



Misión

Ser el mejor proveedor nacional en el suministro para el diseño de interiores, creando esquemas que marquen tendencia, a través de productos de vanguardia y capital humano de excelencia.

Visión

Ser el referente de satisfacción, confiabilidad y tendencia a nivel Latinoamérica para el segmento de interiorismo, duplicando nuestro posicionamiento y consolidando el estatus de nuestros productos.

Valores

- Calidad : Lo que hacemos lo hacemos bien.
- Servicio : El cliente es primero.
- Innovación : Siempre estar un paso adelante.
- Compromiso : Vender solo productos de los que podemos estar orgullosos.
- Honestidad : Transparencia en cada una de nuestras actividades.
- Liderazgo : El coraje y la determinación de forjar un futuro mejor.

Política ambiental

Constantemente evolucionamos en nuestros productos y procesos para el cuidado del medio ambiente, fomentando la cultura del reciclaje y la optimización de los recursos naturales, en



no solo nos preocupamos por tu espacio interior.



Innovación que transforma tu espacio tu espacio innovación que transforma



(Soluciones en Madera y Aluminio,

S.A. de C.V.) somos una empresa de clase mundial orgullosamente mexicana con tecnología de punta y mano de obra altamente calificada, enfocada a la fabricación, promoción, distribución y comercialización de puertas de aglomerado melamínico de procedencia italiana, dedicada a apoyar a distribuidores de la industria del mueble e interiores, para encontrar soluciones integrales e innovadoras y así satisfacer las necesidades del mercado actual.

Nuestros productos están diseñados para cubrir sus necesidades como mayorista, con la mejor tecnología y calidad. Por ello también ofrecemos, además de puertas de importación, un sistema estándar para ensamble de muebles de cocina y closets, en base a partes, con materia prima nacional y calidad equiparable a cualquier producto de importación.

Por último es importante resaltar que contamos con un equipo de colaboradores eficientes y comprometidos en brindarle un servicio de alta calidad y confiando en que sus necesidades serán cubiertas, logrando superar las expectativas.

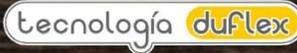
Especificaciones de producto:

La materia prima para la fabricación de puertas de módulos es un tablero de aglomerado grueso de partículas de madera (100% pino ponderosa), impregnadas de resinas urea-formaldehído y urea-formaldehído-melamina, prensadas a altas temperaturas, con recubrimiento melamínico, estampado en diferentes texturas y diseños, este recubrimiento se distingue por tener una alta resistencia al impacto, al manchado y al desgaste, ya que el papel se fusiona químicamente al tablero cuando se le somete a la presión y altas temperaturas. El toque final lo proporciona el borde perimetral ABS, que le da la característica a la pieza de uniformidad en todas sus caras. Ambos son de origen Italiano e importados en exclusiva para:



Especificaciones del producto

COMPOSICIÓN	MÉTODO DE PRUEBA	COMPONENTE	
PANEL DE AGLOMERADO		Madera:	Aglomerado grueso de partículas de madera (100% pino ponderosa) 85 %
		Adhesivo:	Condensación de urea / formaldehído 8 %
		Aditivos:	Agua 6.6 %
			Sulfato de amonio 0.2 %
			Parafina partículas absorbente
RECUBRIMIENTO MELAMÍNICO		Pentaclorofenol	absorbente
			Papeles decorativos impregnados con resinas melaminicas de colores sólidos, mates o brillantes y tipo madera con acabado satinado o espejo.
PROPIEDADES FÍSICAS	En 120 muestras	Formaldehído	Tipo E1 ≤ 8 mg / 100 gr.
	En 323 muestras	Peso Volumétrico (Densidad)	entre 500 y 700 kg / m3
	En 322 muestras	Contenido de Humedad	entre el 5 % y el 13 %
TOLERANCIAS DE LAS DIMENSIONES NOMINALES	En 324-1 muestra	En el espesor del panel	± 0.2 mm
	En 324-1 muestra	En el ancho y en el alto	± 5 mm
MÓDULO DE RUPTURA			mín. 150 kg/cm2 promedio
PANDEAMIENTO			máx. 2.5 mm por metro lineal
TORNILLO EN CARA			mín. 92 kg
TORNILLO EN CANTO			mín. 82 kg



Es un adhesivo a base de un componente sencillo de poliuretano de reacción activa caliente que da la propiedad hidrófuga al panel (para más información consulte la ficha técnica acerca de la tecnología duflex).

Opciones de uso y aplicación:

Para uso de puertas de cocinas, partes, closets, muebles de baño, centros de entretenimiento, lambrines en muros, usos varios en decoración.

Ventajas:

Acabado que permite la aplicación de cualquier tipo de recubrimiento (decorativos, chapas finas, etc.).

Baja resistencia a la abrasión debido a la utilización de pino ponderosa en un 100% y resinas fabricadas en planta.

Excelente comportamiento al maquinado (ranurado, corte, troquelado, etc.).

Bajas emisiones de formaldehído por la utilización de la tecnología óptima para la fabricación de resinas. Cumple con las especificaciones Norma ANSI (Organización Internacional de Estándares).



En colaboración con Cerrajes, empresa hermana, tenemos a su disposición una amplia línea de herrajes de importación. (www.cerrajes.com)(www.tiendascerrajes.com)

Propiedades técnicas de la superficie

Clase B***

Resistencia de la superficie a la reacción con el líquido en frío

	10 segundos	10 minutos	1 hora	16 horas
AGENTES AGRESIVOS				
Ácido acético (p.e.vinagre, solución acuosa al 10 %)	■	5	5	5
Acetona	5	■	■	5
Amoniaco (solución acuosa al 10 %)	■	5	5	5
Vino rojo	■	5	5	5
Ácido cítrico (p.e.jugo de limón, solución acuosa al 10 %)	■	5	5	5
Solución detergente	■	■	5	5
Café	■	■	5	5
Desinfectante (solución acuosa al 2.5 %)	■	5	5	5
Tinta para sellos	■	■	■	2
Ethanol (p.e. alcohol etílico / whisky, solución acuosa al 48 %)	■	5	5	5
Aceite de oliva	■	5	5	5
Parafina derretida	■	■	5	5
Carbonato de sodio (p.e. jabon y limpiadores) (solución acuosa al 10 %)	■	■	5	5
Cloruro de sodio (p.e. sal de mesa) (solución acuosa al 15 %)	■	■	5	5
Té	■	■	5	5
Agua	■	■	5	5
Cerveza	■	5	5	5
*Etil-butil acetato (1 : 1)	5	■	■	5

TIEMPO DE CONTACTO

EVALUACIÓN

1. Deterioro permanente de la superficie.
 2. Marca fuerte.
 3. Cambio moderado en color o espesor.
 4. Ligero cambio en color o espesor.
 5. Sin defectos.
- No requerida por la norma UNI10944**

Humedezca un isopo de algodón en el producto sin diluir y aplíquelo a la superficie de su interés. Después deje reposar el producto en un ambiente normal. Al final del tiempo apropiado de prueba, limpie la superficie y después de 24 horas proceda a un exhaustivo examen visual en busca de efectos causados.

UNI 9.115	Resistencia a la abración	4º Nivel
UNI EN 12722	Resistencia al calor seco	Clase B***
UNI EN 12721	Resistencia al calor humedo	Clase B***
UNI 9.428	Resistencia al rallado	4º Nivel
UNI 9.429	Resistencia a las variaciones de temperatura	5º Nivel
UNI 9.300	Resistencia al teñido	4º Nivel

Mantenga los productos en un lugar seco y ventilado (humedad relativa 35 % al 65 %). No almacene con sustancias facilmente flamables. Si se expone a rayos ultravioleta del sol, los paneles pueden deteriorarse. Evite almacenar los paneles de manera inmanejable, alta e inestable para evitar que las hojas que reciben mas peso se " pandeen ".

El panel de aglomerado con recubrimiento melamínico fue aprobado por UNI, entidad certificadora italiana.



Ente Nazionale Italiano di Unificazione

Agencia Nacional Italiana para la Estandarización (UNI por sus siglas en Italiano) es una asociación privada sin fines de lucro, de afamado prestigio, fundada en 1921 y reconocida por el estado Italiano y por la Unión Europea, que estudia, elabora, aprueba y publica la normas técnicas conocidas como "Normas UNI" en todo el sector industrial comercial y de servicios.

Los socios UNI son empresas, profesionales, asociaciones, agencias gubernamentales, centros de investigación e instituciones educativas.

UNI representa a Italia en los organismos europeos de normalización (CEN) e internacional (ISO).

La misión de la institución es el desarrollo de normas técnicas que contribuyan a mejorar la eficiencia y la eficacia del sistema socio-económico y apoyo italiano a la innovación tecnológica, competitividad, promoción del comercio, protección del consumidor, protección del medio ambiente, calidad de productos y procesos.

(*) Materia prima destinada exclusivamente al uso industrial, como ingrediente para la fabricación de bases aromáticas, p.e. productos horneados, goma de mascar productos congelados, frutas congeladas, gelatinas y pudines.

(**) Italian Organization for Standardization (UNI) Standards created by UNI for industrial, commercial and miscellaneous manufacturers (<http://www.uni.com>).

(***) Compilación UNI 10944.

Utilidad

Los adhesivos o pegamentos son ampliamente utilizados en muchos sectores industriales, donde es esencial su uso diario para la fabricación de miles de productos. Hay muchas clases de formulaciones y metodologías capaces de realizar la vinculación o ensamblaje de varios sustratos. El material adhesivo debe mejorar la superficie de modo que forme un empalme capaz de transmitir la tensión, debe además ser fuerte y ligero."

Cuidados del Medio Ambiente y los Adhesivos Base Solvente

Existen importantes cuestiones ambientales asociadas con el uso de adhesivos a base de solvente. Los solventes como el tolueno, metil-etil-cetona (MEK), y el tricloroetano (TCA, también conocido como metil-cloroformo), suelen actuar como portador de los fluidos que forman el vínculo material que comprende un adhesivo convencional. Estos solventes son compuestos orgánicos volátiles (VOC), lo que no sólo los hace ideales como portador de líquidos, sino también los causantes de daños medioambientales y de salud. Los solventes como el tolueno, MEK y TCA son objeto de regulación como Contaminantes Atmosféricos Peligrosos (HAP)

desde 1990. Además, el TCA es un compuesto halogenado que agota la capa de ozono estratosférico.



El último avance del adhesivo Hot-Melt es la tecnología duflex, que es un pegamento 100% sólido, de un componente de uretano pre-polymer que se comporta como un Hot-Melt hasta que reacciona con la humedad para enlazar o ampliar la cadena para formar un nuevo polímero de poliuretano. De esta forma cuando finaliza el proceso de curación el polímero de tecnología duflex tiene características de rendimiento que son mayores al estándar de los Hot-Melt. La tecnología duflex se usa en la fabricación de piezas metálicas, de madera y plástico. Puede utilizarse en superficies planas pequeñas y grandes o uniones verticales. Las uniones realizadas con la tecnología duflex presentan una alta resistencia y soportan diferentes condiciones climáticas.

La tecnología duflex se emplea habitualmente para:

- Fijación de recubrimiento melamínico sobre panel de aglomerado.
- Fijación de Jaladeras en cantos de puertas y frentes de melamina.
- Fijación de bordes ABS en cantos de puertas y frentes de melamina.
- Elementos de filtros para instalaciones de abastecimiento de agua potable y aplicaciones médicas.
- Adhesivos para esquís y tablas de snowboard.
- Relleno de componentes eléctricos, como protección contra daños mecánicos e influencias medioambientales.

A diferencia de muchos de los otros Hot-Melt, que requieren una ranura de aplicación (Slot Die) o rollo aplicador, los duflex se aplican a un sustrato como un punto, un espiral o una fina línea, y son estructuralmente rígidos en cuestión de minutos. Esta tecnología ha sido empleado por **SOMASA** para desarrollar su línea de puertas de melamina la cual ofrece la tecnología mas avanzada del mercado, desarrollando soluciones eficientes para las demandas de pegado y sellado, así como para el tratamiento de superficies de forma global e integrada. Nuestros especialistas tienen en cuenta todos los aspectos relevantes para su éxito.

Beneficiarse de un asesoramiento y de una asistencia calificada, así como una gama de productos que abren nuevas posibilidades para sus espacios.

Desde 1996 la producción y la importación de los TCA está prohibida en EE.UU. y se regulan con las normas en Occupational Health and Safety Administration (OSHA). El solvente portador está diseñado para evaporarse después de la aplicación al sustrato y durante el proceso de curado. La mayoría de las emisiones atmosféricas de solvente se producen durante la aplicación. Otras emisiones atmosféricas ocurren durante el almacenamiento, la transferencia, la formulación, el recubrimiento, secado y curado, y en el proceso de limpieza del equipo.

Alternativa del Hot-Melt (Derretido en caliente)

soluciones en madera y aluminio sa de cv

En respuesta a los encargados de la reglamentación, los fabricantes han desarrollado productos reformulados para bajar las emisiones con la reducción de contenido de solvente HAP, o bien libre de este contenido. El uso final de la tendencia del mercado parece inclinarse hacia cero emisiones tales como adhesivos para derretir en caliente (Hot-Melt). Los adhesivos Hot-Melt son libres de solvente, su principal característica es que son sólidos a temperaturas por debajo de 82°C (180°F), son líquidos de baja viscosidad por encima de esa temperatura y endurecen rápidamente en el momento de enfriamiento. El desarrollo de la tecnología del adhesivo Hot-Melt deriva de la utilización de cera fundida para pegar. Cuando este método ya no logró satisfacer las necesidades de rendimiento al 100 %, se introdujeron sistemas termoplásticos como:

