

TRUPAN de Segunda

DEFECTOS SUPERFICIALES

DEFECTOS ADMISIBLES EN SUPERFICIE Y CANTO

El producto TRUPAN de segunda calidad, cumple con las especificaciones de propiedades físico-mecánicas de TRUPAN, pero no es aceptable como producto normal, debido a la presencia de defectos superficiales indicados en este documento, y que no alteran las propiedades físico-mecánicas del tablero. Son productos vendidos de acuerdo con disponibilidad de stock.

CUADRO COMPARATIVO TRUPAN - DEFECTOS EN LA SUPERFICIE DEL TABLERO

Atributos	TRUPAN Primera	TRUPAN Segunda
1. Rugosidad	No acepta, superficie debe ser suave ($<3 Ra$)	Acepta (entre 3 y 7 Ra)
2. Shives	No acepta en forma notoria	Se acepta
3. Fibra sobre tamaño	Acepta 1 por metro lineal, máximo 1 cm ² , lisa	Se acepta sin restricción, sin sobre relieve
4. Aureolas	No acepta	Se acepta sin restricción
5. Manchas de aceite	No acepta	Acepta 5 manchas por cara de 3 cm ² c/u
6. Gotera de agua	Acepta 5 manchas, máximo de 1 cm ² (IC)	Acepta sin restricción
7. Fibra muerta	No acepta	Acepta sin restricción
8. Estrias o piel de naranja	No acepta	Acepta sin restricción
9. Retemblado	No acepta	Acepta sin restricción
10. Marcas de grano de lijado	Acepta no visible a primera vista	Acepta en forma notoria
11. Diferencia de tonalidad	Acepta según patrón	Acepta en forma notoria
12. Abrillantamiento	Acepta leve	Acepta sin restricción
13. Marcas de cadena	Acepta marcas tenues (según patrón)	Acepta sin restricción
14. Granulometría de fibra	Gruesos 2% a 3%, finos 87% a 88%	Gruesos >3%

CUADRO COMPARATIVO TRUPAN - DEFECTOS EN EL CANTO DEL TABLERO

Atributos	TRUPAN Primera	TRUPAN Segunda
1. Delaminación	No acepta	No acepta
2. Sopladados	No acepta	No acepta
3. Marcas de sierra	Acepta leves, sin diferencia de relieve	Acepta sin restricción
4. Quemaduras por sierra	No acepta	Acepta sin restricción
5. Desastillamiento	Acepta máximo 3 mm de profundidad	Acepta máximo 10 mm de profundidad
6. Marcas en los cantos	Acepta máximo 2 mm de profundidad	Acepta máximo 10 mm de profundidad
7. Bordes dañados	No acepta	Acepta máximo 20 mm de profundidad (2 caras) con una longitud de 20% del largo
8. Esquinas dañadas	No acepta	Acepta máximo 20 mm de profundidad (2 caras)
9. Descuadre	2 mm en el largo y ancho, diagonal 3 mm	25 mm en el largo y ancho, diagonal 10 mm
10. Espesor	+/-0,15 mm del espesor nominal	+/-0,30 mm del espesor nominal

DEFECTOS EN LA SUPERFICIE del tablero

1. Rugosidad

Corresponde al grado de levantamiento de fibra que se produce por problemas en la combinación de las lijas, desgaste de estas, o velocidad de lijado.



2. Shives

Fibra con exceso de tamaño presente en la superficie del tablero y tiene su origen principalmente en problemas de desfibrado, desajustes de disco.



DEFECTOS EN LA SUPERFICIE del tablero

3. Fibra sobre tamaño

Fibra gruesa presente en la superficie del tablero y tiene su origen en problemas en desfibrado, desajuste de disco.



4. Aureolas

Zonas de forma circular que presenta diferencia de calor (blanquecina generalmente) respecto del producto final y presente en la superficie del tablero. Se origina por exceso en tiempo de espera en ruedas de descargador y no presenta bajo relieve.



5. Manchas de aceite

Manchas ocasionadas por aceite, producto de filtraciones en aceite de prensa y/o línea final.



6. Gotera de agua

Corresponden a áreas o zonas de distinto calor al normal del tablero.



7. Fibra muerta

Fibra envejecida de tonalidad oscura que se presenta en la superficie del tablero que tiene su origen en fibra envejecida que queda pegada a los ductos de secado, que se desprende y contamina el desfibrado.



8. Estrías o piel de naranja

Marcas de tonalidad clara u oscura, alargadas presente a través del tablero y que se originan en la desincronización en las velocidades de transporte en la línea de formación.



9. Retemblado

También denominado calamina y corresponde a las líneas transversales al sentido de avance del tablero en la lijadora y con diferentes tonalidades en el color. En ocasiones se pueden detectar diferencias de textura, y se produce por problemas en los módulos de lijado, principalmente por cabezales.



10. Marcas de grano de lijado

Ralladuras en la superficie del tablero producto de un lijado defectuoso, del desgaste en las lijas de terminación y/o mala combinación de granos de lijas.



13. Marcas de cadena

Son marcas de tonalidad clara, que presentan un patrón definido y están presentes en la trascara del tablero.

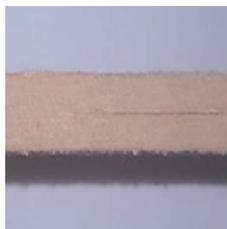


Los tableros **TRUPAN** de segunda calidad, son comercializados de acuerdo a disponibilidad de stock.

DEFECTOS EN LOS CANTOS del tablero

1. Delaminación

Abertura en el canto del tablero por diferencias en la unión entre las fibras, ocasionada por variaciones en la humedad o ciclos de prensado defectuosos.



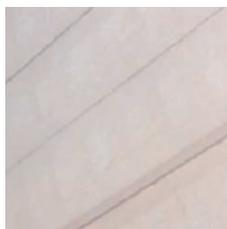
2. Soplados

Daño estructural interno del tablero que ocasiona la separación de fibras, producto de la presión interna del vapor durante el proceso de prensado. El soplado se produce por exceso de humedad, exceso o poca distribución de la resina o altas temperaturas de la prensa.



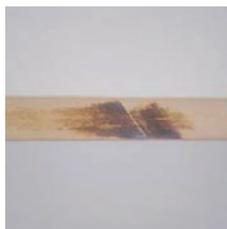
3. Marcas de sierra

Marcas generadas por la sierra de corte durante la etapa de formateo del tablero, algunas pueden presentar diferencias de relieve al tacto.



4. Quemaduras por sierra

Marca de calor café en el borde del tablero, después de haber sido formateado.



5. Desastillamiento

Pérdida de material en el borde del tablero, provocada normalmente por la sierra.



6. Marcas en los cantos

Corresponden a marcas en la zona del canto del tablero, originadas por terceros, como pintura, tinta u otros.



7. Bordes dañados

Daño físico del tablero en los bordes como consecuencia de golpes, quebraduras, falta de material u otro.



8. Esquinas dañadas

Daño físico del tablero en las esquinas como consecuencia de golpes, quebradura, falta de material u otro.



Los tableros **TRUPAN** de segunda calidad, cumplen con las especificaciones de propiedades físico-mecánicas de TRUPAN.

