



Quito – Ecuador

NORMA
TÉCNICA
ECUATORIANA

NTE INEN 900
Enmienda 1
2014-12-29

TABLEROS DE MADERA CONTRACHAPADA. REQUISITOS

PLYWOOD PANELS. SPECIFICATIONS

En la página 3 eliminar el numeral 5.4

En la página 4, numeral 5.6.1 y 5.6.2

Dice:

5.6.1 *Para el tipo I.* Después de ser sometido al ensayo cumplirá con los requisitos de resistencia mínima al cizallamiento, siguiendo el procedimiento descrito en la NTE INEN de métodos de ensayo.

5.6.2 *Para el tipo II.* Las piezas ensayadas según el procedimiento descrito en la NTE INEN de métodos de ensayo, no mostrarán una deslaminación mayor de 6 mm de profundidad en una longitud de 51 mm.

Debe decir:

Las piezas ensayadas para el tipo I y tipo II deben cumplir con la NTE INEN-ISO 12466-1 sobre métodos de ensayo.

Como método alternativo para el tipo I y tipo II debe utilizarse el método descrito en el Anexo A

En la página 4, incluir el numeral 5.7.3

5.7.3 Las diagonales reales del tablero no deben diferir en más de 1 mm por cada metro de longitud del mismo.

En la página 4, numeral 5.8

Dice:

5.8 Los niveles de emisión de formaldehídos de la madera contrachapada deben ser de máximo 10 mg/100 g, de madera contrachapada seca por el método del perforador o 0,3 mg/kg máximo, por el método de la cámara grande.

Debe decir:

5.8 Los niveles de emisión de formaldehído de la madera contrachapada deben ser de máximo 10 mg/100 g de madera contrachapada seca por el método del perforador o 0,3 mg/kg máximo, por el método de la cámara grande y/o pequeña.

En la página 5, numeral 7.1, agregar

- País de origen

Agregar Anexo A

Dice:

ANEXO A

MÉTODO ALTERNATIVO ENSAYO DE DESLAMINACIÓN

A.1 Ensayo de hervor de dos ciclos. Las piezas de ensayo de 76 mm por lado deben ser sumergidas en agua hirviendo durante 4 horas y luego secadas a una temperatura de $63\text{ °C} \pm 3\text{ °C}$ durante 20 horas con circulación de aire suficiente para bajar el contenido de humedad de las piezas de ensayo a un máximo de 12 por ciento de su masa secada al horno. Se deben hervir de nuevo durante 4 horas, y secarse por tres horas a una temperatura de $63\text{ °C} \pm 3\text{ °C}$, y entonces examinarse para observar la deslaminación. Si se observa cualquier deslaminación mayor que 25,4 mm de longitud continua, constituye falla de la pieza de ensayo. Dentro de un lote dado de muestras, el 90% de las piezas de ensayo individuales deben pasar.

A.2 Ensayo de remojo de tres ciclos. Las piezas de ensayo de 127 mm por 50,8 mm de cada tablero de la prueba deben sumergirse en agua a $24\text{ °C} \pm 3\text{ °C}$ durante 4 horas y luego secarse a una

temperatura entre 49 °C y 52 °C durante 19 horas con suficiente circulación de aire para bajar el contenido de humedad de las piezas de ensayo dentro del rango de 4 a 12 por ciento de su masa secada al horno. Este ciclo se repetirá hasta que todas las piezas de ensayo fallen o hasta que se haya cumplido los tres ciclos, cualquiera de los dos eventos que ocurra primero. Una pieza de ensayo debe considerarse como falla cuando cualquier deslaminación entre dos capas sea mayor que 50,8 mm en una longitud continua, sobre 6,4 mm de profundidad en cualquier punto, y 0,08 mm de ancho, tal como se determina con un calibrador de cinta de 0,08 mm de espesor y 12,7 mm de ancho.

La deslaminación debida a cinta adhesiva en las juntas de las chapas interiores o por defectos permitidos en el grado, no debe ser considerada. Cinco de las seis piezas de ensayo deben pasar el primer ciclo y 4 de las 6 piezas deben pasar el tercer ciclo en 90% de los tableros probados. Dentro de cualquier selección dada de las piezas de ensayo, el 95% de las piezas individuales deben pasar el primer ciclo y 85% de las piezas deben pasar el tercer ciclo.