



Sede
Organized Industrial Zone
3. Part 35. Street, 07190
Dosemealti, Antalya
T. +90 242 249 17 17
agt@agt.com.tr

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

agt.com.tr
f t p i y /agthinkwithus



444 8 248



POWER GLOSS

Uma ideia brilhante...

*Durante séculos, os artistas criaram as suas obras inspirados por ideias brilhantes. Nós também temos uma ideia que o poderá inspirar nos seus projetos: **POWER GLOSS** da AGT.*

O POWER GLOSS, da AGT, é fabricado através do uso de alta tecnologia de laser e de verniz UV em painéis de fibras de média densidade (MDF).

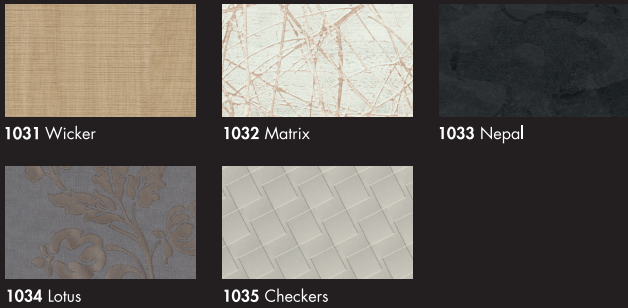
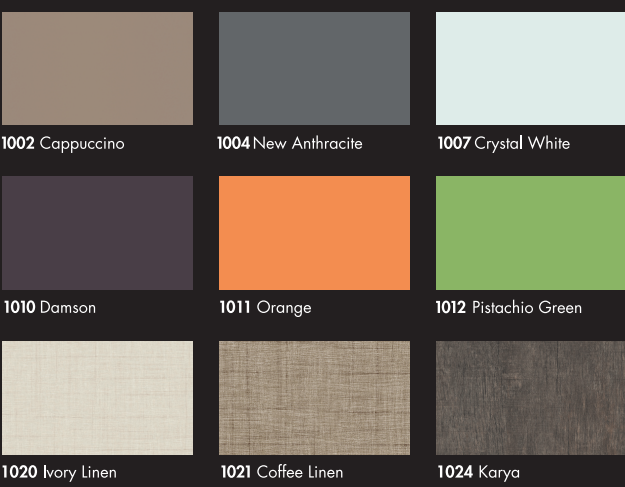
O resultado é um produto de elevada resistência mecânica e química com cores atraentes.

CORES

Grupo 1



Grupo 2

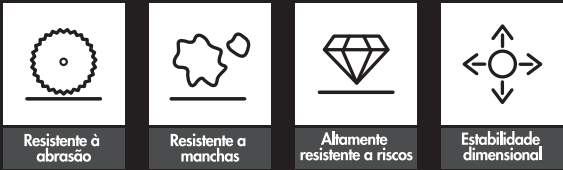


INSTRUÇÕES DE TRANSFORMAÇÃO,
MONTAGEM E MANUTENÇÃO

1. Recomenda-se que o painel POWER GLOSS seja cortado com a película de proteção que cobre a superfície polida voltada para o chão, através de uma plotter de corte circular ou de dimensionamento de painéis.
2. Para o dimensionamento, recomenda-se a utilização de uma serra circular de 96 dentes. Para um bom corte, é importante que a serra esteja afiada.
3. Recomenda-se que a face contendo a marcação da plotter seja alisada nos painéis dimensionados, a fim de não surgirem folgas.*
4. Requer-se a máxima cautela no ajuste da velocidade de corte – a velocidade de corte ideal é de 15 m/minuto.
5. Para obter melhores resultados no corte de painéis, deverá ser utilizada uma serra articulada com plotter.
6. Os painéis que sejam cortados num ângulo de 45° deverão ser transformados em cobertura, sem aguardar demasiado tempo.
7. Na operação de corte, a serra circular deverá ser colocada a uma altura que evite solavancos.
8. A fim de não danificar a superfície, deverá evitar-se o contato dos painéis entre si durante o processo de transformação.
9. A película de proteção existente nos painéis POWER GLOSS deverá ser retirada após a montagem e limpa com um pano húmido ou um produto de limpeza de madeira, após mantidos em repouso durante 2 horas a partir da remoção da película.
10. Para o bom corte dos painéis, a temperatura ambiente deverá ser de 25 °C.
11. Ao levar os painéis para tratamento, as pilhas deverão ficar cuidadosamente alinhadas de modo a evitar esmagamentos, deformações e fraturas nas extremidades e nos cantos. Para evitar a ocorrência de

- deformações, os painéis não devem ficar encostados a quaisquer objetos com extremidades cegas.
12. A película não deve ser retirada durante o processo de transformação. Os painéis cobertos com película de proteção reduzem ao mínimo a possibilidade da ocorrência de danos durante a transformação e conservam o brilho do painel.
13. Ao movimentar os painéis no armazém, estes deverão ser cuidadosamente erguidos de modo a evitar o contacto entre os mesmos.
14. Se os painéis forem armazenados em pilhas horizontais no armazém, deverão ser colocados a intervalos equidistantes nas extremidades, de modo a impedir o seu tombamento. Se forem armazenados uns por cima dos outros, as extremidades deverão ficar alinhadas.
15. Deverá evitar-se o armazenamento vertical de um grande volume de painéis. No armazenamento vertical, é obrigatória a utilização de apoios.
16. O armazém deverá apresentar uma taxa de humidade de 50%, não deverá ter circulação de ar excessiva nem conter pó e pequenos objetos, tanto quanto possível.
17. Em tarefas consecutivas, deverão verificar-se as tonalidades das cores.
18. Não expor os painéis à luz solar direta.
19. Os painéis não devem ser utilizados em espaço exterior, num pátio ou em zonas que sejam lavadas com água e expostas diretamente ao vapor.
20. Para a limpeza do painel, deverá utilizar-se um pano de algodão húmido embebido com sabão ou um produto de limpeza de superfícies polidas sem álcool.
21. Nunca utilizar produtos de limpeza de superfícies com álcool ou produtos de limpeza abrasivos, pois poderão embaciar e riscar a superfície. A aplicação de diluente em excesso ou a utilização de produtos com teor ácido para a limpeza causarão deformações na superfície.
- * O processo de corte deve ser controlado para evitar que os cantos rachem. Se mesmo assim rachar, verificar se a serra se encontra enferrujada. Utilizar serra afiada.

VANTAGENS DO POWER GLOSS



PROPRIEDADES TÉCNICAS

Caraterísticas do painel (matéria-prima)

Tipo	MDF (painel de fibras de média densidade)	
Espessura	18 mm	
Densidade	730 kg/m3	
Dimensões	1220 mm x 2800 mm	
Face superior	A superfície do POWER GLOSS, da AGT, é revestida com um verniz decorativo à base de resina acrílica 100% UV e tratada com radiação ultravioleta (UV) numa série de câmaras fechadas. O revestimento UV é um tipo de revestimento polido aplicado à superfície de painéis MDF com camada de melamina.	
Face inferior	Revestida com melamina	

Armazenamento e condições de utilização

A temperatura de armazenamento deverá situar-se entre 10 °C e 30 °C. Não expor o produto à luz solar direta ou a outras fontes de calor durante longos períodos de tempo. Limpar com um pano macio embebido em água com sabão suave. Não utilizar produtos de limpeza contendo álcool, solventes, diluente ou abrasivos.

Ensaio s físicos e mecânicos

CARATERÍSTICA	NORMA	RESULTADO
Resistência às manchas (café, álcool, acetona)	EN 438-2	5 (não se observam alterações)
Resistência a riscos	EN 438-2	4N
Resistência à abrasão	EN 438-2	250 ciclos
Brilho da face superior	DIN 67 530 (60° glossmaster)	>90 GLE
Aderência da quadricula	EN ISO 2409:2007	Não se observam alterações
Resistência ao arranque da camada superficial	EN 311	1,3 N/mm ²
Resistência ao calor seco	EN 438-2	5 (não se observam alterações)
Resistência ao vapor de água	EN 438-2	5 (não se observam alterações)
Resistência à fissuração	EN 438-2	5 (não se observam alterações)
Resistência à flexão	EN 310	33 N/mm ²
Módulos de elasticidade em flexão	EN 310	2870 N/mm ²
Resistência à tração perpendicular às faces do painel	EN 319	0,77 N/mm ²
Resistência à remoção de parafusos por tração axial (extremidades)	EN 320	1136 N/mm ²
Tolerância dimensional		±0,5mm
Tolerância de deformação		2mm / 1m
Diferença de cor máxima entre diferente peças	CIELabCH D65/10s	ΔE ≤ 0,70
Solidez da cor, resistência ao desgaste em mobiliário de interior	EN ISO 4892-2 200 horas	DE <1,7