

## PLIEGO DE CONDICIONES DE TABLEROS DE PARTÍCULAS EXTRUSIONADOS

El pliego de condiciones que se indica a continuación es un documento orientativo y sujeto a modificaciones y actualizaciones. Se edita para facilitar a los técnicos la prescripción de este producto.

El tablero de partículas extrusionado es un tablero que se obtienen aplicando presión y calor sobre una manta de partículas de madera o de otros materiales lignocelulósicos impregnadas en adhesivo. Su fabricación se caracteriza porque los platos de la prensa son verticales en vez de los horizontales que se utilizan para el resto de tableros de madera. El producto se diferencia del tablero de partículas estándar en que las partículas se disponen perpendiculares a las caras del tablero, en vez de paralelas. Aunque este tablero puede ser macizo lo habitual es que sea hueco consiguiendo un tablero de partículas aligerado, útil para determinadas aplicaciones. Los huecos se obtienen por extrusión, forzando el paso de la manta por unos moldes.

El pliego de condiciones para los tableros de partículas extrusionados indicará los siguientes apartados:

- Tipo de tablero
- Contenido de humedad
- Dimensiones - Tolerancias dimensionales
- Contenido de formaldehído
- Reacción al fuego
- Otras propiedades
- Marcado CE
- Sellos de Calidad Voluntarios
- Almacenamiento, manipulación y apilado

### TIPO DE TABLERO

Se especificará la clase técnica del tablero extrusionado de acuerdo con la norma UNE-EN 14755 (1):

- ES            Extruído Macizos.
- ET            Extruído con Huecos.
- ESL          Extruído Macizo Ligero.
- ETL          Extruído con Huecos Ligero.

### CONTENIDO DE HUMEDAD

Se especificará el contenido de humedad en el momento del suministro, entre el 5 y el 13 %.

Cuando se requiera su comprobación es necesario acudir a laboratorios especializados.

### DIMENSIONES - TOLERANCIAS DIMENSIONALES

Se especificarán las dimensiones nominales del tipo de tablero.

A la hora de recepcionar el material, sólo se comprobará si existen indicios de incumplimiento.

Tolerancias dimensionales definidas en la norma UNE-EN 324-1

- espesor (lijado) en un mismo tablero y entre tableros	± 0,3 mm
- espesor (no lijado) en un mismo tablero y entre tableros	- 0,3 mm; + 1,7 mm
- longitud y anchura	± 5 mm
- rectitud de cantos	1,5 mm/m
- en escuadría	2,0 mm/m

La comprobación de las dimensiones requiere utilizar calibres, flexómetros y reglas rígidas. Se puede realizar directamente en obra o acudir a técnicos cualificados o laboratorios acreditados.

### **CONTENIDO DE FORMALDEHÍDO**

Se especificará que sean de la clase E1.

Cuando se requiera su comprobación es necesario acudir a laboratorios especializados.

### **REACCIÓN AL FUEGO**

Se especificará, cuando se requiera según su ubicación su reacción al fuego (1).

Se exigirán al fabricante / suministrador los correspondientes certificados e informes de ensayo de reacción al fuego.

### **OTRAS PROPIEDADES - PRODUCTOS ACABADOS**

En función de la aplicación final se pueden exigir otras propiedades como por ejemplo aislamiento acústico, resistencia al vapor de agua etc.; siempre y cuando el fabricante no se acoja a los valores normalizados. La evaluación de estas propiedades está recogida en las correspondientes normas de ensayo y de especificaciones europeas o nacionales.

Cuando se requiera su comprobación es necesario acudir a laboratorios especializados.

### **MARCADO CE**

Se exigirá la documentación correspondiente al marcado CE.

En la recepción de producto se comprobará que éstos llevan el marcado CE.

### **SELLOS O MARCAS DE CALIDAD VOLUNTARIA**

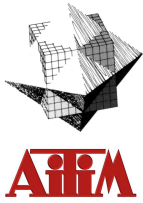
En el caso de que se considere necesario se exigirá:

- Sello de Calidad Voluntario (1).

Se comprobará la vigencia de los correspondientes certificados de Sellos o Marcas de Calidad voluntarios: firma de persona física, fecha de validez, originalidad del documento (no se admitirán fotocopias).

- Certificación medioambiental de la procedencia de la madera

Teniendo en cuenta que esta certificación está actualmente en fase de implantación.



## **ALMACENAMIENTO, MANIPULACIÓN Y APILADO**

Se especificarán las condiciones de almacenamiento, manipulación y apilado que se indican en el capítulo “Tableros - Generalidades” (1) que se resumen a continuación

- Se apilarán horizontalmente sobre superficies planas convenientemente separados del suelo y con suficiente número de soportes para evitar que los tableros inferiores entren en carga.
- Se almacenarán en locales cerrados y secos, protegidos del sol y de la lluvia, en pilas compactas.
- Durante su manipulación se tendrá especial cuidado en dañar sus cantos, así mismo en los tableros recubiertos o acabados se ha de evitar dañar sus superficies. Cuando se transporte la pila de tableros con cualquier medio mecánico la separación de los soportes ha de ser suficiente para evitar una excesiva flexión dada la menor resistencia del tablero a este esfuerzo.
- En la manipulación manual de tableros individuales se deberán seguir las reglamentaciones vigentes de Salud y Riesgos laborales en cuanto a equipos de protección individual (EPI) como guantes, gafas, calzado especial, etc.).
- Se aconseja un acondicionamiento previo de los tableros a las condiciones correspondientes a su lugar de aplicación, ya que su contenido de humedad varía según las condiciones higrotérmicas del ambiente en que se encuentran.

**Nota (1): La información que se contempla en estos Pliegos se complementa con la que aparece, principalmente, en la publicación de AITIM “Guía de la madera”  
- Tomo I: Productos básicos y carpintería**

**Así mismo se recomienda consultar, entre otros, los siguientes documentos**

- b.- Código Técnico de la Edificación**
- c.- Directiva Europea de Productos de la Construcción**
- d.- Normas UNE-EN o UNE relacionadas con el producto**