

Información sobre materiales y componentes utilizados en las puertas de la marca “Carlo Porte” en la colección “Cosmopolitan”

Estamos contentos y le agradecemos por adquirir las puertas en puertas de nuestra marca.

Le facilitamos información más adelante para que se informe sobre los materiales básicos y componentes utilizados en la fabricación de las puertas de la colección “Cosmopolitan”.

Características de diseño

Para fabricar los elementos básicos de las puertas en puertas (un enmarcado de paneles, una carcasa) se han utilizado la madera laminada encolada GLULAM (Glued laminated timber) como el material estructural. La fabrican de madera blanda de pino con humedad de 8-10% encolando de manera longitudinal y transversal previamente eliminando los defectos que afecten a su estabilidad.

Las molduras (tapajuntas, extendedores) se fabrican de MDF (Medium-density fibreboard) siendo el tablero de fibra de densidad media que representa un material moldeado de la placa producido en la base de madera y sustancias naturales adhesivas.

Acabado con la chapa.

Para el acabado decorativo de los productos se aplica una chapa natural e incluso una chapa decorativa fabricada con la tecnología “fine-line”.

La planta utiliza tres especies estándar de chapa natural para fabricar los productos: la haya, el roble y el fresno, así como nuestras muestras llevan muchas especies exóticas de la chapa. Todas las chapas se fabrican de especies de madera dura frondosa y valiosa y pueden ser teñidas para dar colores de varios efectos.

Depende de la textura de madera la chapa se subdivide en tipos indicados en la tabla

<i>Tipo de chapa</i>	<i>Característica del tipo estructural de la chapa</i>
Chapa de corte circular	Los anillos anuales se ven como las líneas paralelas y rectas presentes en toda la superficie de la capa
Chapa de corte circular media	Los anillos anuales se ven como las líneas paralelas y rectas presentes en $\frac{3}{4}$ de la superficie de la capa como mínimo. En el resto de la superficie las líneas se ven explícito tangenciales
Chapa de corte tangencial	Los anillos anuales se ven como el crecimiento cónico, los ángulos o curvas

La chapa “fine-line” es una chapa precompuesta (reconstructed veneer) fabricada de especies de madera natural. Para fabricarla se utiliza la madera blanda de rápido crecimiento de las áreas de recuperación forestal controlada lo que asegura sus altos beneficios ambientales.

Las tecnologías informáticas especiales hacen posible programar imagen, color, textura, matiz y tamaño necesarios en la etapa de fabricación de la chapa.

Las ventajas de la chapa fabricada con la tecnología “bien-line”:

- 1) las características estables: el imagen y el color son uniformes
- 2) el número mínimo de defectos: ramos, nudos, cavidades
- 3) la capacidad de reproducir cualquier tipo de madera
- 4) la capacidad de crear un producto extraordinario en su complejidad, belleza de textura y sus colores
- 5) la capacidad de fabricar las series completas de productos con las superficies perfectas y absolutamente iguales

Al mismo tiempo en contraste con la chapa de madera natural, la chapa lleva las siguientes propiedades:

- los poros más profundos y largos que a menudo se confunden con una rodadura
- la estructura de fibras más en relieve expresada como unas cuencas largas (hasta 200 mm) y anchas (hasta 10 mm). Este efecto se ve especialmente en las especies tangenciales y está reproducido para hacerlo más natural
- la diferencia con mucho contraste entre la estructura y colores de los anillos anuales de madera

Nos gustaria prestar su atención que la chapa fabricada bajo esta tecnología no está sujeta a ser pintada por nada y sólo se acaba con un barniz transparente.

Por lo tanto, los efectos en la superficie mencionados antes están causados por su tecnología de fabricación y el deseo con lo cual el fabricante intenta aproximar sus productos a una estructura de colores no uniforme de chapas naturales.

Pintura de productos

La calidad, el color y el nivel de brillo (lustre, mate) del acabado deberán cumplir con las muestras estándar disponibles en los puntos de venta y acordadas con el cliente.

Se admite enmasillar los defectos de madera de modo local si no afecta al exterior y la calidad del recubrimiento.

Aplicamos los barnices profesionales acrílicos y de poliuretano para pintarlos, lo que en la superficie del producto forma una película elástica y sólida resistente a los impactos mecánicos.

Después de pintarlo el producto se puede utilizar en los cuartos de baño con los impactos de humedad a corto plazo.

Los barnices y pinturas aplicados están certificados y proporcionan una alta calidad garantizada y la seguridad ambiental.

Las tolerancias admisibles en la geometría de productos

Las tolerancias de tamaños de los maderajes de cajas y paneles de puertas en puertas de modo ensamblado no deben superar a los valores indicados en la tabla

Dimensiones, mm	Valores de tolerancias, mm			
	Tamaños interiores de cajas	Tamaños exteriores de cajas	Tamaños exteriores de paneles	Diferencia entre longitudes de diagonales
De 501 a 2000 incluso	+1,50	±3,0	0 -1,0	3,0
De 2001 a 3000 incluso	+2,00	±4,0	0 -1,5	4,0

La desviación de planitud de puertas en puertas no debe superar a 2,0 mm por 1 m de altura y anchura (se refiere a las desviaciones causadas por las curvas de paneles en la superficie plana).

Las desviaciones de rectitud de los bordes de piezas no deben superar a 1,0 mm por 1 m de longitud de cualquier parte del elemento de la puerta en puerta. (se refiere a las desviaciones causadas por las curvas de los extremos y bordes de las paneles)

La diferencia entre las superficies frontales en las juntas angulares y las en T de las piezas adyacentes de cajas y de paneles cuyo montaje se ha previsto en el mismo plano no debe superar a 1.0 mm. (se refiere a las diferencias entre los elementos estándar y laterales cuando se juntan en el mismo plano)

Los huecos en las juntas angulares y las en T con el tamaño máximo de 0,2 mm no se admiten. (se refiere a los huecos en las juntas angulares de cajas y en las juntas de elementos estándares y laterales de paneles)

Las desviaciones de cuadratura de los paneles de puertas no deben superar a 2.0 mm por 1 m de largo.

Las características básicas funcionales de las puertas en puertas están indicadas en la tabla

Nombre de valor	Valor calibrado
Permealidad al aire, $m^3/(h \cdot m^2)$, mínimo	1,5
Aislamiento acústico, dB, mínimo	25
Seguridad de mecanismos y goznes, ciclos de aperturas y cierres, mínimo:	50000