

Tranciato di legno precomposto per impiallacciatura.

Corà **P**rex

Corà 
DIVISIONE TRANCIATI



Indice

4	Corà	
		5 Corà Prex
	7	Processo Produttivo
		8 Caratteristiche
	9	Suggerimenti per l'incollaggio
	9	Suggerimenti per la levigatura
	10	Suggerimenti per la verniciatura
	11	Strutture
	13	Collezioni
	14	- Design
	15	- Elite
	17	- Classic
	19	- Natural
		20 Applicazioni Prex
		24 Corà Flex
	26	Applicazioni Flex

Corà

Azienda

Corà opera nel mercato italiano ed internazionale dal 1919.

Con una presenza in costante sviluppo, oggi rappresenta il più grande gruppo italiano nella produzione, importazione e distribuzione di prodotti in legno. Una realtà economica e produttiva multinazionale che si muove attraverso il reperimento della materia prima e la sua lavorazione industriale.

Con la propria esperienza, una avanzata struttura tecnologica e organizzativa, oltre ad una capillare rete distributiva, Corà è il sinonimo di un'impresa che ha saputo evolversi e rinnovarsi, raggiungendo di generazione in generazione la posizione di azienda leader in Italia e all'estero.

La Divisione Tranciati di Corà mette a disposizione della propria clientela una struttura commerciale e logistica forte di un magazzino di tranciati precomposti in pronta consegna di oltre 2 milioni di mq, con più di 60 finiture attentamente selezionate sulla base delle tendenze di mercato.

Corà Prex

Tranciato precomposto

In lingua inglese viene definito ENGINEERED VENEER, in italiano lo traduciamo come TRANCIATO MULTILAMINARE o RICOMPOSTO, anche se più comunemente gli addetti ai lavori lo chiamano TRANCIATO PRECOMPOSTO.

Si tratta di un tranciato innovativo, ottenuto tramite una tecnologia di produzione sofisticata che, laddove il legno venga utilizzato per scopi decorativi e di rivestimento, permette di avere:

- invariabilità di colore e struttura nelle forniture successive, anche a distanza di tempo.

- ottimizzazione degli scarti in tutte le lavorazioni, dalle piccole produzioni artigianali, alle grandi produzioni industriali.

Non secondaria è la questione **etica/ecologica**: con lo sviluppo della tecnologia del precomposto è possibile ottenere tranciati industrializzati con colore e struttura simili ai tranciati naturali, senza andare ad intaccare le riserve forestali di specie rare e protette.

Tutti i prodotti finiti e semilavorati realizzati con Corà Prex possono essere marchiati come prodotti in vero legno.





VICWOOD GROUP

Per la produzione dei propri tranciati multilaminari Corà si avvale della partnership in esclusiva per il mercato italiano con Vicwood Group, multinazionale che, fondata nel 1963, rappresenta oggi il più grande produttore al mondo di tranciati, compensati e prodotti in legno.

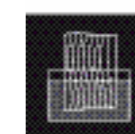
La produzione, concentrata in Asia, Europa, Nord America e Africa, è assoggettata ad accurati controlli di qualità nel rispetto dei più alti standard internazionali.

Processo produttivo



SFOGLIATURA DEL TRONCO

Il processo parte con la sfogliatura del tronco (Ayous o Pioppo), che permette di ottenere fogli di spessore sottile e omogenei grazie alla selezione degli areali di crescita.



TINTURA

I fogli così ottenuti vengono immersi in apposite vasche per essere tinti del colore desiderato tramite l'uso di coloranti organici, non metallizzati, applicati in sospensione acquosa.



ESSICCAZIONE

I fogli colorati vengono quindi asciugati in appositi essiccatoi, dove l'umidità in eccesso viene eliminata.



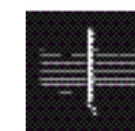
COMPOSIZIONE TRONCO MULTILAMINARE

A seconda della specie legnosa che si vuole ottenere, i fogli tinti vengono incollati secondo precisi schemi prestabiliti.



PRESSATURA

I fogli vengono quindi pressati, utilizzando stampi speciali qualora si desiderino ottenere fiamme, radiche o altre forme particolari.



SQUADRATURA

Otteniamo così il tronco multilaminare. Tale procedimento porta a convertire la geometria del tronco conico degli alberi originali in una geometria riconducibile ai parallelepipedi regolari con la minimizzazione degli sprechi negli utilizzi finali.



TRANCIATURA

Tramite tranciatura otteniamo il Corà Prex nei vari spessori.

COLLAUDO

Il processo termina con il controllo di qualità, tramite collaudo al banco luminoso, al fine di eliminare eventuali fogli difettosi.

Caratteristiche

COMPOSIZIONE

In linea generale, il Corà Prex è così composto:

Essenza Legnosa (Ayous, Pioppo o altra specie): 90-92%

Resine/colle: 8%

Tintura: max 2%

Umidità contenuta: 8/12%. Il valore dell'umidità contenuta può variare a causa delle condizioni ambientali durante il trasporto e lo stoccaggio.

CARATTERISTICHE TECNICHE

Il legno maggiormente utilizzato è l'Ayous proveniente dalle foreste tropicali africane; i tronchi vengono prelevati nel pieno rispetto delle leggi vigenti. Largamente utilizzato è anche il Pioppo, legno di piantagione, con il quale è possibile, solo su richiesta, ottenere anche materiale certificato FSC.

Il Corà Prex, essendo in vero legno, può presentare all'origine leggere differenze di colore tra una produzione e l'altra, senza che questo possa essere considerato un difetto.

FORMATI POSSIBILI

Lunghezza: da minimo mm 2150 a massimo mm 3400;

Larghezza: da minimo mm 630 a massimo mm 1000;

Spessore: da mm 0,4 a mm 3,0.

Tolleranza formato

Lunghezza: +/- 10 mm

Larghezza: +/- 10 mm

Spessore: +/- 0,05 mm

RESISTENZA ALLA LUCE

Il Corà Prex può soffrire l'esposizione prolungata alla luce forte e diretta, solare o artificiale. Una variazione del colore nel tempo non può quindi essere considerata un difetto.

La normativa di riferimento è la UNI EN 15187, che prevede l'utilizzo di una sorgente luminosa allo Xenon per un tempo di esposizione di circa 20 ore. I risultati sono espressi in base alla "scala dei grigi".

Suggerimenti per l'incollaggio

La quantità di colla da usare per metro quadro dipende dal tipo e dallo spessore del supporto, dalla struttura del tranciato (taglio a quarto o taglio sulla cima), dallo spessore del tranciato e da com'è stato pressato.

Normalmente, suggeriamo di usare 100g/120g per mq di colla, con una pressione che va da 2.5 a 5 bar.

La temperatura può andare da 90 a 120 gradi C. Dopo la pressione, il supporto ha bisogno di raffreddarsi immediatamente per evitare di bruciare la superficie e di modificarne il colore.

Si può aggiungere alla colla qualche additivo organico ed inorganico (indurente/catalizzatore), per evitare che la colla fuoriesca attraverso i pori del tranciato.

Suggeriamo sempre di usare colle con colori simili al tranciato.

SUGGERIMENTI PER L'INCOLLAGGIO CON COLLE VINILICHE

Il Corà Prex può essere incollato su qualsiasi supporto in fibra legnosa usando colle viniliche. I vari supporti devono essere esaminati e valutati caso per caso.

A causa delle caratteristiche termoplastiche di questo tipo di colla, la quantità di colla da applicare deve essere attentamente proporzionata in base al tranciato, al supporto ed alla pressione, per evitare che la colla fuoriesca attraverso i pori del tranciato.

Normalmente, suggeriamo di applicare una quantità di colla che va da 80 g/m² a 100g/m² con una pressione da 2.5 a 3.5 bar. La temperatura può andare da 60 a 90 gradi C.

SUGGERIMENTI PER L'INCOLLAGGIO CON COLLA TERMOFONDENTE

L'incollaggio con la colla termofondente, come poliolefine, EVA e poliuretano, è compatibile con il Corà Prex.

Note: Altri metodi d'incollaggio devono essere esaminati attraverso test preliminari. In ogni caso, suggeriamo di seguire le istruzioni date dal fornitore della colla.

Suggerimenti per la levigatura

Per ottenere la migliore planarità del pannello si consiglia di usare per la prima carteggiatura carte con grana 100 e per la seconda carte con grana 150. La grana della carta da utilizzare nelle ultime fasi va scelta a seconda del ciclo di verniciatura che si intende applicare. Ad esempio, con verniciatura con fondo all'acqua, si consiglia di utilizzare in ultima fase carte con grana 180/220.

Suggerimenti per la verniciatura

CICLI DI VERNICIATURA

“Acrilico” al solvente

Stabilità alla luce: Elevata

Resistenza ai liquidi freddi e durezza superficiale: Ottima

Note: Adatto per realizzare un effetto “Poro Aperto” nel rovere e nel frassino e per i legni chiari come betulla e acero.

“Poliuretano” al solvente

Stabilità alla luce: Non elevata, necessità di filtri UV e catalizzatori specifici.

Resistenza ai liquidi freddi e durezza superficiale: Buona

Note: Ottimo rapporto fra prezzo e prestazioni.

Con prodotti all’acqua “Bicomponenti”

Stabilità alla luce: Buona

Resistenza ai liquidi freddi e durezza superficiale: Ottima

Note: Hanno un buon potere coprente e isolante. Essenziali nel caso di essenze come rovere o castagno.

Con prodotti all’acqua “Mono componente”

Stabilità alla luce: Buona

Resistenza ai liquidi freddi e durezza superficiale: Ottima

Note: Hanno anche un buon potere coprente e un’ottima trasparenza.

Con prodotti UV (Per produzioni di grande scala)

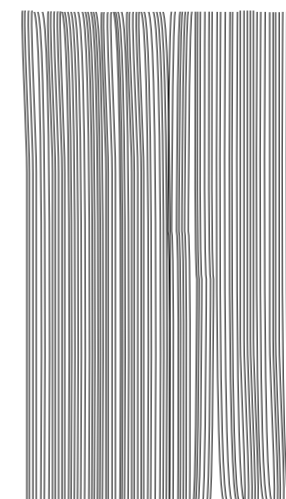
Resistenza ai liquidi freddi e durezza superficiale: Ottima

Note: Sono prodotti che possono essere utilizzati solo con impianti appositamente studiati per la loro polimerizzazione. In generale sono destinati a grandi produzioni di serie su larga scala giornaliera.

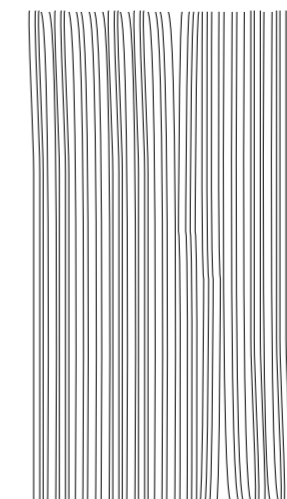
Note: Ogni metodo di verniciatura deve essere esaminato attraverso test preliminari, in collaborazione con il produttore di vernici.

Strutture

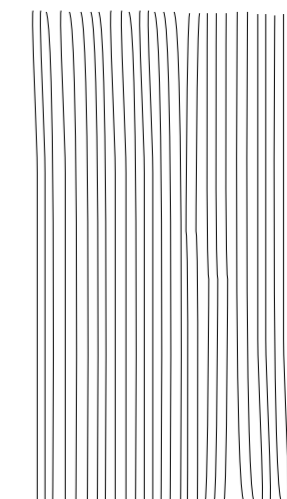
Le strutture del Corà Prex sono state accuratamente selezionate per riprodurre più fedelmente possibile le diverse essenze legnose.



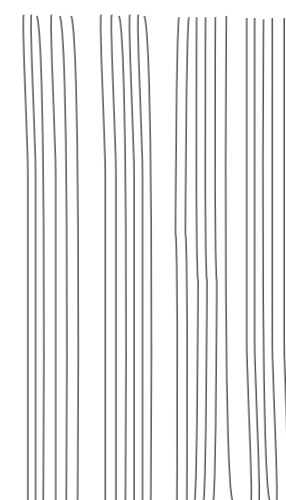
MILLERIGHE



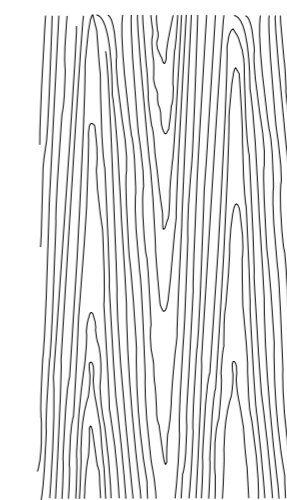
RIGATA



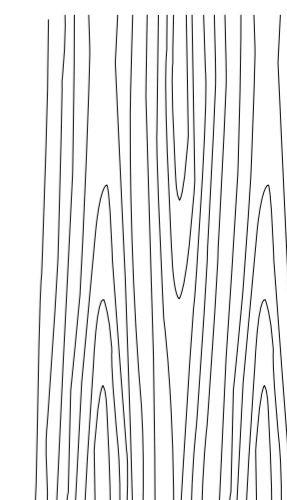
RIGATA LARGA



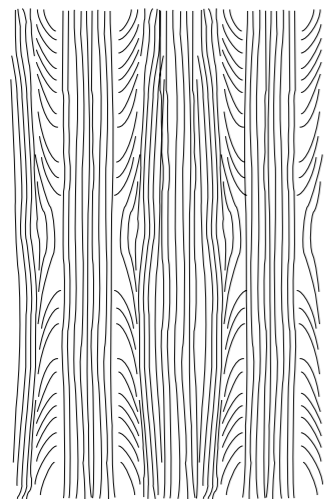
SEMIRIGATA



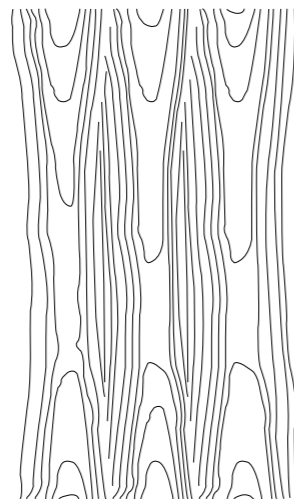
FIAMMA STRETTA



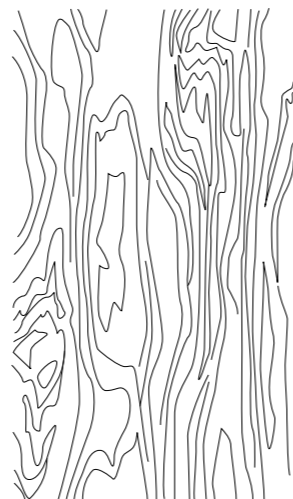
FIAMMA LARGA



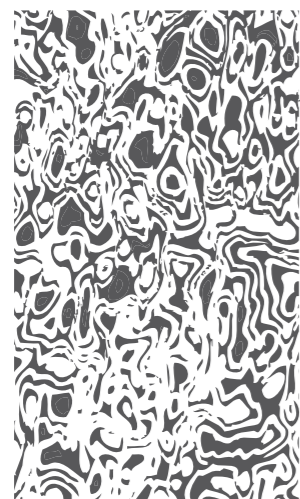
DOGATA



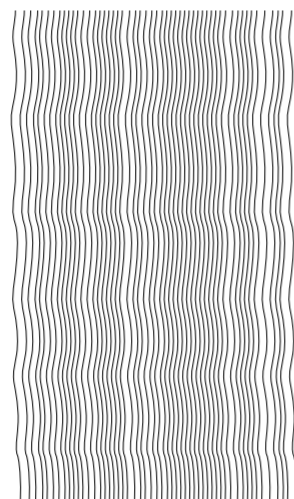
FIAMME CONCENTRICHE



DERULLATA



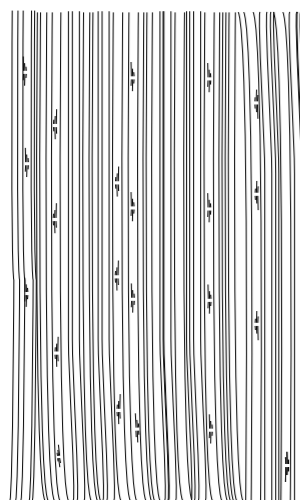
RADICA



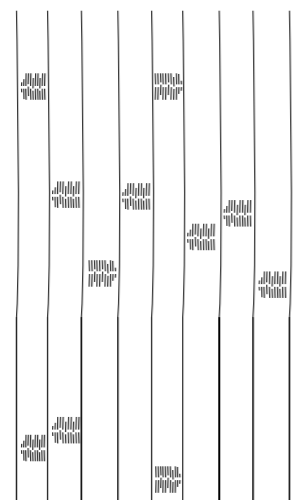
SCOSSA



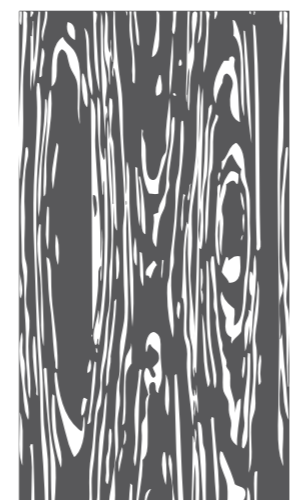
ALIBRO



VERTICALE



ORIZZONTALE



FIAMMA MISTA

Collezione Design



Frassino Perlato 507 P



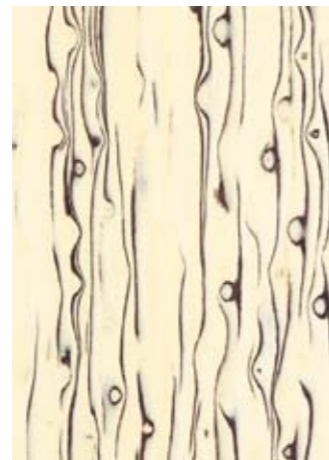
Ebano Nero Antracite 073 Q



Ebano Scosso 069 S



Betulla Nera 070 C



Betulla Ghiacciata



Fiamma Nera



Seta Grigia

Collezione Elite



Aceri Canadese Fiammato A 88 C



Ciliegio Americano Fiammato



Ciliegio Americano Rigato S



Ebano Makassar Rigato 68 DS



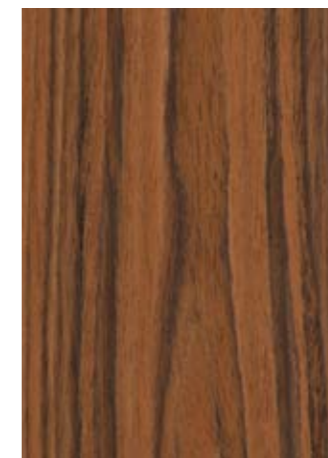
Ebano Makassar Rigato 64 DS



Noce Canaletto Semirigato KS 189



Noce Nazionale Fiammato 7 DCM



Palissandro Fiammato NDC



Teak Scuro Rigato 310 DS



Teak Rigato 03 DS



Teak Chiaro Rigato 311 DS



Teak Dorato Millerighe 11 Q



Teak Dorato Millerighe 15 Q



Teak Dorato Millerighe 16 Q



Wengè Panga Rigato 21 DS



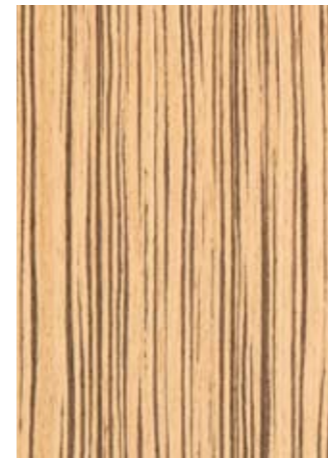
Wengè Millerighe 3 Q



Wengè Millerighe 8 Q



Wengè Millerighe 33 Q



Zebrano Rigato 018 DS



Zebrano Rigato Largo 5 TS



Zebrano Bianco Rigato DS

Collezione Classic



Rovere Sbiancato Decapè
Semirigato KS 701



Rovere Sbiancato Decapè
Rigato 7 BDS



Rovere Chiaro Rigato 601 BDS



Rovere Chiaro Rigato B 01 S



Rovere Chiaro Dogato
A 28 BDC/S



Rovere Chiaro Fiamma Larga
A 28 BDC



Rovere Chiaro Fiamma Stretta
B 606 C



Rovere Dorato Decapato Fiammato
B 606 C



Rovere Grigio Decapato Fiammato



Rovere Grigio Rigato 3 S



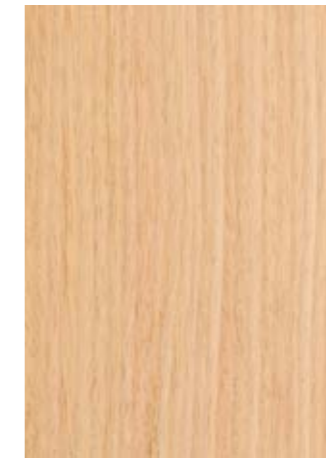
Rovere Moro Rigato 17 DS



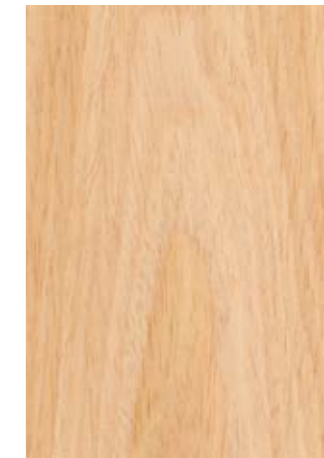
Rovere Moro Decapè
Rigato 31 DS



Tanganica Millerighe 512 Q



Tanganica Rigato 185 S



Tanganica Fiammato 185 C

Collezione Natural



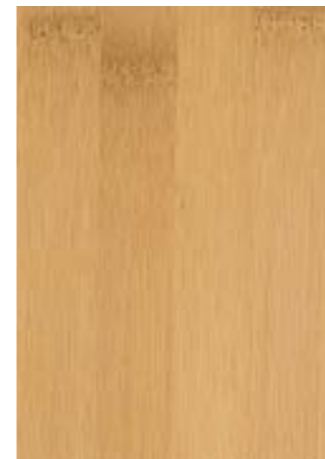
Bambù Naturale Chiaro Verticale



Bambù Naturale Scuro Verticale



Bambù Naturale Chiaro Orizzontale

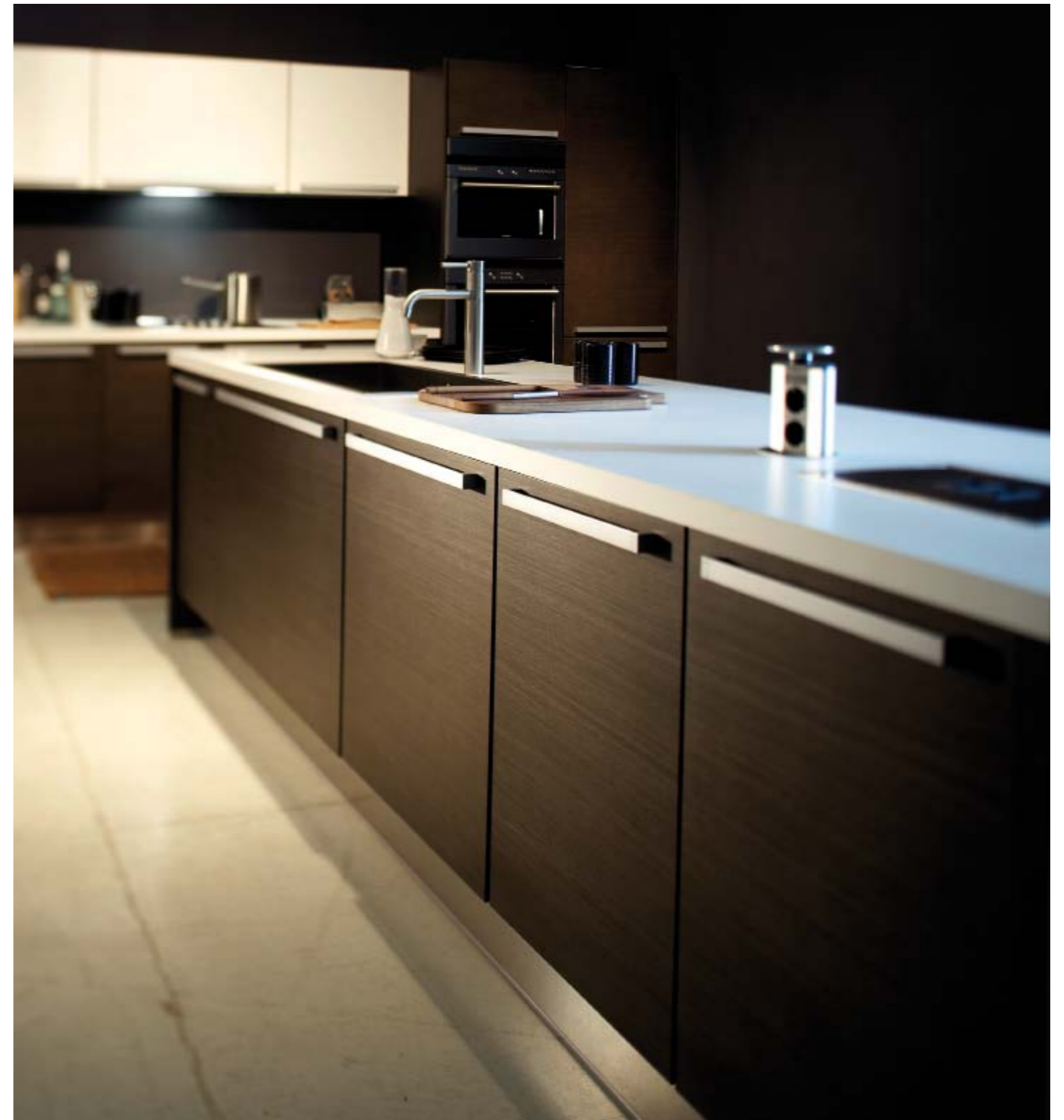


Bambù Naturale Scuro Orizzontale

applicazioni **P**rex

Il Corà Prex viene maggiormente utilizzato nei settori del mobile, delle porte, dei pannelli e compensati placcati, dei bordi e nel settore della nautica.



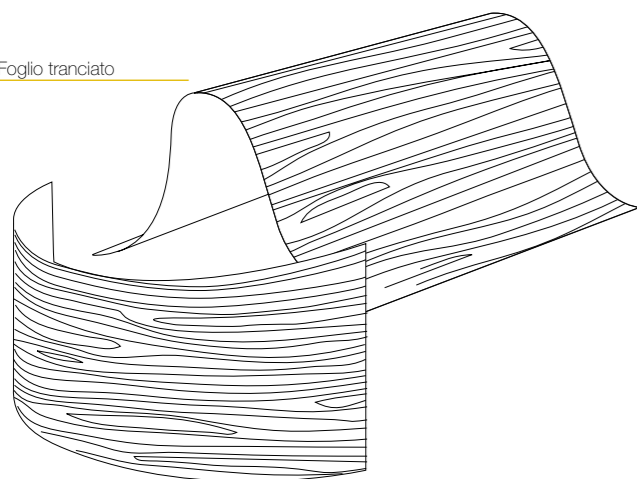


Corà flex

La nostra attenzione alle esigenze del cliente ci ha portato a sviluppare, sulla base del Corà Prex, un prodotto innovativo, unico nel suo genere ed ancor più sofisticato: il **Corà Flex**.

E' stato ideato per i clienti che hanno la necessità di realizzare dei semilavorati o dei prodotti finiti particolarmente curvati. Questo materiale ha un'estrema flessibilità: si tratta di un foglio di Corà Prex, giuntato a colla, sfibrato e levigato, accoppiato ad un supporto di carta flessibile, che impedisce ogni trasudamento di colla dopo l'applicazione. Il Corà Flex si adatta a superfici curve o sagomature senza provocare rotture (normalmente riscontrabili nell'uso di tranciati grezzi, non sfibrati e non supportati.) Inoltre, è possibile arrotolarlo con un indubbio vantaggio nello stoccaggio e nel trasporto.

Foglio tranciato



Caratteristiche



UTILIZZI

Indicato su tutte le superfici curve, le Boiserie, e per il Fai da Te.

CARATTERISTICHE IN SUPERFICIE

Sfibrato e levigato, finitura con nastro grana 220.

DIMENSIONI FOGLI LEVIGATI

Lunghezza: da 2150 mm a 3400 mm (in base alle dimensioni del tranciato)

Larghezza: 1220 mm

RAGGIO DI CURVATURA

In senso longitudinale (verso vena) raggio di 3 mm circa.

In senso trasversale (contro vena) raggio di 6 mm circa.

INCOLLAGGI

- Gli incollaggi a freddo con colle viniliche, o con Bostik, richiedono l'applicazione del prodotto sui due lati da unire. Nel caso di utilizzo di presse a membrana si può incollare sia a caldo sia a freddo.

- In caso di incollaggi a caldo, con collante ureico bicomponente o monocomponente, sia liquido, sia in polvere, è consigliabile pressare ad una temperatura di 70/75°C.

Con colle viniliche di tutte le tipologie è consigliabile pressare ad una temperatura di 75/80°C.

N.B. L'incollaggio può variare in base al tipo di supporto e di macchinari utilizzati.

applicazioni flex



Corà Domenico & Figli S.p.a.

36077 Altavilla Vicentina (VI) Loc. Tavernelle Viale Verona, 1

Tel. +39.0444.372711 Fax +39.0444.372771

info@coralegnami.it www.coralegnami.it

Ufficio Commerciale Tranciati e Laminati

Tel. +39.0444.372711 Fax +39.0444.372885

tranciati@coralegnami.it