nordpan

EL NÚMERO 1 EN LA PRODUCCIÓN DE TABLEROS DE MADERA MACIZA

PASIÓN MADERA

CALIDAD SUPERIOR

Nordpan establece, una vez más, nuevos estándares en la producción de tableros de tres capas de madera maciza. Nuevos y modernísimos procesos de producción garantizan la máxima precisión y estética. Así nacen tableros de madera maciza caracterizados por una calidad sin concesiones. Revendedores de renombre de tableros de madera en toda Europa adquieren los tableros de madera maciza de Nordpan en Valdaora.

Para llegar juntos a la cumbre del éxito.

No es casual que los tableros de madera maciza Nordpan sean únicos en calidad, función y valor estético. todo ello está respaldado por décadas de experiencia, investigación y desarrollo coherentes y tecnologías innovadoras.

VENTAJAS PARA EBANISTAS Y CARPINTEROS

1. **Menores intervenciones de acabado**
Las superfi cies y los bordes requieren menores intervenciones de acabado, lo que supone una notable reducción de los costes.

2. **Minimización de las reclamaciones**
– podrán ahorrar tiempo y evitar molestias, así como todos los problemas relacionados con posibles suministros sustitutivos.

3. **Mayor rendimiento cualitativo**
en el tratamiento superfi cial con barnices transparentes y similares; se reducen los tiempos y, con ellos, también los costes.

PORQUE AHORA LOS TABLEROS DE TRES CAPAS NORDPAN SON AÚN MEJORES

1. **Menor número de nudos sueltos**
El corte en húmedo hace que, durante las operaciones de corte de las láminas, los nudos sean menos frágiles que en seco. Con ello se consigue una notable reducción del número de nudos sueltos y un aspecto cualitativamente mejor de la superfi cie del tablerogracias a la reducida presencia de "tapones".

2. **Menor fisuraciónde los nudos**
El secado de las láminas permite reducir signifi cativamente la formación de fi suras estrelladas de los nudos y de fi suras de los nudos situados en los bordes de las láminas.

3. **Bolsas de resina**
El secado de las láminas permite que la resina fl uya durante la fase de secado y no, como ocurría hasta hoy, durante las operaciones de prensado.

4. **Humedad**
Se ha logrado reducir la humedad de las láminas de cobertura con una tolerancia de +/- 0,5%. En lugar del 8 +/- 2% prescrito por las normas vigentes, somos capaces de alcanzar una humedaddel 8 +/- 0,5%. Esa menor diferencia nos permite minimizar las tensiones en el tablero y conseguir una estabilidad mucho mayor.

5. **Superficie exterior homogénea**
La minimización de las tolerancias en fase de realización de las láminas internas y de las de cobertura permite obtener una superfi cie exterior perfectamente plana y homogénea.

6. **Control de calidad**
Las modernísimas tecnologías utilizadas (selección mediante escáner con parámetros prefi jados) nos permiten mantener una calidad uniforme en ambos establecimientos de producción (Valdaora y Strassen).

Nuevo tablero de madera-
con fi suración reducida

CALIDAD SIN CONCESIONES

Óptima calidad
Nordpan adquiere materias primas procedentes de zonas de crecimiento seleccionadas y gestionadas de manera sostenible. Todos los tableros de madera maciza Nordpan responden a los requisitos establecidos por la normativa CE EN 13986.

Óptima calidad
Los tableros de madera maciza monocapa o multicapa Nordpan encuentran múltiples aplicaciones, tanto en interiores como en exteriores. Usado como revestimiento exterior, el tablero de madera maciza confi ere a las fachadas un elevado valor estético y gran personalidad. Nuestros tableros se utilizan cada vez más para la construcción de muebles, para los acabados internos y para la decoración de tiendas y ofi cinas. También se registra un aumento en la utilización de la madera en el sector de la construcción de prefabricados y naves industriales. Nordpan es hoy líder de mercado en el sector de la fabricación de tableros de madera maciza de calidad superior.

Sectores de empleo
- Fabricación de muebles
- Revestimiento de paredes, techos y cubiertas
- Pavimentos y escaleras de madera
- Puertas
- Marcos, repisas y plafones para ventanas
- Construcción de naves industriales, casas de madera y elementos de madera
- Construcción/revestimiento de fachadas y balcones
- Construcción de stands feriales, etc.

Madera de conífera de la mejor calidad
Utilizamos exclusivamente madera de conífera de alta calidad:

- Abeto
- Alerce
- Pino
- Abeto de aspecto envejecido
- Douglas

Los tableros Nordpan monocapa y multicapa son productos semielaborados de madera maciza aptos para la fabricación de muebles, revestimientos interiores, construcciones exteriores y otros innumerables usos.

Con el empleo de alta tecnología, una larga experiencia en el de la madera, una plantilla de colaboradores competentes y el sentido de la „calidad" ante todo, ha sido realizado un producto - los tableros de madera ma ciza Nordpan - de inconfyibles características e importancia en el mercado de los tableros, siendo distribuidos a través de conocidos y reputados revendedores de productos de madera.

Puesto que se trata de un "producto natural y vivo", se aconseja almacenar y trabajar con sumo cuidado los tableros de madera maciza:

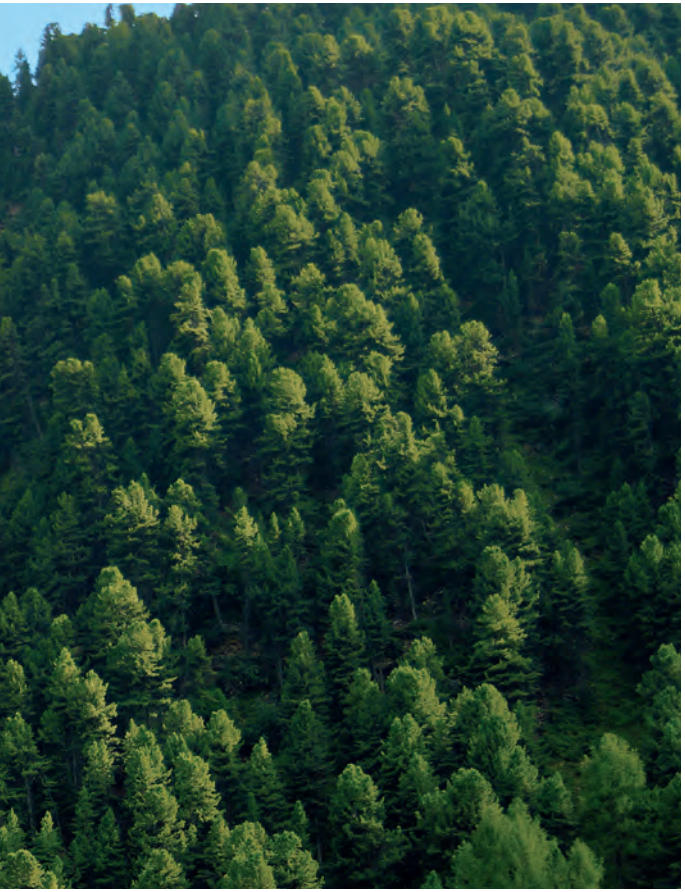
Abeto

Alerce

Pino

Abeto de aspecto envejecido

Abeto de Douglas



1. Almacenamiento: colocar los tableros en horizontal sobre paletas especiales secas, dejando entre uno y otro una distancia máxima de 1m. Los paquetes deberán cubrirse con nylon para evitar que se produzcan infiltraciones de humedad y daños de las superficies.

2. Empleos de tableros en ambientes interiores: los tableros suelen utilizarse en interiores principalmente para la fabricación de muebles y para revestimientos. Como es sabido, nuestros tableros son secados en un (8+/-2)% (tablero monocapa) o (10+/-3)% (tablero multicapa), por lo que las variaciones de temperatura y las infiltraciones de humedad pueden ocasionar hinchazones, reducciones o combaduras. Se aconseja mantener una temperatura ambiente, dentro de lo posible, constante y no demasiado seca. Al hallarse cerca de fuentes de calor y de variaciones climáticas podrían producirse ligeros agrietamientos y ligeras combaduras, sobre todo en caso de construcciones con hojas altas y estrechas, aunque los tableros sean tratados cuidadosamente.

3. Empleo de tableros en ambientes húmedos y exteriores: tanto los tableros monocapa encolados D4 (B4), como los tableros multicapa encolados AW (ex-AW 100), deberán tratarse en la superficie y en los bordes con protectores adecuados. Han de respetarse las cualidades físicas de las maderas resinosas: el agua deberá poder correr siempre, sin estancarse nunca y la humedad penetrada deberá poder evaporarse gradualmente. Los materiales han de protegerse contra hinchazones, reducciones y combaduras.

4. Uso de tableros multicapa para empleos estructurales: toda la gama de nuestros tableros multicapa posee la certificación **CE.**

Clasificación según el aspecto de las superficies (EN 13017-1) – resumen: Calidad 0: nudos sanos, pequeñas reparaciones bien hechas, se admiten bolsas de resina aisladas de hasta 2x30 mm y bolsas de resina reparadas, parches aislados, ausencia de médula, sin coloración anormal, no se admite grano basto ni planos de encolado abiertos, pulidos por los dos lados. **Calidad A:** nudos sanos, reparaciones bien hechas, se admiten bolsas de resina aisladas de hasta 3x40 mm y bolsas de resina reparadas, presencia de médula permitida si es aislada hasta 400 mm de longitud, sin coloración anormal, se admite grano basto, no se admiten planos de encolado abiertos, pulidos por los dos lados. **Calidad B:** nudos sanos, pequeños nudos negros, reparaciones bien hechas, se admiten bolsas de resina aisladas de hasta 5x50 mm y bolsas de resina reparadas, presencia de médula permitida, se admite una ligera coloración anormal, se admite grano basto, juntas abiertas < 100 mm/1m de plano de encolado, pulidos por los dos lados. **Calidad C:** juntas abiertas < 100 mm/1m de plano de encolado, sin pretensiones de calidad por lo que respecta a los nudos, bolsas de resina, presencia de médula, coloración, grano, pulidos por los dos lados. **Calidad D:** sin pretensiones de calidad excepto encolado.

Clasificación según el aspecto de las superficies:

ÖNORM B 3021/ B 3022:	A	AB	B	C
EN 13017-1:	0	A	B	C

Nota: La empresa fabricante declina toda responsabilidad por los daños ocasionados como consecuencia de empleos erróneos y ejecuciones no profesionales de los materiales. En caso de aplicaciones exteriores, los tableros deberán ser tratados con protectores adecuados y tratados para evitar lo más posible hinchamientos, reducciones y combaduras. Éstos deberán ser almacenados en ambientes protegidos. **Nos reservamos la facultad de aportar las modificaciones oportunas.** Rogamos tengan presente que la madera es una materia viva!

Madera	1-S Abeto	1-S Abeto de aspecto envejecido	1-S Pino	3-S Abeto de Douglas
Formato mm	5000 x 1200 4000 x 1200 (Espesorn 10/14/15/18/20/21/24/27/32/35/40)	5000 x 1200	5000 x 1200	5000 x 2050 5000 x 1250 a petición
Anchura especial mm	a petición	a petición	a petición	
Anchura láminas mm	45 91-160*	45 (Espesorn 20/27/40 mm, Calidad 0B) 117-160* (Espesorn 18/20/27/32/40 mm, Calidad 0/B, B/C+)	45	117
Espesor mm	• 10/13/14/15/18/19/20/21/22/24/27/32/35/40/42/50/52/55 (Formato 5000x1200) • 10/14/15/18/20/21/24/27/32/35/40 (Formato 4000 x 1200) • 18/20/24/27/32 (Anchura láminas 91-160 mm – según disponibilidad)	20/27/40 (Anchura láminas 45 mm) 18/20/27/32/40 (Anchura láminas 117-160 mm)	15-18-20-27-40	19 mm estructura 5/9/5 mm, estrato intermedia en pino 26 mm estructura 7/12/7 mm, estrato intermedia en pino
Espesores especiales mm	a petición	a petición	a petición	a petición
Calidad	0 y B 0 y B Lámina ancha tipo tabla	0B (Anchura láminas 45 mm) 0/B-BL, B/C+-BL (Anchura láminas 117-160 mm)	0 y B	A/B A/C+ A/C cerrado en un solo lado B/B B/C+ B/C cerrado en un solo lado
Información detallada	**Corte:** a petición **Estructura:** láminas paralelas encoladas lateralmente **Encolado:** B4 (D4) (para exteriores con protector adecuado) – libre de formaldehído **Humedad:** (8±2) % a la salida del establecimiento **Tolerancia de espesor:** ± 0,3 mm **Normas:** fabricación según EN 13017-1 * según disponibilidad		**Embalaje:** almacenamiento sobre paletas especiales, atados con cinta – cubiertos con nylon bajo petición **Paquetes:** **10** mm: 50 Unidades – **13** mm: 40 Unidades – **14/15** mm: 35 Unidades **18** mm: 30 Unidades – **19/20/21/22** mm: 25 Unidades **24/27** mm: 20 Unidades – **32/35** mm: 15 Unidades **40/42** mm: 12 Unidades – **50/52/55** mm: 10 Unidades	

3-S Abeto	3-S Abeto de aspecto envejecido	3-S Pino	3-S Alerce	5-S Abeto
5000x2050 5000x1250	5000x2050 5000x1250 a petición	5000x2050 5000x1250 a petición	5000x2050 5000x1250 a petición	5000x2050
117/140* 160 (Espesor 19 mm, Calidad A/B-A/C+) 190 (Espesor 19 mm, Calidad A/B-A/C+)	117/140* 190 (Espesor 19 mm, Calidad A/B-A/C+-B/C+)	117/140*	110/140* (Calidad A/B-A/C+-B/C+) 190 (Espesor 19 mm, Calidad A/B-A/C+-B/C+-B/D)	117/140*
13-16-19-22-27-32-35-42-49-60**	19 capa interior de abeto 4,5/10/4,5 mm 27 capa interior de abeto 8,5/10/8,5 mm	19 completamente de pino 6/7/6 mm 27 completamente de pino 8,5/10/8,5 mm	**Espesor** 19-26 (completamente de alerce) 31-41 (capa interior de abeto)	**Estructura:** **27** mm: 4/7/5/7/4 mm **32** mm: 5,5/7/7/7/5,5 mm **35** mm: 6/8/7/8/6 mm **42** mm: 8,5/8/9/8/8,5 mm
a petición	a petición	a petición	a petición	a petición
0/0-0/B-0/C+-A/B-A/C+-B/B-B/C+-C+/C+ cerrado en ambos lados - B/D-C+/CD cerrado en un solo lado - D/D abierto en ambos lados - A/B-A/C+-B/C+ (Anchura láminas 160, 190 mm)	A/B-A/C+-B/B-B/C+ A/B-A/C+-B/C+ (Anchura láminas 190 mm)	0/B-0/C+-B/C+	A/B-A/C+-B/C+ (Anchura láminas 110/140 mm*) A/B - A/C+-B/C+-B/D (Anchura láminas 190 mm)	0/0-0/B-0/C+-A/B-A/C+-B/B-B/C+-C+/C+

Corte: a petición

Estructura: superficies compuestas por láminas paralelas en sentido longitudinal – capa central cruzada, enteramente cerrada

Encolado: AW (ex AW 100) – DIN 68705 – SWP/1 (a petición) – SWP/2 (estándar) – SWP/3 (a petición) según EN 13354 – bajísimo contenido de formaldeído aprox. 0,01-0,03 ppm HCHO (E1)

****Espesor láminas exteriores:** 4,5 mm: 13/16 mm – 6,0 mm: 19, 22 mm – 8,5 mm: 27/32/35/42 mm – 12,0 mm: 49/60 mm

Humedad a la salida del establecimiento:
SWP/1 S = (8+/-2%)
SWP/2 S = (10+/-3%)
SWP/3 S = (12+/-3%)

Tolerancia de espesor: ± 0,3 mm

Normas: Propiedad según EN 13986 – Calidad según EN 13017-1

* según disponibilidad

Embalaje: a petición almacenamiento sobre paletas especiales, cubiertos con nylon

Paquetes: **13** mm: 40 Unidades – **16** mm: 30 Unidades – **19** mm: 25 Unidades – **22** mm: 25 Unidades **27** mm: 20 Unidades – **32** mm: 15 Unidades – **35** mm: 15 Unidades – **42** mm: 12 Unidades **49** mm: 10 Unidades – **60** mm: 8 Unidades

* según disponibilidad

nordpan

SEDE Y FABRICACIÓN

Nordpan Srl
Zona Industriale, 7
39030 Valdaora, Italia
Tfno.: +39 0474 496 255
Fax: +39 0474 498 002
info@nordpan.rubner.com
www.nordpan.rubner.com

Nordpan Rubner Holzbauelemente GmbH
Tassenbach 220
9920 Strassen, Austria

RED DE DISTRIBUCIÓN

España
Representaciones Ollé
Sr. Carlos Ollé Gracia
Avenida Pare Jaume Català, 32-36 - Local 2
08349 Cabrera de Mar (Barcelona), España
Tfno.: +34 93 7506218
Fax: +34 93 7594443
Móvil: +34 6291 44473
comercial@comercialolle.com
www.comercialolle.com

FSC
www.fsc.org
MIX
Paper from responsible sources
FSC® C010042