

 **AGT** Power Gloss

Head Office
Organized Industrial Zone
3. Part 35. Street, 07190
Dosemealli, Antalya
Phone +90 242 249 17 17
agt@agt.com.tr

Istanbul Office
Alemdag Street, No: 36
Camlica, Istanbul
istanbul@agt.com.tr

agt.com.tr

     /agthinkwithus

 **AGT**

POWER GLOSS

Una idea brillante...

*Durante siglos, los artistas han creado sus obras con la inspiración que dan las ideas brillantes. Ahora nosotros también tenemos una idea que le inspirará en sus diseños: **AGT POWER GLOSS.***

AGT POWER GLOSS se fabrica aplicando alta tecnología láser y barniz UV en tableros de fibra DM. El resultado es un producto de alta resistencia mecánica y química y cautivadores colores. POWER GLOSS se aplica en muebles, armarios de cocina, puertas de baño.

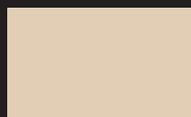


444 8 248

 **AGT**

COLORES

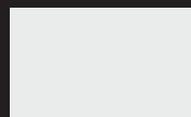
1. Group



1003 Cream



1005 Black



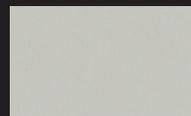
1006 Elite White



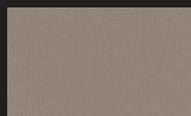
1008 Bianco



1009 New Vison



1022 Light Tessuto



1023 Dark Tessuto



1025 Venus



1036 Esse



1037 Volcano

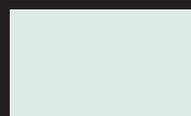
2. Group



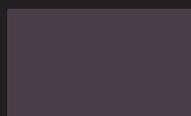
1002 Cappuccino



1004 New Anthracite



1007 Crystal White



1010 Damson



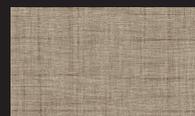
1011 Orange



1012 Pistachio Green



1020 Ivory Linen



1021 Coffee Linen



1024 Karya



1031 Wicker



1032 Matrix



1033 Nepal



1034 Lotus



1035 Checkers

INSTRUCCIONES DE PRODUCCIÓN, MONTAJE Y MANTENIMIENTO

1. Se recomienda cortar el tablero POWER GLOSS situando la superficie cubierta por la película protectora cara abajo, sirviéndose del trazador circular o de dimensionado de tableros.

2. Para el dimensionado se recomienda el uso de una sierra eléctrica circular de 96 dientes. También es importante que la sierra esté recién afilada para conseguir un corte limpio.

3. Se recomienda que el fragmento con la marca de traza se alise con la rebajadora para que no se formen brechas en los tableros dimensionados.*

4. Atención al ajuste de la velocidad de corte. Velocidad de corte adecuada: 15 m/min.

5. Para obtener mejores resultados debe usarse una sierra de corte con trazador para cortar los tableros.

6. Los tableros cortados en ángulo de 45 grados deben ser transformados en cubierta sin esperar demasiado.

7. Al cortar, asegúrese de que la altura de la sierra circular es suficiente para evitar sacudidas.

8. Para no provocar daños en la superficie, no deje que los tableros se rocen unos contra otros durante la transformación.

9. Debe retirarse la película protectora de los tableros POWER GLOSS una vez completado el montaje, y limpiarse con un paño húmedo o detergente para madera tras haber reposado durante dos horas una vez retirada la película.

10. La temperatura ambiente debe rondar los 25 grados para poder cortar los tableros de manera limpia.

11. Al trasladar los tableros para su procesamiento, las pilas deben alinearse cuidadosamente para evitar aplastamientos, hundimientos o roturas en los bordes y esquinas. Con el fin de evitar deformaciones no deben dejarse los tableros apoyados en nada que presente ángulos.

12. Los tableros cubiertos con película protectora reducen cualquier potencial daño al mínimo y mantienen el brillo del panel hasta que el producto esté acabado. No se debe retirar durante el proceso de producción.

13. Cuando mueva los tableros por su almacén, levántelos con cuidado sin dejar que se rocen unos contra otros.

14. Cuando se almacena el tablero en pilas horizontales en el almacén, deben quedar a intervalos iguales sobre calzos para evitar giros y, cuando se apilan unos encima de otros, los calzos deben estar alineados.

15. Debe evitarse el almacenamiento de una gran cantidad de tableros en posición vertical y siempre deben usarse apoyos para el almacenamiento vertical.

16. Las condiciones ambientales del almacén deben presentar un 50 % de humedad, circulación de aire no excesiva y estar tan exento de polvo y objetos pequeños como sea posible.

17. Cuando se tienen varios trabajos consecutivos deben comprobarse los tonos de color.

18. No se debe exponer los tableros a la luz solar directa.

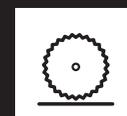
19. Los tableros no se deben usar en exteriores, en un patio o áreas donde caiga agua o estén expuestas a vapor directo.

20. Debe usarse un paño de algodón húmedo o un paño de algodón con jabón o con detergente sin alcohol para superficies brillantes para limpiar los tableros.

21. No utilice nunca detergentes para superficies que contenga alcohol o abrasivos, de lo contrario provocará arañazos y matará el brillo. La exposición abusiva con fines de limpieza a disolvente y a sustancias con contenido ácido causará deformidades en la superficie.

* El proceso de corte debe ser controlado para evitar roturas en los bordes. Utilizar sierra afilada y garantizar que no está oxidada.

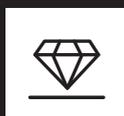
VENTAJAS DE POWER GLOSS



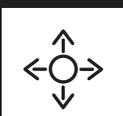
A prueba de abrasión



A prueba de manchas



A prueba de arañazos



Estabilidad dimensional

AGT Power Gloss

PROPIEDADES MECÁNICAS

Características del tablero (materia prima)

Tipo	DM (placa de fibra de Densidad Media)
Espesor	18 mm
Densidad	730 kg/m ³
Formato	1220 mm X 2800 mm
Cara delantera	La superficie AGT Power Gloss es una laca decorativa con base de resina 100 % acrílica UV, que se somete a un proceso de vulcanización por rayos UV (ultravioleta) en una serie de cámaras cerradas. El revestimiento UV es un tipo de revestimiento pulido que se aplica a superficies de paneles de fibra MD rechapadas con melamina.
Cara trasera	Cubierta con melamina

Almacenamiento y condiciones de utilización

La temperatura de almacenamiento debe ser de 10° – 30° C. Evítese la exposición prolongada a la luz solar directa u otras fuentes de calor. Límpiase con un paño suave, agua y jabón suave. No use detergentes con contenido en alcohol, disolventes, diluyentes o abrasivos.

Pruebas físicas y mecánicas

CARACTERÍSTICA	NORMA	RESULTADO
Resistencia a las manchas (café, alcohol, acetona)	EN 438-2	5 (sin cambio visible)
Resistencia a los arañazos	EN 438-2	4N
Resistencia a la abrasión	EN 438-2	250 ciclos
Brillo de superficie	DIN 67 530 (60° glossmaster)	>90 GLE
Aserrado	EN ISO 2409:2007	Sin cambio visible
Solidez de superficie	EN 311	1,3 N/mm ²
Resistencia al aire caliente	EN 438-2	5 (sin cambio visible)
Resistencia al vapor de agua	EN 438-2	5 (sin cambio visible)
Resistencia al cuarteo	EN 438-2	5 (sin cambio visible)
Resistencia a la flexión	EN 310	33 N/mm ²
Módulos de flexión elástica	EN 310	2870 N/mm ²
Resistencia a la tracción vertical a la superficie	EN 319	0,77 N/mm ²
Resistencia a la retirada axial de tornillos (borde)	EN 320	1136 N/mm ²
Tolerancia de medidas		±0,5mm
Tolerancia al arco		2mm / 1m
Tolerancia del color plano	CIE LabCH D65/10a	ΔE ≤ 0,70
Solidez del color, resistencia a fenómenos atmosféricos para aplicación en mobiliario de interior	EN ISO 4892-2 200 horas	DE < 1,7