

Laminado Balance / Backer Laminate

Boletín Técnico / Technical Bulletin



Descripción Del Producto / Product Description

Composición Del Producto / Composition

El Laminado Balance de Lamitech S.A.S. es fabricado mediante la impregnación de papel Kraft con resina fenólica. Este conjunto es sometido a una presión específica de 90kg/cm² y temperatura de 135°C(275°F). Una vez prensado el laminado es cortado en dimensiones nominales y lijado en su respaldo para proveer mayor adherencia cuando se aplique con adhesivo sobre el sustrato de madera. Se ofrece núcleo café o núcleo negro, lijado por un cara o lijado por las dos caras.

Becker Laminate by Lamitech S.A.S. It is manufactured by impregnating Kraft paper with phenolic resin. This set is subjected to a specific pressure of 90kg/cm² and a temperature of 135°C (275°F). Once pressed the laminate is cut in nominal dimensions and sanded on its back to provide greater adhesion when applied with adhesive on the wood substrate. Brown core or black core is offered, sanded on one side or sanded on both sides.

Usos Recomendados / Recommended Uses

Lamitech ofrece el Laminado Balance, especial para aplicaciones en el respaldo de elementos recubiertos en la superficie con laminados decorativos de alta presión (HPL) Lamitech, tiene como fin garantizar el equilibrio de humedad del sustrato de madera y prevenir así un cambio dimensional no controlado más conocido como pandeo o abarquillamiento del elemento recubierto, mueble o superficie de Trabajo.

Lamitech offers Backer Laminate, especially for applications in the backing of surface-coated elements with high-pressure decorative laminates (HPL) Lamitech, aims to guarantee the moisture balance of the wood substrate and thus prevent an uncontrolled dimensional change more known as warping or curling of the coated element, furniture or work surface.

Identificación del Producto / Product identification							
TIPO LAMINADO / LAMINATE TYPE	LAMITECH GRADO / LAMITECH GRADE	ESPESOR NOMINAL / NOMINAL THICKNESS	TAMAÑOS / SIZES			ACABADOS / FINISHES	
		mm. (Pulgada/Inch)	4 x 8 pies / ft (1.22 x 2.44m)	4 x 10 pies / ft (1.22 x 3.06m)	5 x 12 pies / ft (1.53 x 3.66m)	BRILLANTE / GLOSS	MATE / MATTE
Backer Horizontal (BKH)	70	1.20 (0.048)	X	X	X	-	X
Backer Medio (BKM)	50	1.00 (0.039)	X	X	X	-	X
Backer Vertical (BKV)	30	0.70 (0.028)	X	X	X	-	X
Backer Ligth (BKL)	10	0.50 (0.020)	X	X	X	-	X

BT 12/02 a 13/REV 01

Limitaciones Básicas / Basic Limitations

El Laminado Balance está diseñado para uso interior, no es un material estructural; no debe ser expuesto a la luz directa y continua del sol, no admite alta humedad o altas temperaturas por encima de los 135°C. Cualquier orientación adicional contactar a nuestro representante comercial.

Backer Laminate is designed for indoor use, it is not a structural material; It should not be exposed to direct and continuous sunlight, it does not admit high humidity or high temperatures above 135°C. Any additional guidance contact our commercial representative.

Laminado Balance / Backer Laminate

Boletín Técnico / Technical Bulletin



Información Útil / Useful Information

1. El Laminado Balance debe acondicionarse y almacenarse en un lugar seco y ventilado, nunca a la intemperie, Debe ser estibado horizontalmente y almacenado en lo posible a temperatura ambiente menor de 30°C y humedad relativa menor a 60%.

2. En la selección del adhesivo a usar hay varias alternativas, la más común es el cemento de contacto en base solvente-neopreno, el cual se recomienda para aplicaciones manuales donde la presión ejercida es baja. Cuando se trata de aplicaciones industriales recomendamos los adhesivos de PVA (acetato de polivinilo), que no son reactivables con el calor y tienen alta resistencia a la humedad. Para una buena adherencia del Laminado Balance, recomendamos emplear entre 80 y 140gr/m² de adhesivo PVA y ejercer una presión de 2 a 3kg/cm². Al terminar la aplicación, en caso de quedar residuos de adhesivo en el laminado limpiar la superficie con un paño suave humedecido con solvente orgánico tipo varsol o con una mezcla 50:50 de alcohol-solvente orgánico. Se debe enjuagar con agua tibia retirando por completo el solvente.

3. Para evitar que la superficie enchapada con Laminado Decorativo de Alta Presión (HPL) se pandee o se deforme, le sugerimos aplicar en la cara posterior del enchape el Laminado Balance, a fin de obtener el óptimo equilibrio en la humedad absorbida por la capa de madera. Se recomienda que tanto el laminado decorativo y su balance sean del mismo espesor.

4. El corte del Laminado Balance debe hacerse con sierras de disco de velocidades entre 8-12m/min. y 3000 a 5500r.p.m., con geometría alternada trapezoidal plana. Para labores de ruteado debe utilizar fresas cilíndricas de 12000r.p.m., mínimo.

5. Para perforar el Laminado Balance, utilice taladros de 10000r.p.m. con brocas de tungsteno-carburo de punta biangular, la broca seleccionada debe ser 0.002 pulgadas (0.05mm.) más grande que el diámetro del orificio a realizar.

6. Para el mantenimiento de rutina del Laminado Balance, le recomendamos el uso de agua, jabones suaves no abrasivos y esponjillas de nylon. Evite el uso de blanqueadores fuertes, detergentes orgánicos y esponjillas abrasivas, que pueden decolorar y rayar el laminado.

1. The Backer Laminate should be conditioned and stored in a dry and ventilated place, never in the open, It should be stowed horizontally and stored as much as possible at room temperature below 30°C and relative humidity less than 60%.

2. In the selection of the adhesive to be used there are several alternatives, the most common is solvent-neoprene based contact cement, which is recommended for manual applications where the pressure exerted is low. When it comes to industrial applications, we recommend PVA (polyvinyl acetate) adhesives, which are not reactivable with heat and have high resistance to moisture. For a good adhesion of the Backer Laminate, we recommend using between 80 and 140gr/m² of PVA adhesive and exerting a pressure of 2 to 3kg/cm². At the end of the application, if adhesive residue remains on the laminate, clean the surface with a soft cloth dampened with organic solvent varsol or with a 50:50 mixture of alcohol-organic solvent. It should be rinsed with warm water by completely removing the solvent.

3. To prevent the surface plating with High Pressure Decorative Laminate (HPL) from buckling or deforming, we suggest you apply the Backer Laminate on the back of the veneer, in order to obtain the optimum balance in the moisture absorbed by the layer of wood. It is recommended that both the decorative laminate and its backer be the same thickness.

Laminado Balance / Backer Laminate

Boletín Técnico / Technical Bulletin



4. The cutting of the Laminate Backer should be done with disc saws with speeds between 8-12m/min. and 3000 to 5500r.p.m., with flat trapezoidal alternating geometry. For routing work you must use cylindrical drills of 12000r.p.m., Minimum.

5. To drill the Backer Laminate, use 10000r.p.m drills. With tungsten-carbide bits with a biangular tip, the selected bit should be 0.002 inches (0.05mm.) larger than the diameter of the hole to be made.

6. For routine maintenance of the Backer Laminate, we recommend the use of water, soft non-abrasive soaps and nylon sponges. Avoid using strong bleaches, organic detergents and abrasive sponges, which can discolor and scratch the laminate.

Es responsabilidad del distribuidor/instalador verificar los documentos técnicos vigentes actualizados en la página web respectiva. Visítenos en www.lamitech.com.co para mayor información.

It is the responsibility of the distributor / installer to verify the updated technical documents updated on the respective website. Visit us at www.lamitech.com.co for more information.

VERSIÓN DIC2018 Este documento reemplaza a todas las guías técnicas y de instalación impresas o electrónicas antes distribuidas por LAMITECH.

VERSION DEC2108 This document supersedes all printed and electronic technical and installation guides previously distributed by LAMITECH.