instrucciones del fabricante de la cola.



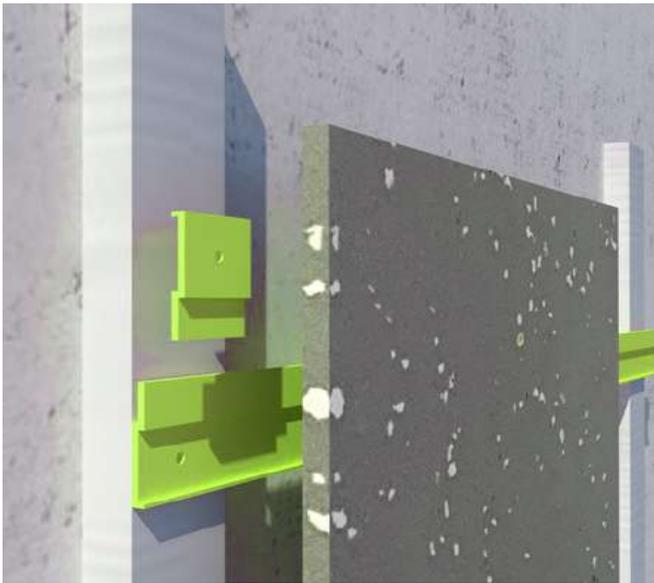
ENCOLADO

- Aplique cinta de montaje en toda la longitud de los perfiles verticales (no retire la película protectora).
- Aplique la cola: La cola se aplicará en forma de rodillo triangular según las recomendaciones del sistema del fabricante de la cola.
- Instale el panel: Retire la película protectora de la cinta de montaje. Alinee los paneles con precisión para que queden enrasados con la cinta de montaje. Presione el panel uniformemente contra la cinta empezando por la parte inferior del panel.



Puede solicitar recomendaciones detalladas sobre los adhesivos SikaTack Panel a su representante de Sika. | www.sika.com

FIJACIÓN MECÁNICA

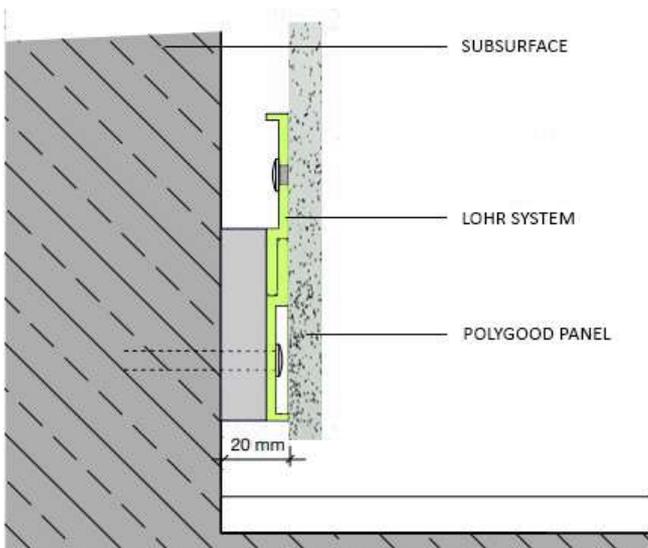


FIJACIONES MECÁNICAS

Los paneles Polygood pueden fijarse a las paredes con fijaciones mecánicas ocultas mediante tornillos de expansión o casquillos roscados.

La opción ideal es utilizar tornillos o casquillos con rosca metálica rugosa.

En ambos casos, recuerde que el orificio del panel Polygood deberá estar pretaladrado con un paso de rosca menor.

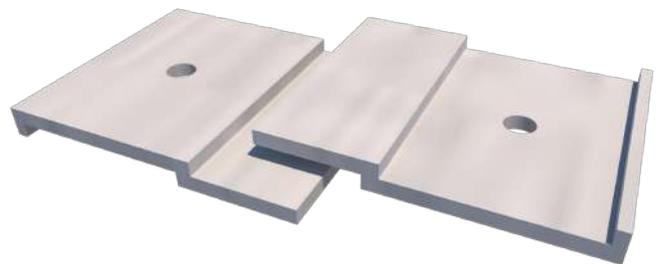


REVESTIMIENTO Y PROTECCIÓN DE MUROS MEDIANTE PERFILES MURALES LOHR

Los paneles Polygood (12,19 mm) se fijan mediante soportes de suspensión de aluminio a un bastidor portante vertical de aluminio.

Las ventajas de este método incluyen una profundidad de construcción reducida y un desmontaje sencillo. Este sistema de perfiles lo fabrica Helmut Lohr.

Este tipo de sistema no es único y tiene muchos análogos en el mercado de los fabricantes de sistemas de fijación de paredes de aluminio y fachadas ventiladas.



Puede solicitar recomendaciones detalladas sobre los perfiles murales Lohr a su representante de Lohr. | www.lohrshop.com

CUIDADO DIARIO Y REPARACIÓN

Las recomendaciones proporcionadas para el cuidado diario y la reparación de los paneles Polygood son las siguientes:

CUIDADOS DIARIOS

Los paneles Polygood son fáciles de limpiar. Los paneles se lavarán con agua tibia o detergentes sin disolventes ni alcohol.

Para la superficie pueden utilizarse abrillantadores para muebles y abrillantadores para plásticos.

REPARACIÓN

1 PASO - limpieza de la superficie

Limpie previamente la superficie con agua tibia y un detergente líquido sin disolventes ni alcohol.

2 PASOS - lijado en seco

Los abrasivos Mirka se pueden utilizar para eliminar arañazos profundos y daños cuando el panel no se puede restaurar con pasta de pulir (véase el paso 3). Recomendamos utilizar abrasivos de grano fino.

Ejemplo: Abranet 540 (P600), Abranet 540 (P800) o Abranet 540 (P1000).

Dependiendo de la profundidad del daño.

El daño puede eliminarse utilizando gradualmente materiales abrasivos de grano diferente.

Ejemplo: P600 > P800 > P1000 + pulido (si es necesario)

3 PASOS - pulido

Si el daño no es grave, puede eliminarse puliéndolo.

En caso de daños, utilice un compuesto de pulido especial: Polarshine 45 Polishing Compound.

Para un efecto brillante, utilice Polarshine 12 Polishing Compound.

Para restaurar superficies mates: Polarshine Compuesto de Acabado F05.

Nuestras recomendaciones se basan en pruebas personales. Estamos seguros de estos productos y de su uso.

NOTA: Información del sitio web oficial <https://www.mirka.com>.

Recomendamos los productos Mirka para pulir los paneles Polygood. Al elegir otras marcas, utilice parámetros similares de materiales abrasivos

EXCLUSIÓN DE RESPONSABILIDAD

La información proporcionada se basa en datos técnicos que The Good Plastic Company International Limited y sus filiales consideran fiables y está destinada a ser utilizada por personas con conocimientos técnicos y bajo su propia responsabilidad. The Good Plastic Company no puede garantizar que esta información esté completamente actualizada o sea exacta, pero hace todo lo posible para garantizar su exactitud y actualidad.



by the good plastic company

thegoodplasticcompany.com

hello@thegoodplasticcompany.com

+31 (0) 20 399 1260