

Diferencias entre procesos de fabricación de madera composite.



Extrusión

Es un proceso perfeccionado que después de pasar el material por un molde, añade un acabado en la pieza mediante lijado o veteado. Tiene un coste de producción mas bajo.



Encapsulado

Es un proceso de última generación que añade una capa exterior de polímero a la pieza previamente extrusionada y que protege su núcleo.

Suelos:

NeoMeck / NeoTeck / NeoPack / NeoClick

Revestimientos:

NeoLack / NeoPost

Vallados:

NeoMeck / NeoTeck / NeoLack
Trenzado / NeoPost

Suelos:

NeoCros

Revestimientos:

NeoFront

Vallados:

NeoCros / NeoFront
Trenzado Encapsulado



ACABADO LIJADO/VETEADO



BAJA POROSIDAD



RESISTENTE A LA HUMEDAD

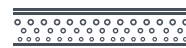


Fácil Limpieza

SIN MANTENIMIENTO



CAPA EXTERIOR 100% POLÍMERO



ENCAPSULADO



IMPERMEABLE



Fácil Limpieza

SIN MANTENIMIENTO

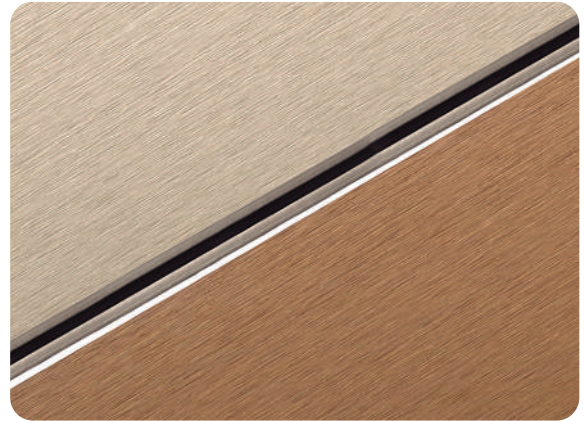
Ambos métodos de fabricación implican tecnologías similares y productos de la máxima resistencia. Su diferencia radica principalmente en el acabado exterior de la pieza. El mejor acabado será el que mejor encaje en las características de cada proyecto.

Diferencias entre las caras de las piezas extrusionadas.



Cara Veteada

Para conseguir un efecto de veteado realista uno de los lados de la pieza se somete a un proceso de texturizado aplicando calor a la pieza con lo que se consigue también cerrar el poro.



Cara Lisa

La pieza se lija a lo largo para conseguir un acabado uniforme con efecto de madera lijada. Este proceso deja inicialmente el poro abierto.-



ACABADO VETEADO



BAJA POROSIDAD

SUPERFICIE DE RESISTENCIA ALTA



Fácil Limpieza

SIN MANTENIMIENTO



ACABADO LIJADO



POROSIDAD MEDIA

SUPERFICIE DE RESISTENCIA MEDIA



Fácil Limpieza

SIN MANTENIMIENTO

Ambos acabados son antideslizantes clase 3 (la más alta según el CTE)
Su diferencia radica principalmente en el acabado exterior de la pieza.
el mejor acabado será el que mejor encaje en las características de cada proyecto.