

Workability material plástico 100% reciclado

Manual de trabajo 2025



Superficies de alta
gama hechas de
plástico 100%
reciclado y reciclable
en Chile.



Carpintería Plástica

El panel flux® es un revestimiento fabricado en Chile hecho a partir de materiales plástico 100% reciclados y reciclables.

Las ventajas de este material es tanto su origen circular como sus características de alto valor estético y funcionalidad técnica para sus diversos usos y aplicaciones.

Este material plástico 100% reciclado se puede someter a distintos trabajos de carpintería tradicional, con las mismas herramientas y procesos muy similares a los de la madera lo que lo convierte en un material muy fácil de trabajar por mueblistas y personas que quieran iniciar en la práctica de la carpintería.

Aplicaciones

Una de sus principales características es su versatilidad, este material puede ser usado como revestimiento de muro, superficies y cubiertas, mobiliario y desarrollo de productos.

Sus principales atributos:

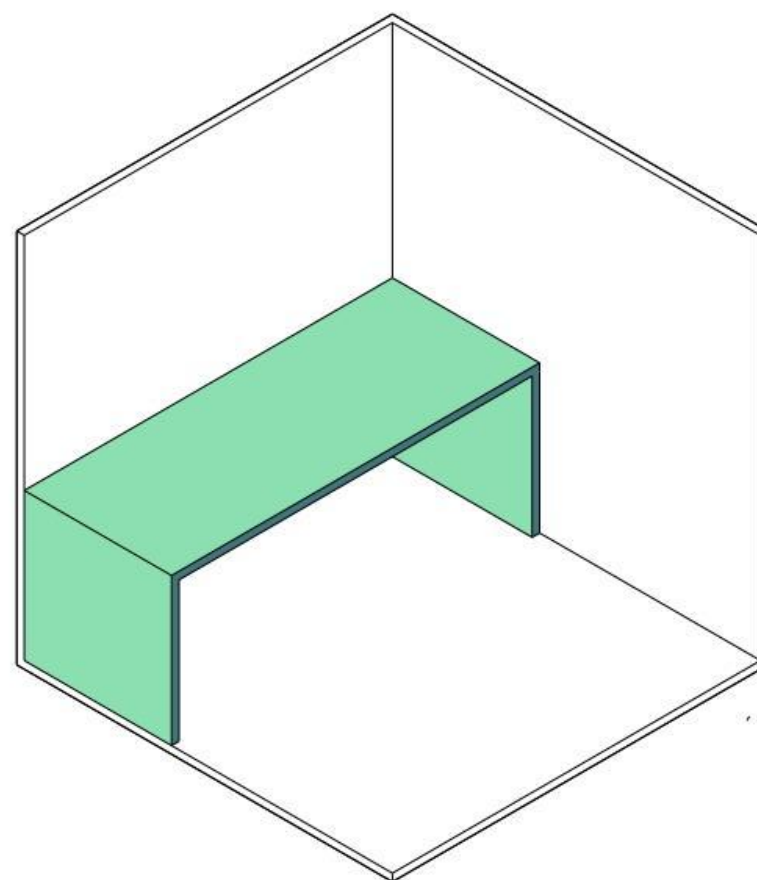
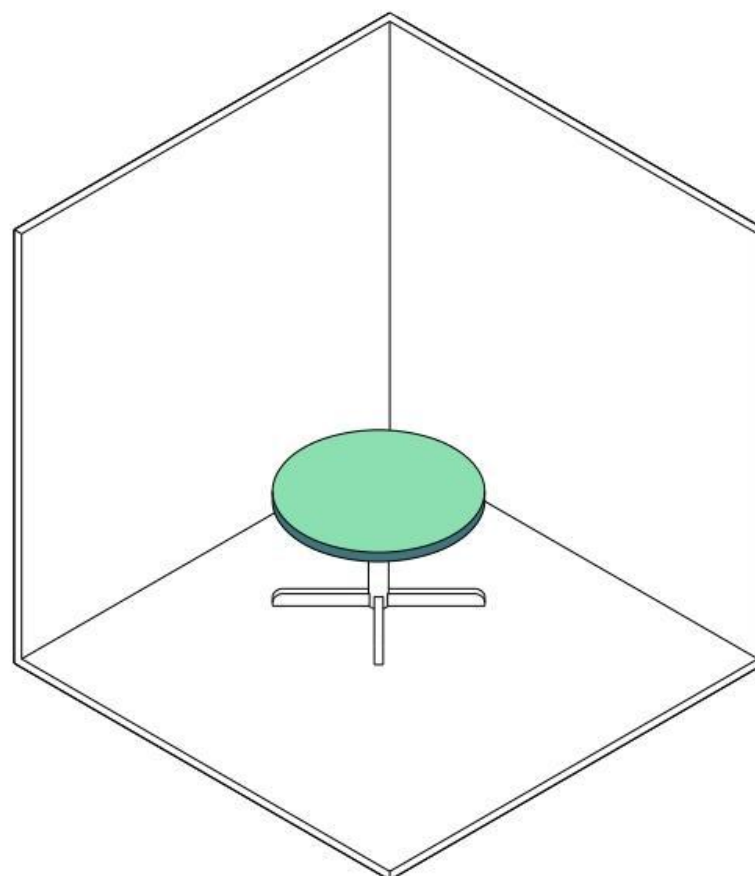
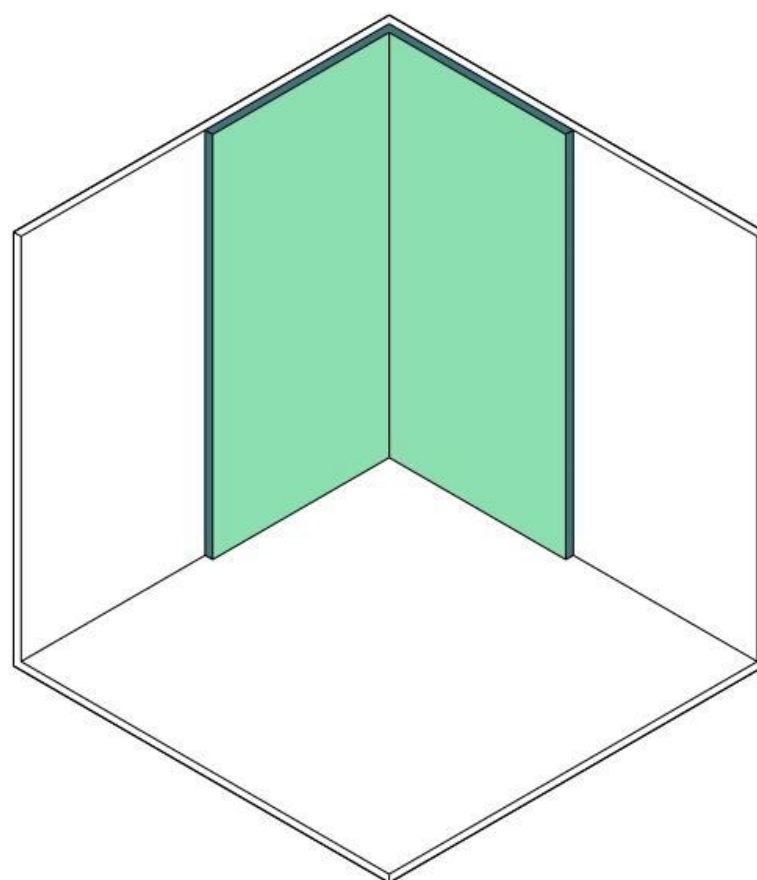
100% impermeable

Liviano

Resistente al impacto

Fácil de trabajar

Uso interior y semi exterior (techado)



Ficha técnica

Tenemos 2 líneas de productos:

flux® PS

100% Poliestireno reciclado

Origen:

flux® HD

100% Polietileno reciclado de alta densidad (HDPE) *Sólo a pedido para proyectos que necesitan termoformar y de uso exterior.

Origen:

Formatos

- Línea PS® Poliestireno
1900 x 1200 mm
- Línea HD® Polietileno de alta densidad
1700 x 1000 mm

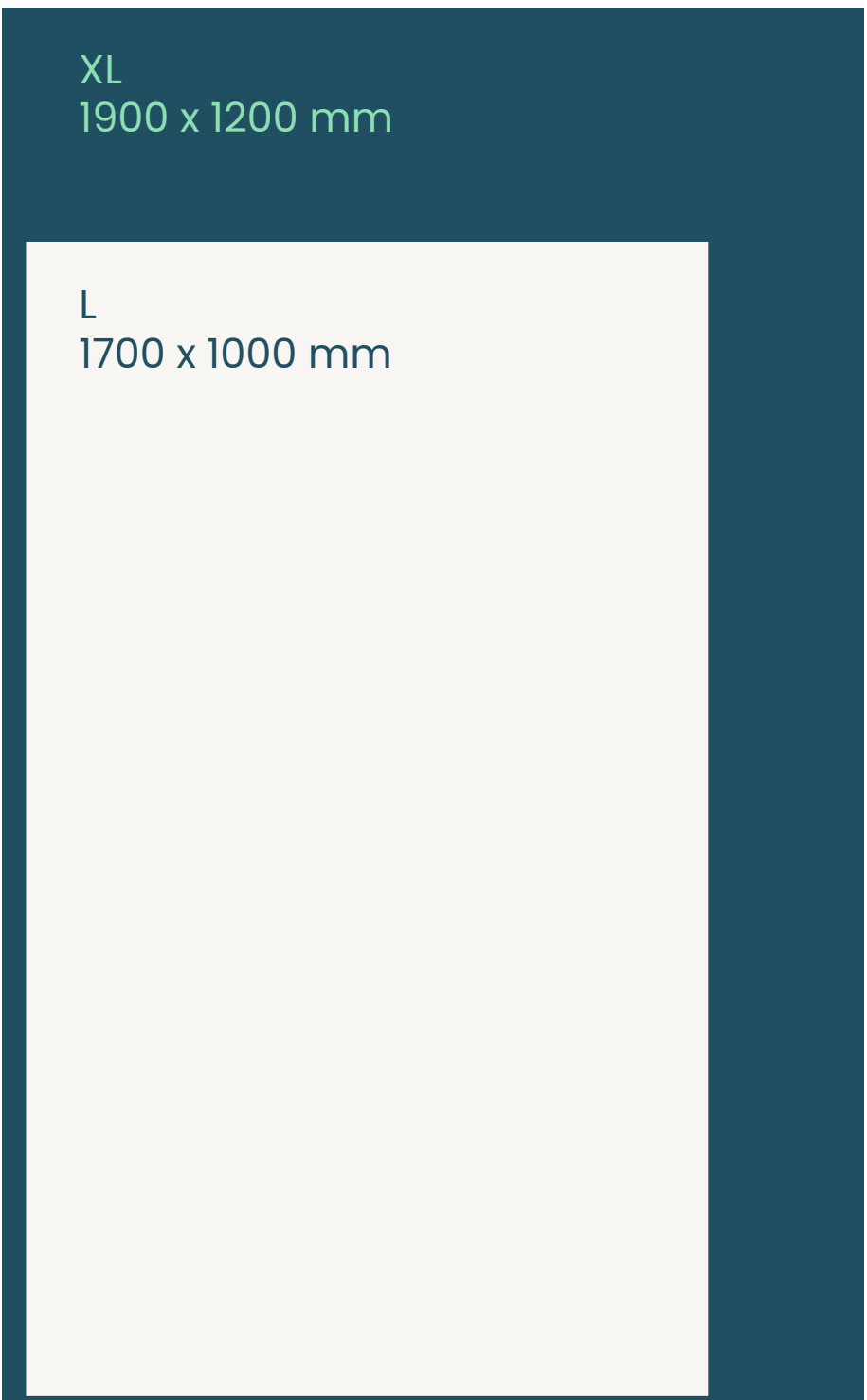
Espesores



Peso kg

Formato XL_ 44 kg de plástico revalorizado

Formato L_ 38 kg de plástico revalorizado



Características:

Acabado del producto: Brillante (Pulido: mate)

Forma del borde: Rectos

Superficie: Lisa

Repelente al agua: Si

Mecanizable: Si

Cara vista: 1 (*La contracara puede traer algunos detalles del proceso del reciclaje*)

*Para proyectos especiales con otros materiales contactar a consuelo@plasticoflux.cl

Manual de trabajo

Estas pautas ofrecen recomendaciones para almacenar, cuidar y trabajar nuestros materiales plásticos, basadas en nuestra experimentación I+D e investigaciones de referentes internacionales.

Estamos en constante prueba de nuevas aplicaciones para ampliar el conocimiento y compartirlo con la comunidad.

Tutoriales audiovisuales

Revisa nuestro canal de youtube donde publicamos videotutoriales de las terminaciones más comunes con flux®.

Link: https://www.youtube.com/@plastico_flux

- › **Uniones flux® con soldadura química**
Para uniones libres de tornillos
- › **Terminación de cantos flux®**
Biselados, redondeados, achaflanados, etc.
- › **Lijado y pulido: Terminación a la superficie**
Corrección de imperfecciones y superficie lisa
- › **Cómo atornillar**
Uniones mecánicas

Similitudes con otros materiales

Nuestros paneles de plástico tienen características similares al corian y plásticos acrílicos. Se pueden trabajar con herramientas mixtas dirigidas a la carpintería en madera y algunas herramientas para metal, procurando siempre una buena mantención y limpieza de ellas.



NO somos SILESTON

No tenemos uniones invisibles y tampoco antirayas

NO somos KRION

No tenemos uniones invisibles

NO somos MÁRMOL

NO nos manchamos o quebramos como las piedras

**Pero SI somos un buen sustituto,
100% circular.**

flux®

Índice

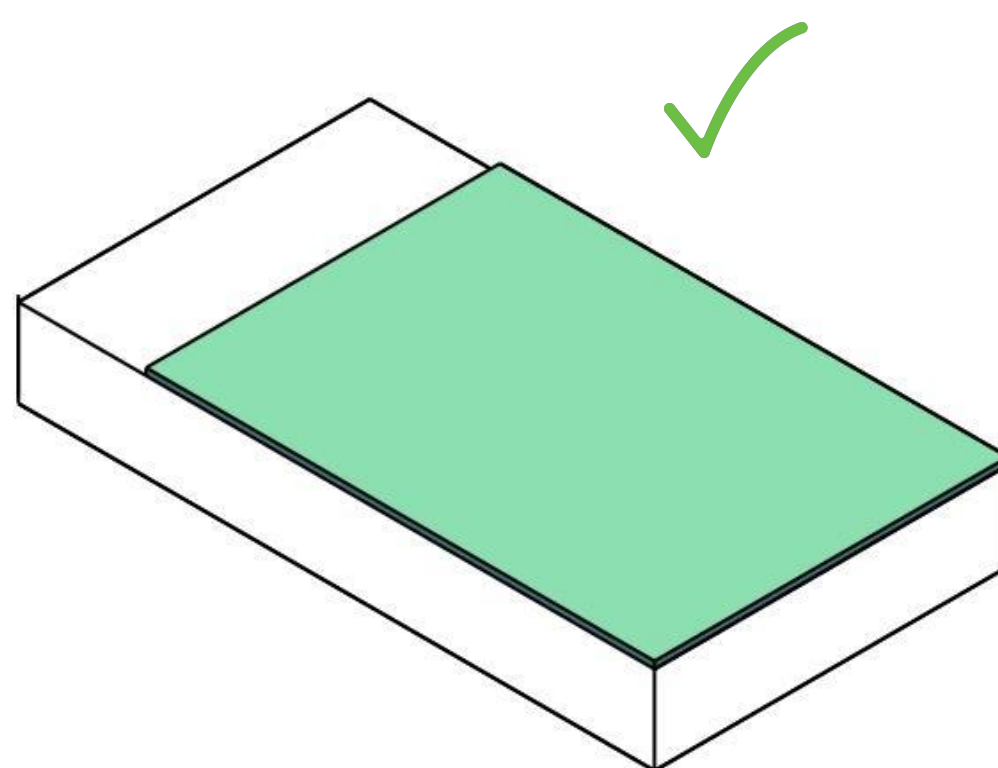
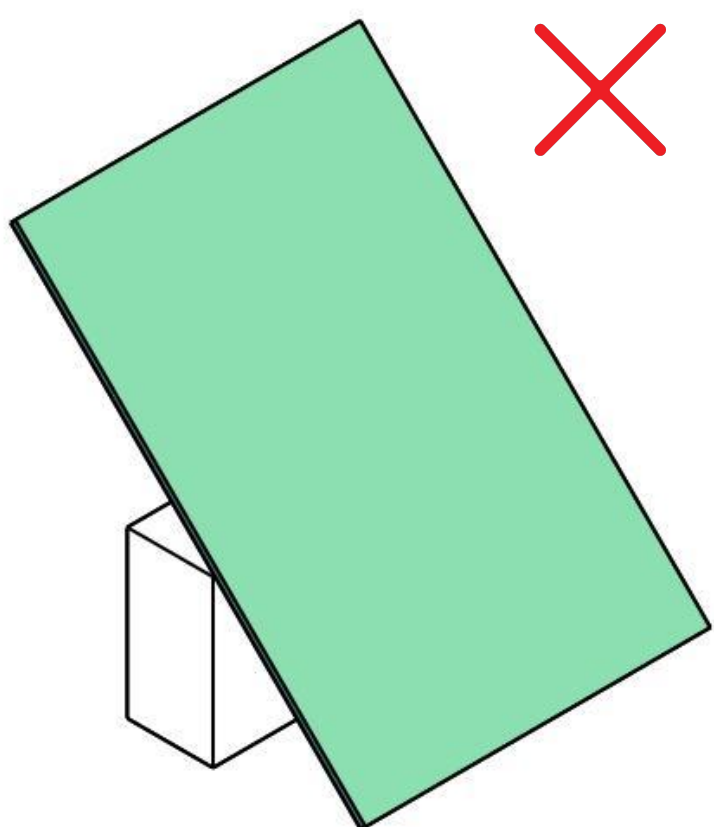
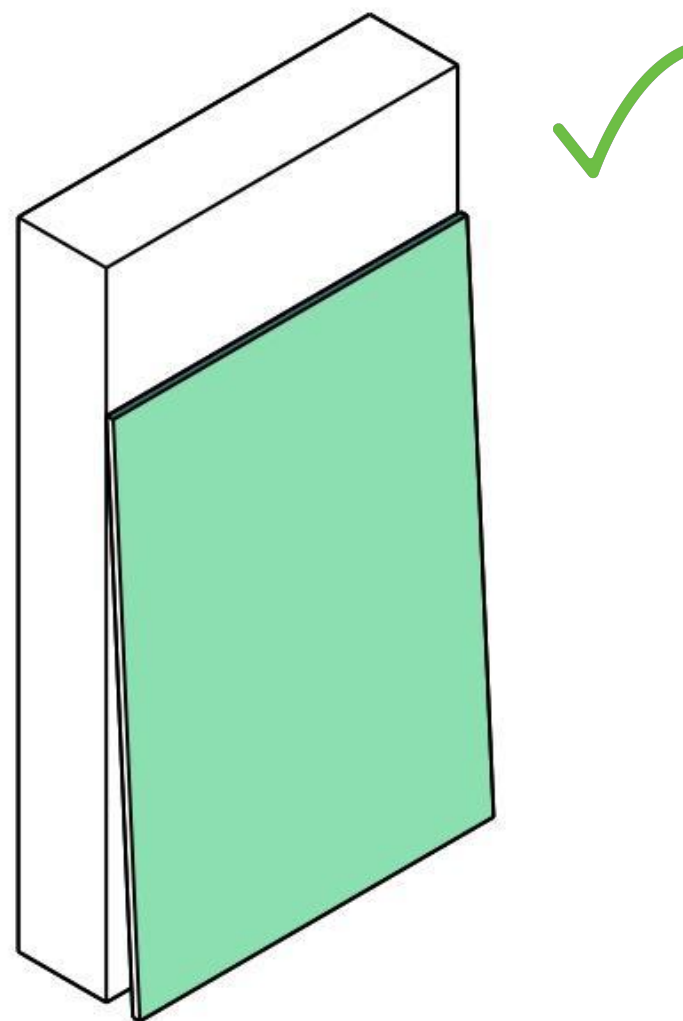
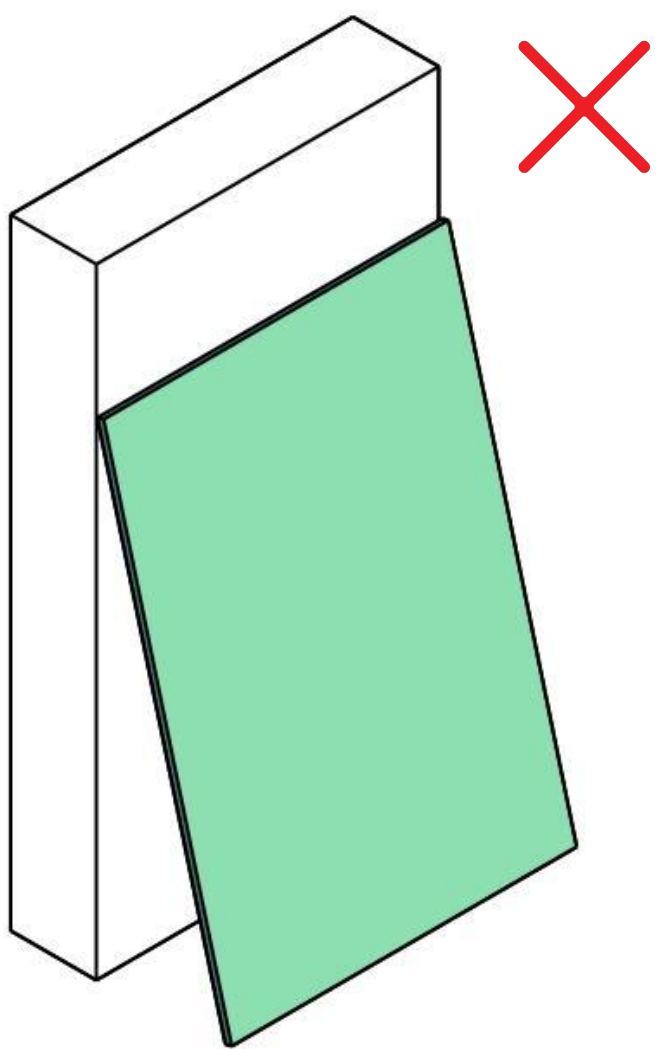
1. Almacenamiento
2. Dimensionado
3. Básicos para trabajar flux®
 - ¿Cómo puedo pegar flux®?
 - Soldadura plástica flux®
(uniones perfectas)
 - ¿Cómo puedo rellenar juntas y/o imperfecciones del montaje?
 - Revestimiento y adosado a muros
 - ¿Cómo atornillar flux®?
 - ¿Cómo hacer un regueso o reborde?
 - Cubiertas de mesa con reborde
4. Montaje
 - Montaje como cubierta
 - Montaje cubiertas cocina/vanitorio
 - Aplicaciones curvas: Ranurado y tallado bajo relieve en flux® HD
5. Terminaciones
 - 5.1 Pulido y Lijado
 - 5.2 Terminaciones de canto
6. Resistencia
7. Limpieza y mantención
8. Casos aplicados referenciales



capítulo 1

1 / 13

Almacenamiento



Almacenamiento

Si es posible, guarda los paneles flux® PS de manera horizontal, completamente apoyados. Si esto no es viable, guárdalos de forma vertical (con el borde largo en el suelo), asegurándose de que estén apoyados contra una pared lo más vertical posible.

Los paneles Flux HD pueden curvarse si se apilan incorrectamente. Si esto ocurre, apilarlos en la dirección opuesta y poner peso; esto generalmente ayudará a que los paneles retornen a su forma original.

Ten cuidado al manipular los paneles, ya que pueden dañarse si se manejan de forma brusca.

capítulo 2

Dimensionado

Corte con herramientas manuales y estacionarias



Para cortes rectos o en ángulos de hasta 45°, utiliza sierras circulares manuales o estacionarias con discos de corte para materiales duros y múltiples, preferiblemente de 40 o 80 dientes.

El plástico tiende a rebotar, por lo que recomendamos sierras con dientes de carburo de tungsteno para mayor fuerza.

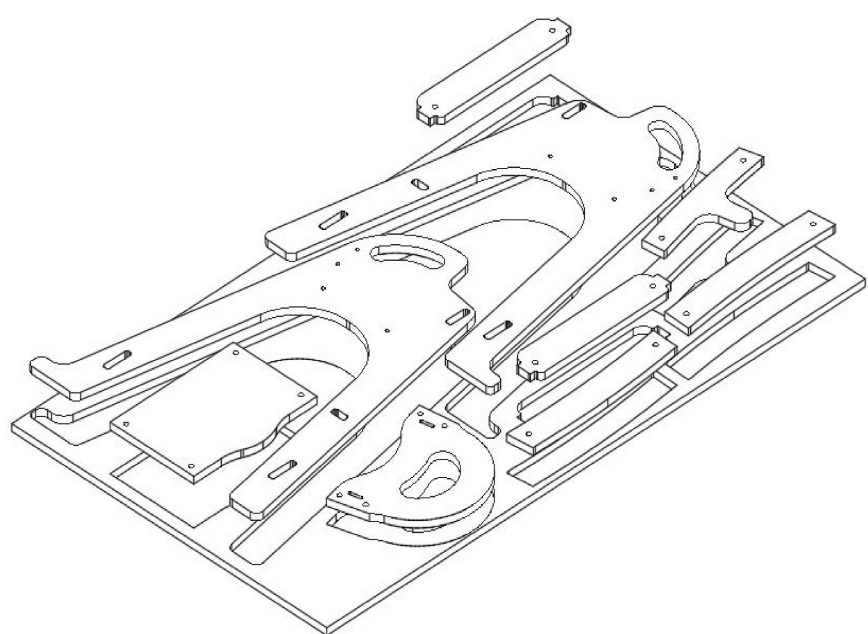
Para cortes irregulares, se pueden usar sierras caladoras con dientes multi.

Para un mejor acabado en los cantos, es recomendable usar routers manuales con fresas perfiladoras rectas.

Es fundamental mantener las sierras en buen estado, ya que cortar plásticos esmaltan los filos y los desgasta con el tiempo.



Mecanizado CNC



Los paneles de plástico flux® pueden someterse a máquinas de corte CNC CAD/CAM.

Muy útiles para cortes rectos, curvos, bajorrelieves y mecanizado 3D. Para los cortes, se recomienda usar fresas recta o helicoidales.

Es importante ajustar la velocidad de corte según el material. Para flux® PS, se recomienda ajustar la velocidad de avance cada 2 mm a 3.500 o 4.000 rpm.





capítulo 3

Básicos para trabajar con flux®

Herramientas de trabajo

	Sierra Circular		Taladro		Pistola de calor
	Caladora		Cuchillo		Broca para metales
	Lijadora Orbital		Prensas		Espátulas
	Fresadoras				Lijas para cerámicos 320 a 2000 gr
	Fresas		Sierra de corte		Paños de microfibra y algodón
	Solución pegado flux				

- Herramientas básicas necesarias, sin preferencia de marcas.

flux® en sus dos líneas PS y HD, por sus propiedades deben ser trabajados con herramientas mixtas siendo las principales las herramientas de carpintería tradicional dirigidas a la madera y algunas herramientas para metal, procurando siempre una buena mantención y limpieza de ellas.

Cómo pegar flux®

Para pegar flux® con madera recomendamos: Agorex

Es importante preparar ambas superficies de contacto, aplicando una capa fina en cada cara. Luego permitir un lapso de 10 min. de curado, para posteriormente unir ambas caras.

El material puede reforzarse con uniones mecánicas (tornillos o ensambles) y, en zonas expuestas a humedad como cocinas y baños, se recomienda sellar uniones y ángulos con siliconas de alta adherencia con fungicida (blancas, negras o transparentes).

Para adosar caras a superficies también podemos utilizar siliconas como Fregafix o Sikaflex F11, por su alta adherencia a superficies. La silicona no pega los plásticos pero si sella uniones.



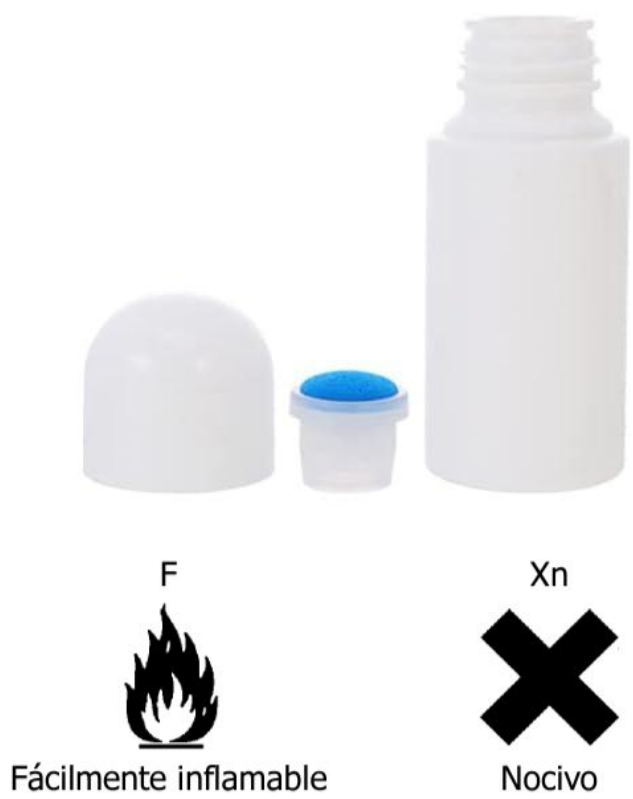
Adhesivo de contacto

Para pegar flux® con flux recomendamos: Solución flux®

Para unir dos paneles por medio de soldadura plástica hemos desarrollado una solución química para soldar las piezas. Es importante limpiar y preparar las superficies de contacto.

Aplique una fina capa de *solución flux* en los cantos o caras planas que desee unir, permitiendo que actúe durante unos minutos antes de juntar ambas piezas.

Este método es ideal para uniones estructurales y estéticas, pero requiere el uso de implementos de seguridad como guantes y gafas para evitar el contacto directo con la solución.



Solución adhesivo flux®

Kit de fabricación flux®

Para facilitarte el trabajo con flux®, hemos preparado un kit básico que puedes obtener junto con la compra de tus paneles. Este kit está diseñado para brindarte los elementos esenciales y hacer más sencillo el proceso de unión, pegado y acabado, incluso si estás comenzando en el manejo de estos materiales.

En este manual, encontrarás instrucciones detalladas sobre cómo usar cada uno de los componentes del kit, así como un paso a paso claro y sencillo que facilitará tu aprendizaje y te ayudará a obtener los mejores resultados. Nuestro objetivo es que puedas trabajar de manera eficiente, segura y con confianza en cada proyecto.

¿Qué incluye el kit?

- **Adhesivo (soldadura química):** Permite hacer uniones fuertes y duraderas entre los paneles, asegurando la estabilidad y la calidad de tu estructura.



Uniones

Soldadura química

¿Qué es la soldadura química flux®?

Esta solución funciona sólo con flux® PS. La soldadura química es resultado de la reacción química del plástico PS con la solución flux, esta se funde temporalmente y permite trabajar en uniones sólidas.

El químico funde superficialmente las áreas donde se aplique generando una viscosidad que podemos aprovechar para unir caras y cantos.

Este método no solo es estéticamente limpio y se puede lijar, sino también muy resistente sin la necesidad de uniones mecánicas

Ahora que conoces lo básico, te guiaremos paso a paso para que puedas aplicar esta técnica en tus proyectos

Materiales e indumentaria

- Paneles del plástico flux® PS
- Solución flux®
- Recipiente para mezclar
- Brocha o Pincel
- Dispensador para aplicar

Recuerda que la solución reacciona con algunos plásticos, por lo que se recomienda que los recipientes y dispensadores sean de Polietileno (PE) o Polipropileno (PP), ya que son plásticos que no disuelve esta solución.



Indumentaria de protección

- Guantes de Nitrilo
- Overol
- Mascarilla antigases
 - Usar en espacio ventilado

Advertencia: Fácilmente inflamable.
Irrita la piel. Siempre utilizar mascarilla

Paso a paso Soldadura Química

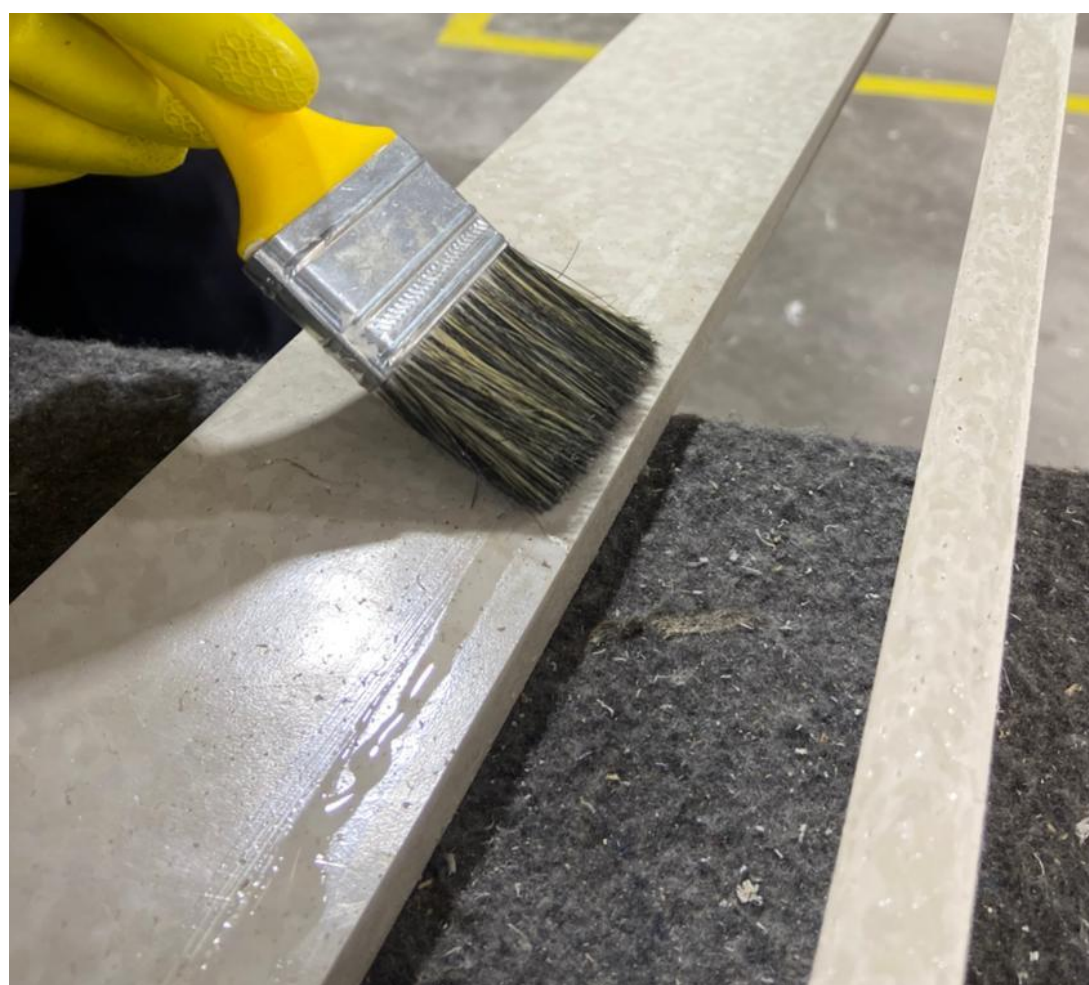
1. Preparación de las superficies

- **Limpieza:** Las superficies que se van a unir deben estar limpias y libres de polvo, grasa o cualquier contaminante. Usa un paño limpio húmedo para asegurarte de que estén completamente limpias.
- **Nivelación:** Asegúrate de que ambas superficies o cantos estén parejos y lisos para una mejor adherencia.



2. Aplicación de la solución química

- Untar la brocha o pincel en la solución flux y escurrir el exceso de líquido antes de aplicar el líquido en la superficies a pegar. Se debe aplicar en ambas caras a unir.
- Debe quedar una película delgada de material para evitar posibles derrames del material y que queden marcadas las gotas de la solución al momento de montar ambos paneles.
- La reacción química entre las superficies comienza a hacer efecto entre 2 y 5 minutos después de la aplicación, lo que funde el material y genera la soldadura química.



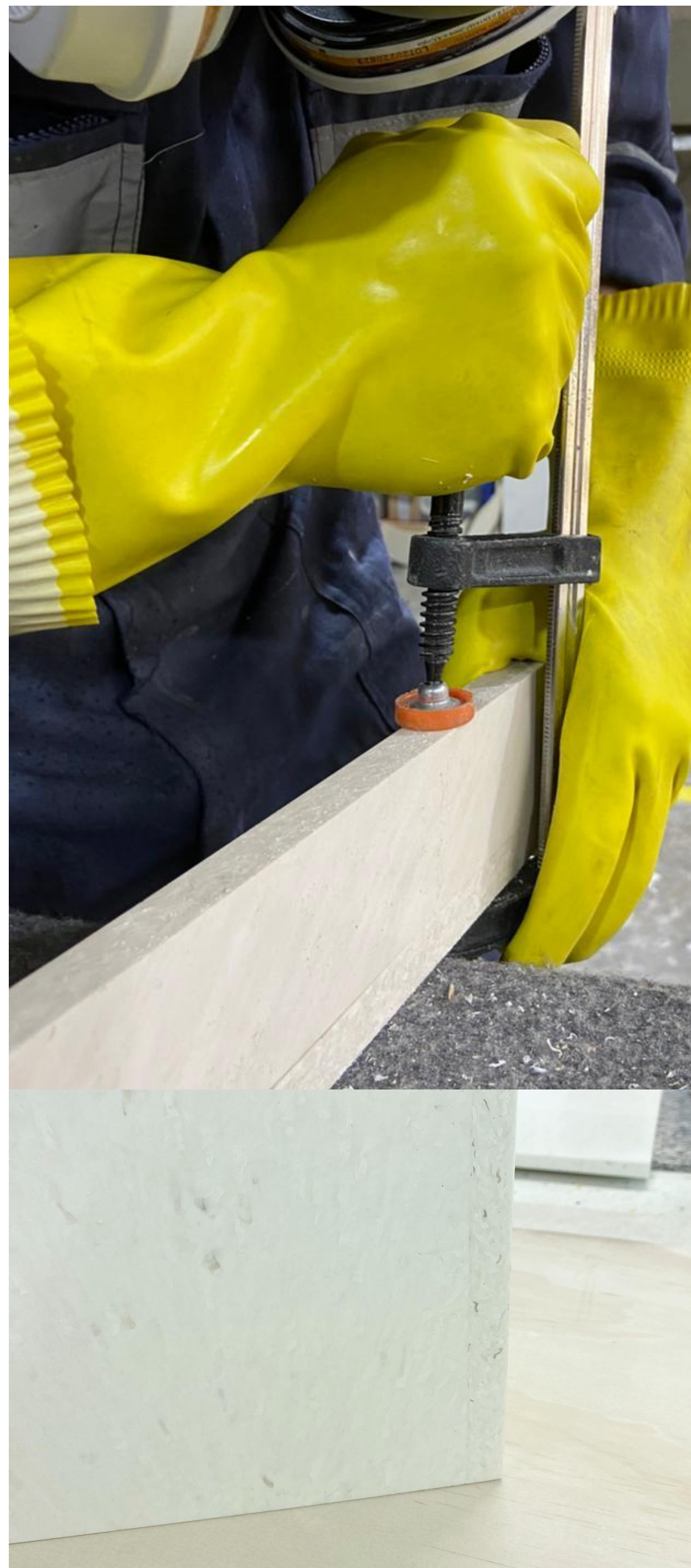
Paso a paso Soldadura Química

3. Unión de las superficies

- Junta ambas superficies o cantos asegurándose de que estén bien alineados.
- **Prensas:** Usa prensas para asegurar que las superficies se junten firmemente y para expulsar el exceso de material.
- El exceso de material debe ser limpiado de inmediato, ya que cualquier gota o derrame dejará marcas permanentes en las piezas.
- Después de limpiar el exceso de material, deja secar las piezas durante al menos 40 minutos, idealmente 1 hora, antes de manipularlas o seguir trabajando con ellas.

2. Acabado final

- Una vez que la soldadura esté completamente seca (1 hora), las piezas se comportará como una sola unidad.
- En este punto, puedes realizar acabados adicionales como lijar, pulir, cortar o ajustar las piezas sin dificultades.







Relleno de juntas e imperfecciones de montaje

Recomendado para flux® PS y HD

- En el caso de tener imperfecciones en la superficie y en el proceso de corte, podemos solucionar éstas rellenando con masilla de poliéster por su alta resistencia y propiedades plásticas. Estos vienen generalmente en color blanco, negro o gris.
- Para su secado requiere de un catalizador que acelera el proceso de endurecimiento que viene incluido con el producto.
- Recomendamos utilizar catalizadores de color blanco para no teñir la masilla y obtener tonos no deseados.

Importante: Usar catalizador de tono blanco para no contaminar el color de la masilla. La masilla NO es adhesivo sólo relleno.

Masilla de poliéster

Para aplicarlo hay que seguir las instrucciones del producto. Funciona con catalizador que viene incluido (idealmente usar catalizador blanco en el caso de buscar blanco para no teñir el tono de la masilla). Una vez puesto sobre flux, hay que esperar a que seque (de 25 a 40 min) y luego pulir con lijas 600-800 para sacar exceso del material y luego ir escalando las lijas para dejar la superficie lisa llegando a granos de 1500-2000 y más.



Masilla poliéster VAKU-PLAST
Marca WURTH y 4CR 2030

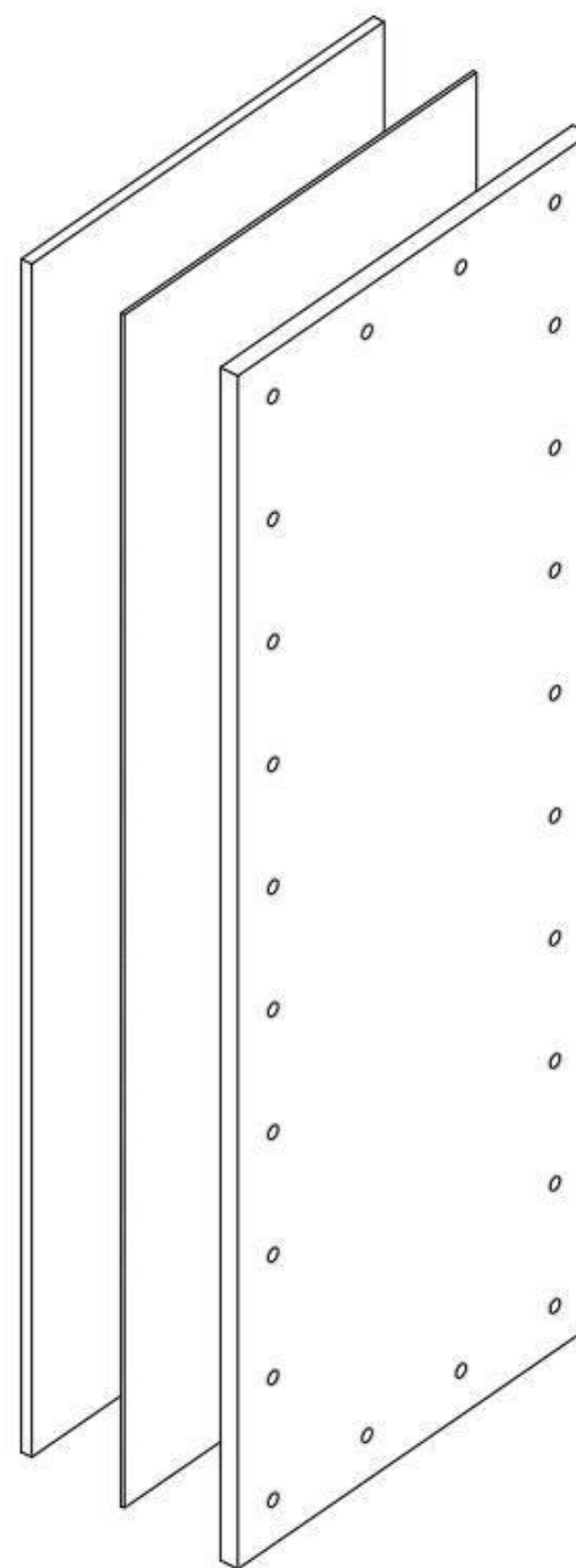
Revestimiento y adosamiento de paneles a muro

Adosar el panel a un muro es una tarea que tiene dos soluciones para su instalación:

1. **Para muro panel con acceso** a la parte trasera adosar la placa y atornillar desde atrás del material hasta alcanzar el plástico, siempre prensar antes de atornillar en el área de contacto.
2. **Para muros sin acceso** trasero realizar perforaciones de bajo relieve sobre la cara plástica visible, atornillar y ocultar las entradas con tapones de plástico.

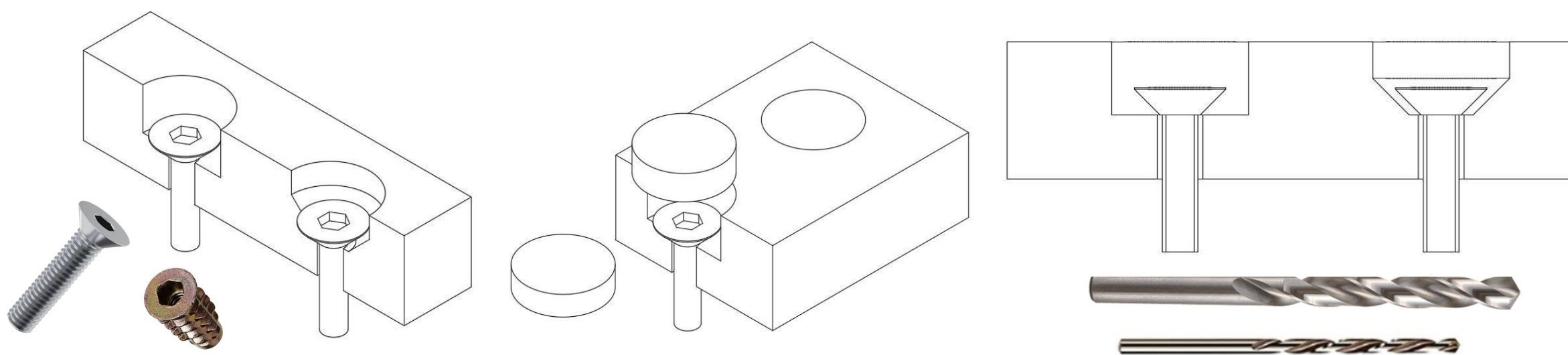
Para mayor adherencia pegar el plástico PS y HDPE lijar ambas caras de encuentro con lija de grano 100, para posteriormente aplicar adhesivo de contacto en ambas caras lijadas, esperar de 8 a 10 min para recién unir ambas superficies.

Es importante para ambos plásticos reforzar las uniones con tornillo aglomerado cada 10 cm de separación, se puede ocultar con masilla de poliéster o tapones del mismo plástico.



1. Panel flux con perforaciones
2. Adhesivo de contacto
3. Panel de soporte

Atornillar un paneles flux®



La fijación mecánica a través de tornillos es esencial cuando se trabaja con flux® HD. Por otro lado, cuando se trabaja con flux® PS y se desea unir a otro material, como la madera, los tornillos refuerzan esta unión.

Los tornillos que se recomiendan son para aglomerado y en cualquier tipo de plástico en los que se utilice, es necesario una perforación guía de un diámetro menor a espesor del tornillo. De esta manera se evitan fracturas del material, del tornillo o que, producto del roce, parte del material se derrita y altere la unión.

Las brocas que mejor trabajan sobre flux son las que se utilizan para mecanizar aceros, dejando una terminación limpia. También se puede avellanar el material, para lo que se debe tener la misma consideración.

El material permite ser avellanado, buscando que el tornillo quede al mismo nivel que la superficie o incluso, que quede bajo esta. En este segundo caso, se puede esconder el tornillo utilizando tapones de plástico fabricados con el material sobrante y posteriormente lijándolos sobre la superficie para favorecer su disimulación.

Otra alternativa es utilizar masilla mágica para esconder la cabeza de los tornillos.

Es importante no sobre exigir el apretado del tornillo, ya que puede moler el material por dentro, perjudicando la fijación buscada.



Regrueso o reborde en cubierta

El reborde es una pieza de simulación que permite aumentar el espesor de un mueble.

Para pegar el encuentro debemos lijar las caras que queremos encontrar y aplicar solución flux.

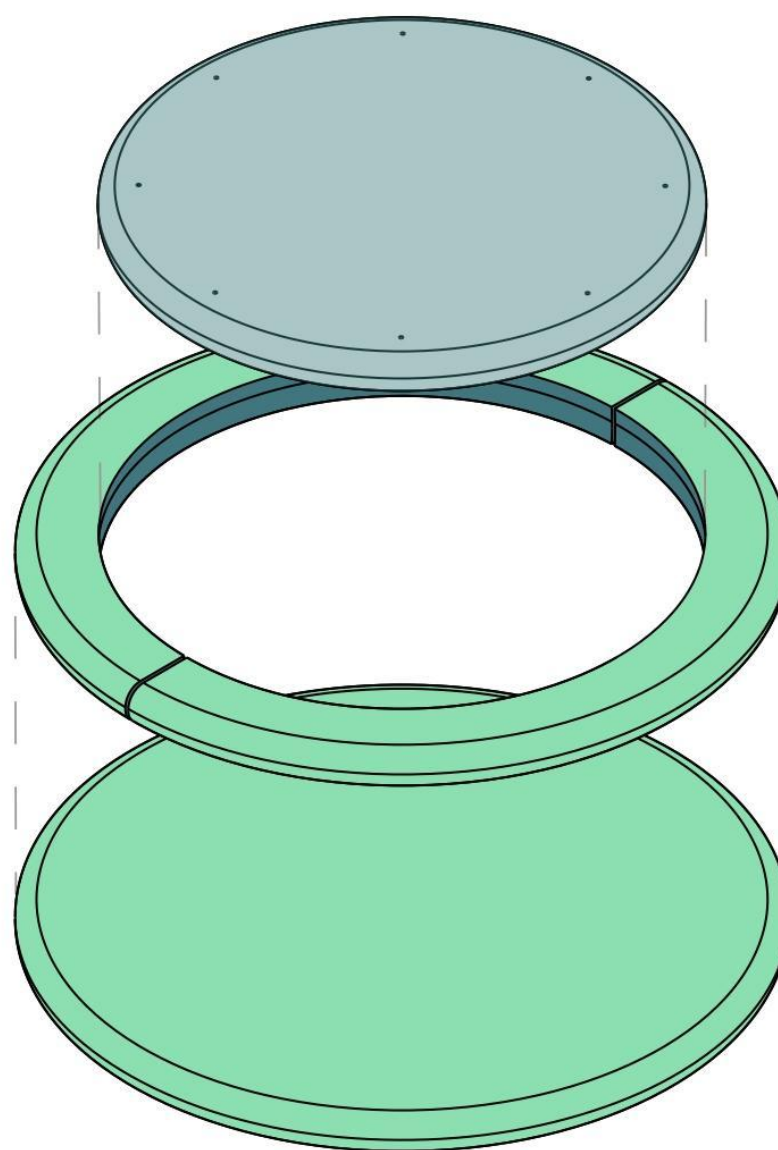
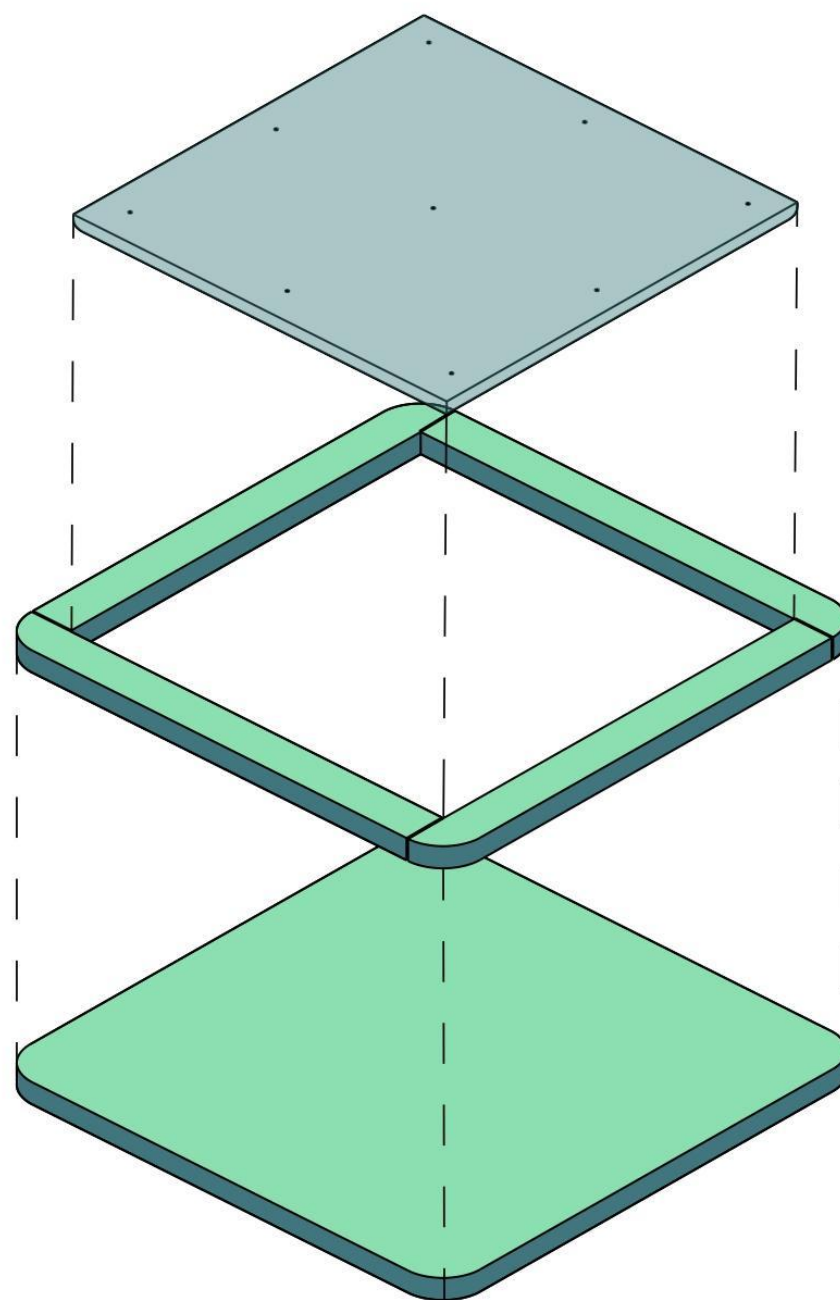
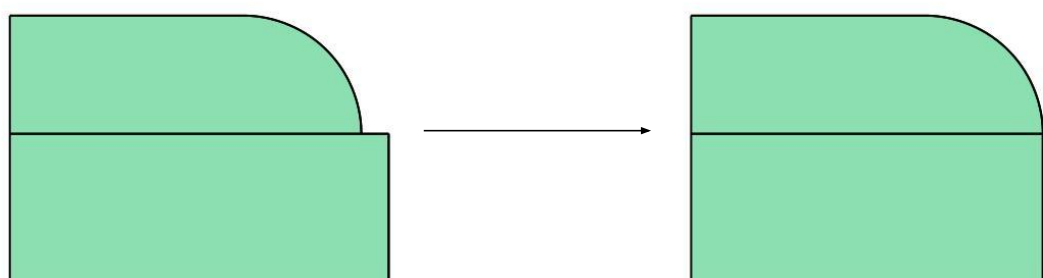
La solución reacciona con el plástico PS, provocando una fundición química. Durante ese pequeño periodo debemos unir las caras con la solución flux y prensar.

Dejar secar prensado durante 40 minutos para asegurar que no se despegue. El resultado, es el de una pieza completamente fusionada.

Podemos unir caras y cantos sin la necesidad de tornillos.

Cubiertas de mesa con reborde

El reborde debe sobresalir 4 mm del formato original. Esto para reducir con una fresa perfiladora recta con rodamiento y dejar al mismo nivel el canto de la cubierta





capítulo 4

Montaje

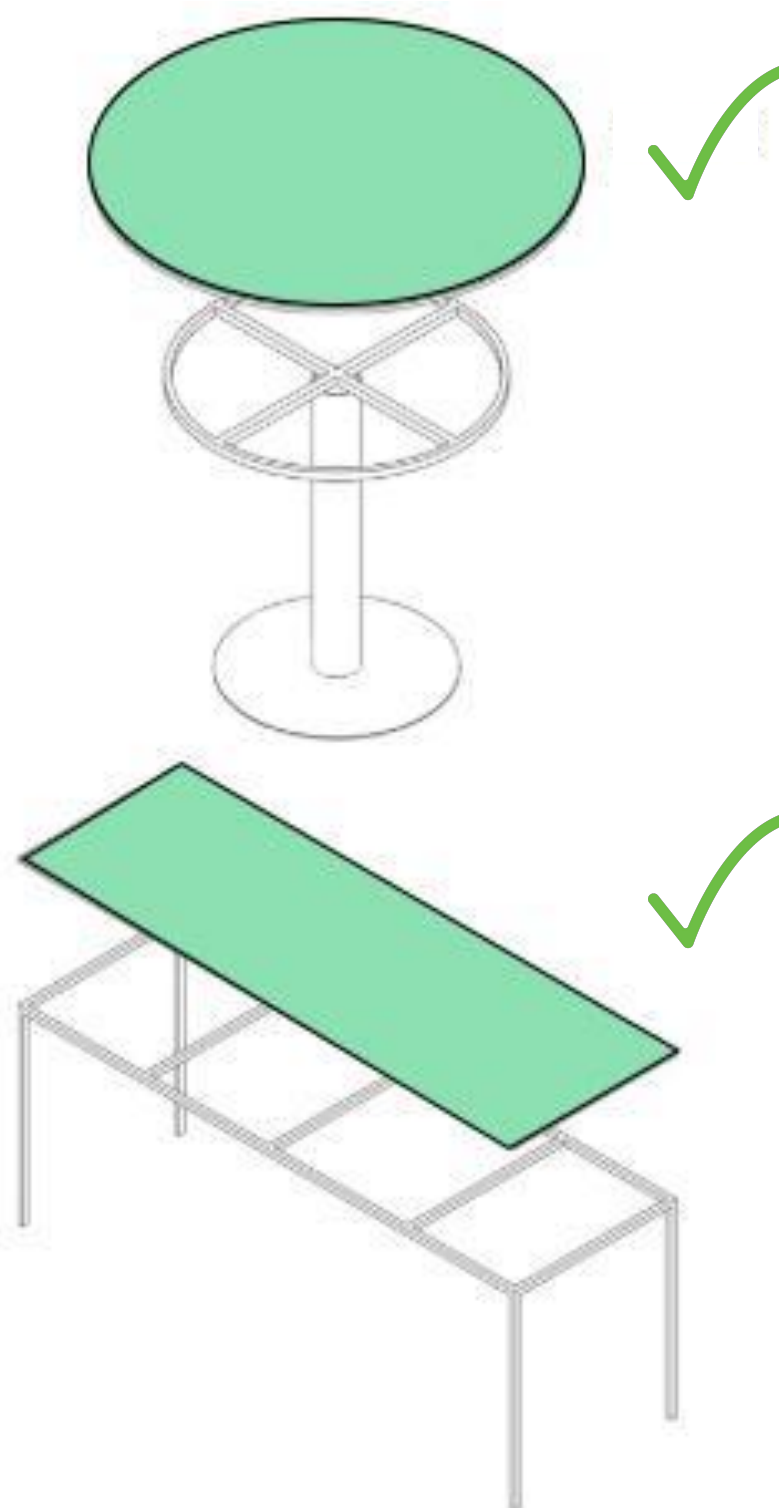
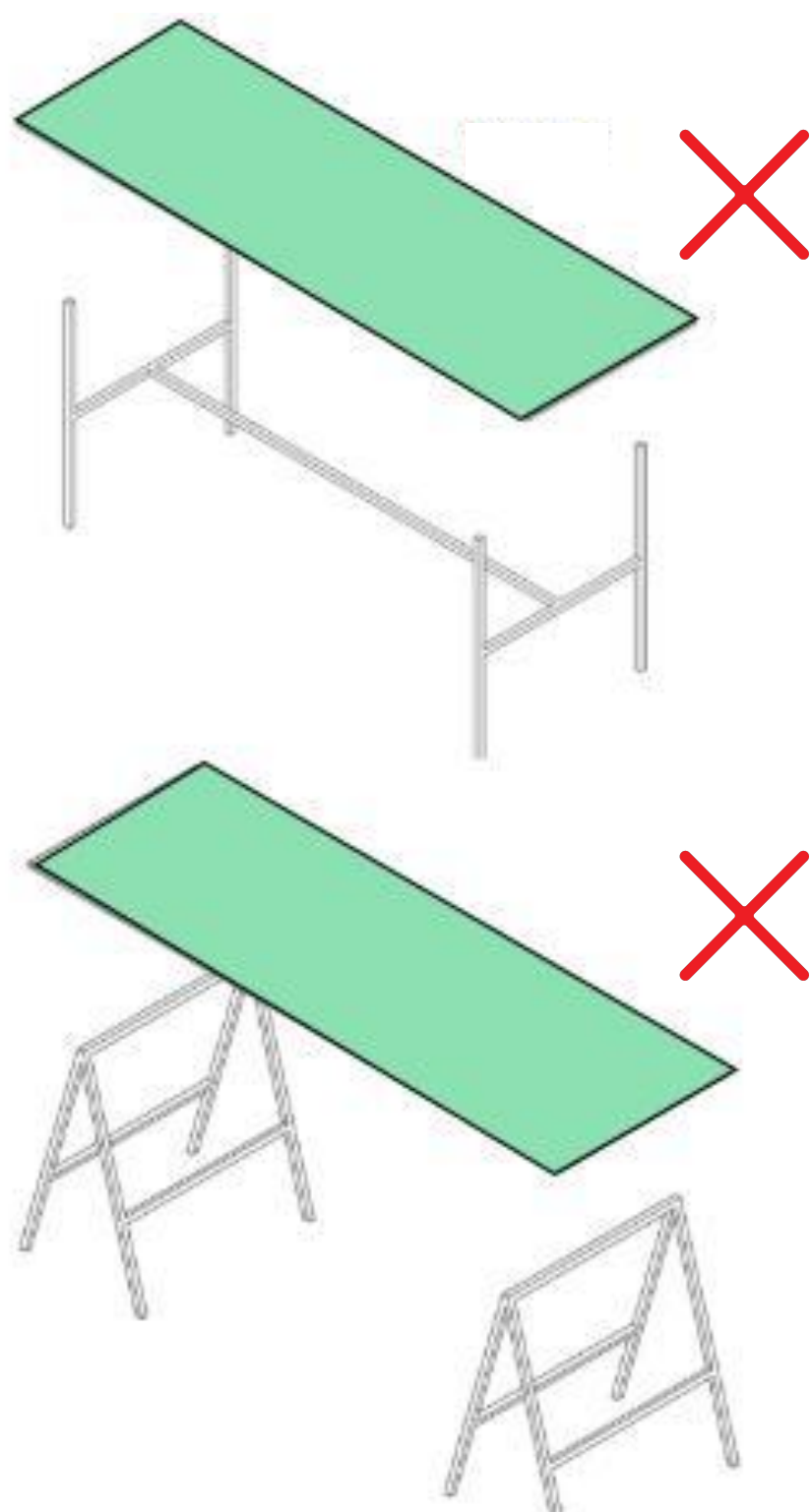
Montaje de cubiertas

Mesas y escritorios

Si planea utilizar flux® para mesas o superficies de trabajo, asegúrese de tener suficiente soporte estructural para que el material no se doble ni se deforme con el tiempo. Esto es particularmente importante cuando se utilizan paneles de 10mm o nuestra línea flux HD de cualquier espesor.

Si utiliza nuestro material flux® sin una superficie sólida regular abajo, recomendamos apoyar el panel sobre vigas de soporte en la mayor área de contacto. Idealmente que no haya tramos de material de más de 45 cm sin soporte.

Recomendamos no utilizar planos largos sin soporte donde la parte superior solo se apoya en las cuatro esquinas o patas estilo caballete sin vigas transversales.



Montaje de cubiertas

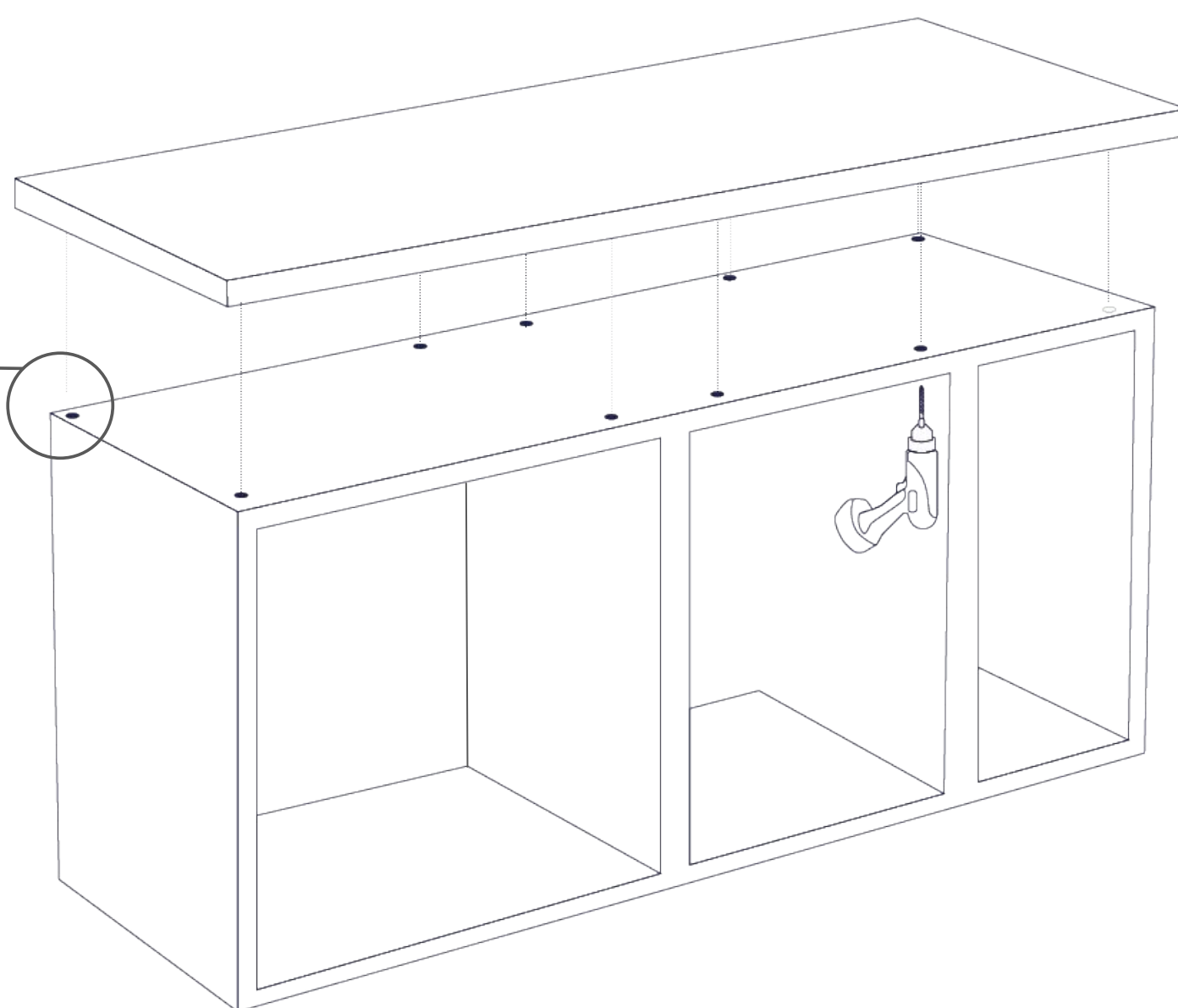
Mesones y muebles

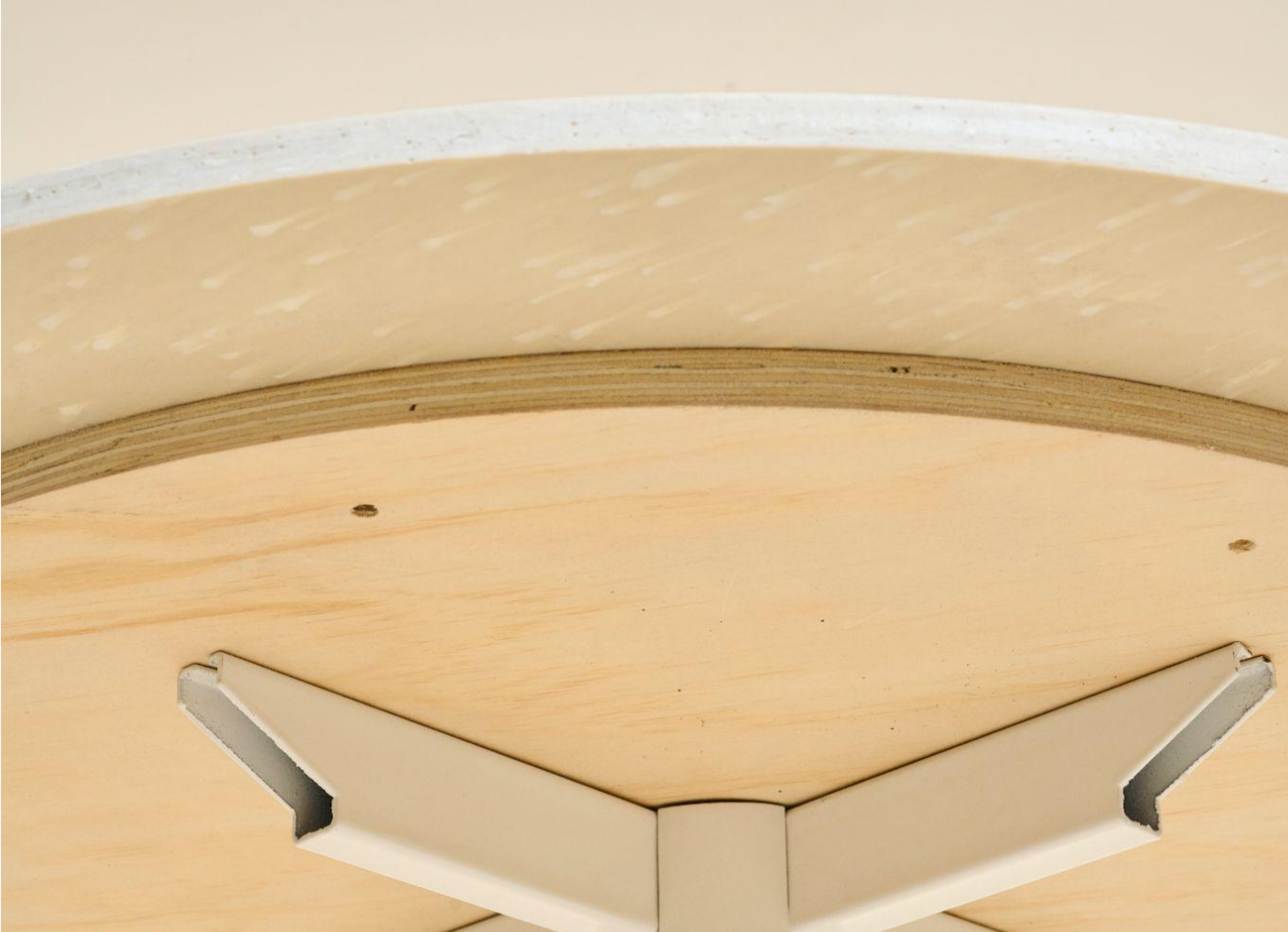
En la instalación de cubiertas tanto para hacer mesas y muebles, se recomienda instalar el plástico Flux® sobre una plancha de madera u otro material en la que pueda descansar, evitando así, deformaciones en la superficie del mueble (sólido regular).

Para esta instalación se sugiere adhesivo de contacto y tornillos ocultos en el caso de que se haga sobre superficies planas (madera, aglomerados, etc). Si es sobre estructuras metálicas se recomienda insertos y pernos.

Importante: La estructura que soporta al plástico debe abarcar la mayoría de la superficie, no dejar más de 5 cm de margen sin soporte. Esto aplica también en las fijaciones entre materiales ideal estar lo más cercano al borde de la cubierta.

Margen recomendado para usar tornillos: 1,5 cm desde el corte.





Montaje de cubiertas en cocina y vanitorios

Terminación cubiertas

Para la instalación de flux como cubierta de cocina o vanitorio, debes saber que la luz del material es de 45 cm. Es recomendable que tengan una base de madera abajo para darle estabilidad y para poder unir piezas a lo largo sin problemas estructurales.

¿Se puede ocupar como cubierta de cocina?

En términos generales flux® PS si se puede utilizar como cubierta de cocina pero se recomienda tener los mismos cuidados que una cubierta de madera en cuanto a rayas y calor.

En cuanto a humedad es perfecto ya que es completamente impermeable.

1. ¿Cuánto calor soporta?

El plástico PS Resiste calor hasta los 90°C. Por esto es recomendable, que si vas a poner ollas directamente salidas del fuego sea arriba de una tabla.

2. ¿Con cuánta facilidad de raya?

Todo material plástico se raya, la virtud de nuestro material es que es una plancha sólida de alto grosor y funciona como la madera. Si se raya se puede volver a pulir para tener nuevamente una superficie lisa y homogénea.



Montaje de cubiertas en cocina y vanitorios

Terminación cubiertas

3. ¿Cuando uno corta comida sobre una plancha flux® quedan pedazos de plástico en la comida?

Puedes cortar comida arriba de flux, pero no es lo más recomendable. Si cortas con cuchillos de filo serrucho probablemente generará algún daño en la superficie.

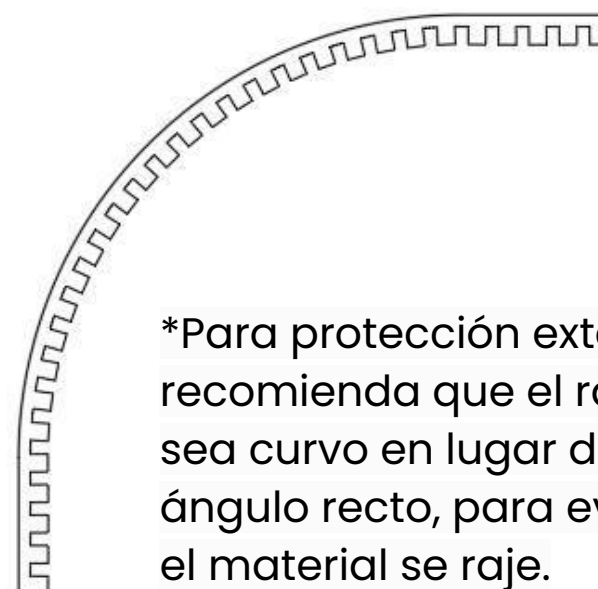
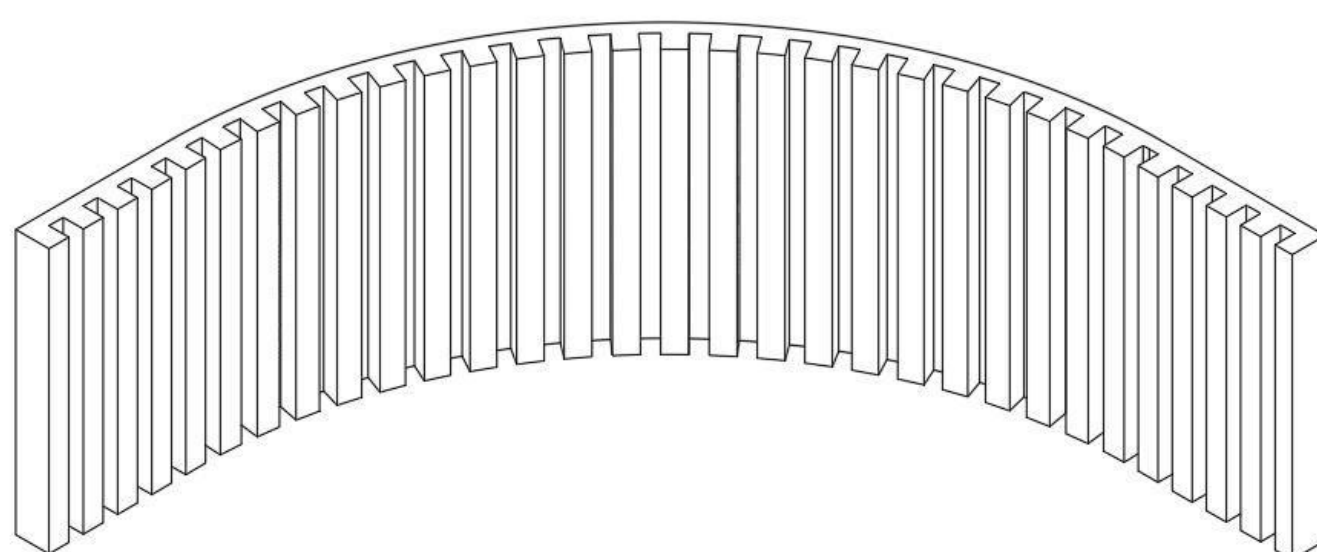
Nuestras planchas flux® PS están hechas de un tipo de plástico que se utiliza principalmente en la industria alimenticia porque está libre de sustancias tóxicas y es de especial uso y trato para comida y niños. Realizamos los estudios técnicos de "Migraciones" en CIPA. Estudio que arrojó que nuestro material flux® cumple a cabalidad lo requerido y exigido por el decreto supremo 977.

4. Uso de encimeras.

Se recomienda el uso de encimeras eléctricas. Se puede instalar encimeras que no irradian calor en superficie de la misma, solo en quemadores y separar con MDF de 3mm por alrededor con cinta de aluminio para el calor.



Aplicaciones curvas y ranurado en flux® HD



*Para protección exterior, se recomienda que el ranurado sea curvo en lugar de en ángulo recto, para evitar que el material se raje.

Ranurado y tallado bajo relieve

Es una técnica heredada de la carpintería en madera.

Ranurado: Tallar canales a lo largo o ancho del material permite que el material pueda curvarse debido a la apertura y la reducción del espesor.

Esta es una solución de aplicación para lograr formas curvas. Solo funciona con la línea flux® HD. La propiedad física del plástico HDPE permite una flexibilidad resistente al pandeo. Es mejor realizarlo con espesores de 10mm o menos. Con espesor de 15mm es más complejo lograr moldeabilidad.

Recomendamos hacer ranurados con CNC o router manual y guías.

Curvar con calor

Para curvar el material, se puede utilizar un horno. El calor ayuda a ablandar el material, facilitando su moldeado. Se recomienda calentar el material en un horno a una temperatura de aproximadamente 60°C; de esta manera, el plástico se vuelve más maleable y permite curvarlo con mayor facilidad, incluso sin la necesidad de ranurados muy profundos. Además, entre más delgada sea la placa, más sencillo será curvarla.

capítulo 5

Terminaciones

Lijado y Pulido de superficies

¿Cómo darle una mejor terminación final a tus cubiertas?

Consideraciones antes de partir

1. El plástico flux® PS y HD se trabajan de manera distinta; el HD es engorroso para el lijado y pulido debido a sus propiedades elásticas. En cambio el PS se puede lijar y pulir sin deformaciones superficiales.
2. En el caso del plástico flux® HD, nunca lijar con grano menor a 1000 la cara de la cubierta a utilizar, solo es permitido el grano 800 en caso de rayones profundos.
3. Para el plástico flux® PS, puede tratarse la superficie con lijas desde grano 400 e ir subiendo dependiendo de la calidad superficial que se desee alcanzar. Si se desea pulir, se recomienda alcanzar una terminación con grano 2000 o 3000 antes de sacar brillo.



Equipo necesario:

- Lijadora orbital (nº:12000min-1)
- Pulidora angular (nº:1500-4500/min)
- Almohadilla de felpa, lana, espuma o algodón
- Lijas circulares 400/600/800/1000/1200/1500/2000.
- Crema abrillantador de acrílicos automóviles
- Paño de algodón
- Agua
- Equipos de seguridad EPP para ruido y polvo.

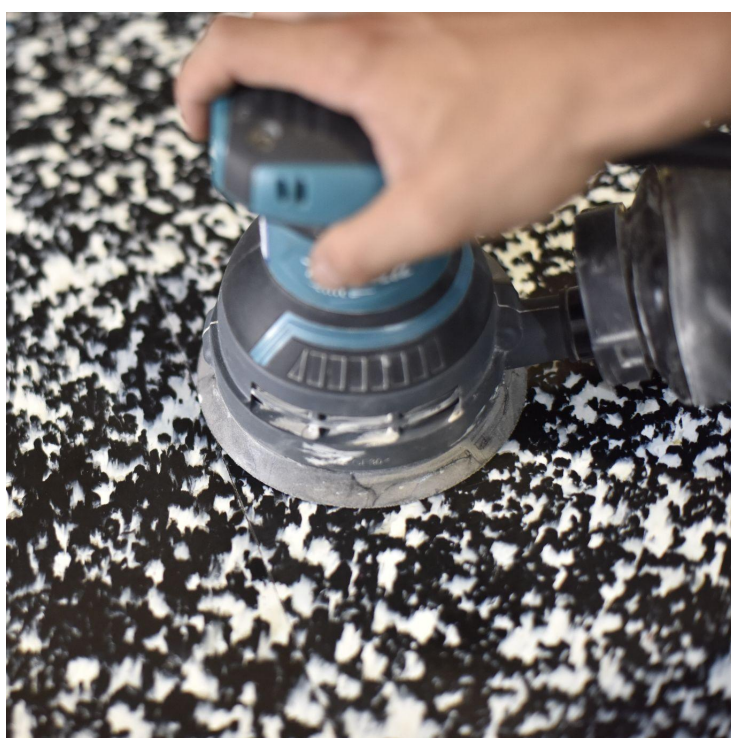
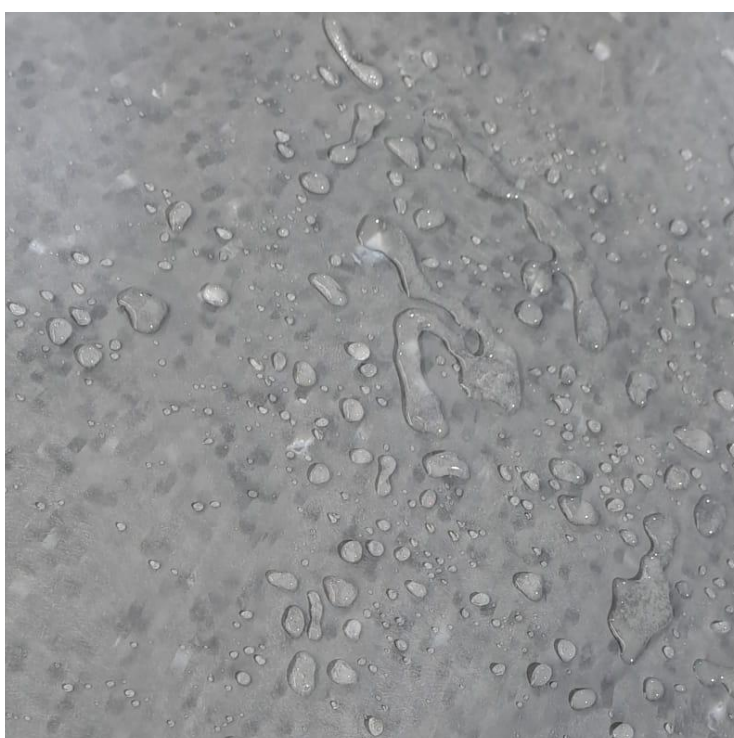
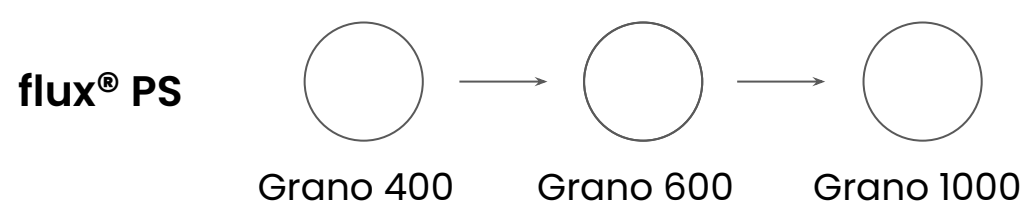
Lijado

Los paneles flux®, debido a una manipulación incorrecta durante el traslado, pueden presentar heridas y defectos en la superficie. Estos se pueden corregir lijando la zona afectada. Para obtener mejores resultados y ahorrar tiempo, se recomienda lo siguiente:

- Para flux® HD, utilizar lijas de grano 1000 o superior.
- Para flux® PS, emplear lijas de grano 400 o más fino.
- Para los cantos, usar lijas de grano 400 o más finas.
- Preferiblemente, usar lijas diseñadas para cerámica o barnices y evitar sobrecalentar las áreas para no derretir el plástico por la fricción.
- Cuanto mayor sea el grano, más suave y uniforme será el acabado.

Paso a paso:

1. Limpiar la superficie a lijar.
2. Considerar el uso de agua al lijar para reducir calor y fricción.
3. Lijar hasta obtener una superficie opaca y homogénea, siguiendo la dirección del lijado.
4. Limpiar los residuos con un paño de algodón antes de pasar a un grano de lija más fino.
5. Aumentar progresivamente el grano, respetando siempre la dirección y buscando el acabado deseado. Cuanto mayor el grano, más suave será el resultado.
6. Limpiar la superficie de residuos de lijado.



Pulido

El pulido solo se ocupa si se quiere obtener un brillo espejo o semi espejo. Debe prepararse la superficie con un lijado previo de grano 2000/3000.

Es importante utilizar almohadilla de felpa, lana, espuma o algodón para evitar rayones indeseados.

Para potenciar el brillo utilizamos Crema abrillantador de acrílicos para automóviles en pequeñas cantidades.

[Link de compra Mercado Libre](#)

Paso a paso



Paso 1: limpiar el área después del lijado.



Paso 2: aplicar la “Crema abrillantador de acrílicos” en pequeñas dosis.



Paso 3: repartir con un paño de algodón sobre toda la cubierta y esperar unos segundos.



Paso 4: comenzar a pulir con precaución siguiendo un ritmo y una misma dirección.



Paso 5: revisar las áreas a contraluz para asegurar el pulido homogéneo.

Paso 6: repetir el proceso 2 veces hasta lograr una superficie brillante.

Paso 7: limpiar impurezas

Importante: Importante trabajar a bajas revoluciones, como a los n0:4500/min ya que el pulido, a máximas revoluciones y sin un control, puede provocar calor por fricción y distorsionar cubiertas delgadas o fundir el plástico en las primeras capas.



Terminaciones cantos

Tratamiento de canto

Para las terminaciones de los cantos el material plástico flux® puede ser trabajado igual que la madera y los cortes pueden ser realizados con sierra circular, caladora y fresadora manual. A continuación te dejamos las instrucciones para tres opciones de trabajo de cantos.

Biselado

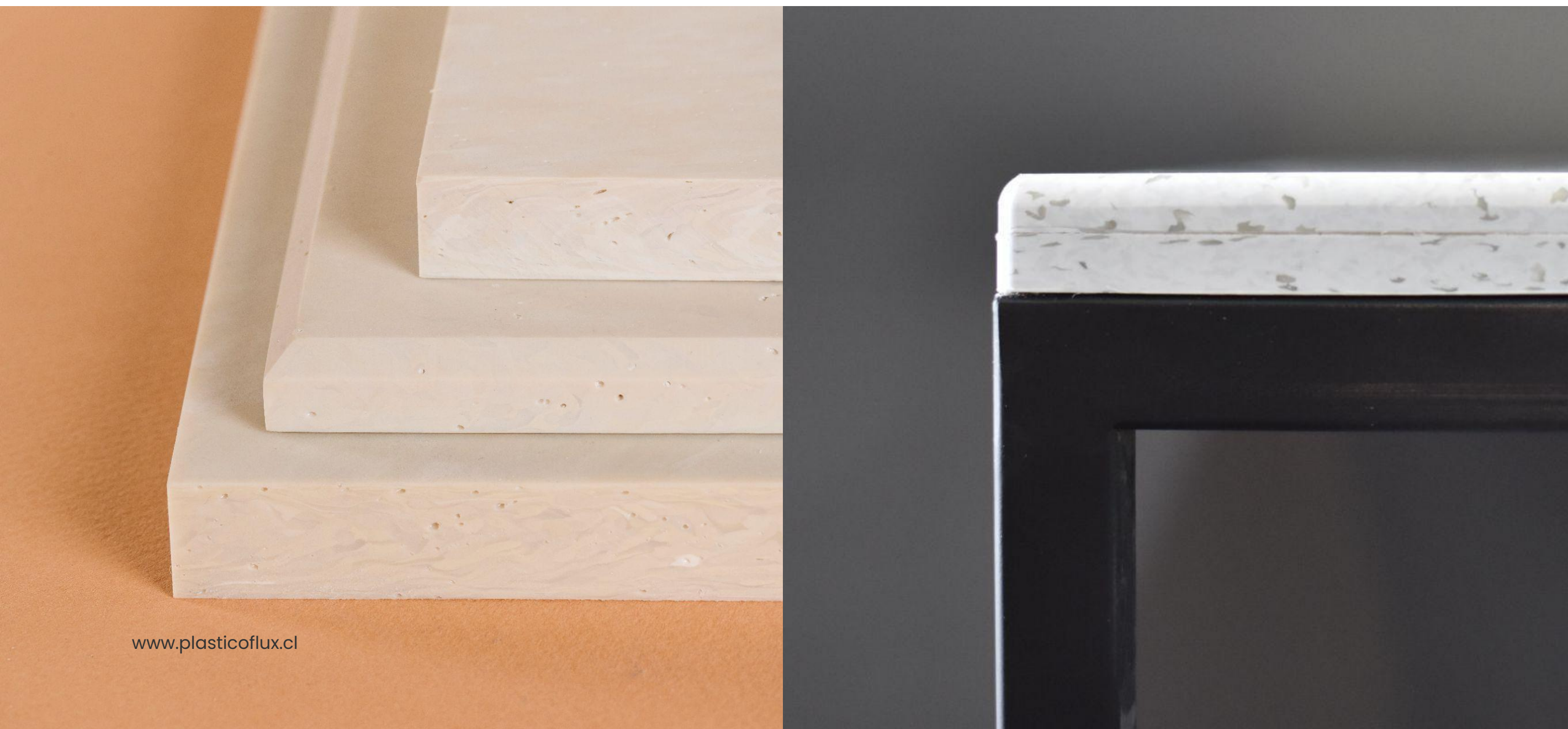
El *biselado* puede realizarse con la fresadora manual o tupi, dependiendo del proyecto. También se puede realizar con sierra circular realizando un corte en ángulo con la sierra.

Borde recto

Para dejar los cantos rectos se debe realizar con una router manual o tupi con una fresa recta que preferentemente tenga una guía.

Borde redondeado

Para terminaciones de borde redondeado utilizar una fresadora manual o tupi con fresa cóncava con rodamiento. Primero se debe realizar el corte con la sierra circular, fresadora y/o herramienta de corte. Luego al tener el borde rectangular se pasa la fresadora por el contorno.





capítulo 6

Resistencia

Resistencia

Resistencia al calor

Los paneles flux® no deben exponerse a temperaturas muy altas (+100°C) de forma prolongada, ya que pueden derretirse o quemarse con el tiempo. Aunque soportan agua caliente, el contacto prolongado con agua hirviendo los ablanda y reduce su rigidez. Sin apoyo, las propiedades físicas disminuyen entre 95°C y 200°C. No se aconseja usar estos materiales en lugares con contacto constante a altas temperaturas

Solvente

Los solventes orgánicos, como la acetona, pueden dañar el material flux® si se usan frecuentemente; solo se deben aplicar de forma ocasional y con precaución. No deben usarse con fluxPS®, ya que pueden dañar permanentemente su superficie.

Dilatación

En cuanto a dilatación, flux® PS se expande entre 70 y $100 \times 10^{-6} \text{ m/m}^\circ\text{C}$, lo que equivale a 0,08 mm por grado Celsius en un metro. Con una variación de 10°C, la expansión sería de 0,8 mm; en verano, puede llegar a 1,6 mm por una diferencia de 20°C.



capítulo 7

Mantencción Y limpieza

Mantenición

Los productos flux® requieren poco mantenimiento; se limpian fácilmente con detergente suave y agua tibia, evitando abrasivos que puedan dañarlos. La coloración puede deteriorarse ligeramente con exposición prolongada a UV, pero esto se puede corregir con limpiadores convencionales o lijado ligero. Algunos colores tienen mejor resistencia UV; consulta a una ejecutiva si es tu caso. Los rayones se pueden reparar lijando y puliendo con grano 600 a 1000, según la profundidad.

Limpieza básica: Usa un paño húmedo para polvo y suciedad. Para grasa o manchas puntuales, mezcla un detergente neutro con agua tibia.

Eliminación de manchas: Para manchas difíciles, aplica agua con vinagre blanco o CIF diluido y frota suavemente con un paño o esponja.

Desinfección y protección: Se pueden usar desinfectantes, pero preferentemente productos neutros para limpiar. Con estos cuidados, tus muebles flux® mantendrán su aspecto y durabilidad fácilmente.



capítulo 8

Casos aplicados

Okwu Beauty LP

Tienda comercial

Furniture
Color

Año
Tipo
Diseño
Ubicación

Fotografía

Cubiertas de mesa
Sal flux PS 100% reciclado

2024
Tienda
DAW y Cromolux
Av. Luis Pasteur 6709
Vitacura
Santiago, Chile
flux®



By Buenavista MUT

Tienda comercial

Furniture
Color

Año
Tipo
Diseño
Ubicación

Fotografía

Cubiertas
Especial flux HD 100% reciclado

2024
Tienda
María José Vallejos - MJV Proyectos
Avenida Apoquindo 2750, Las Condes
Santiago, Chile

Stephanie Scharr



Adidas MUT

Tienda comercial

Furniture
Color

Año
Tipo
Diseño
Ubicación

Fotografía

Revestimiento
Color Especial flux HD 100% reciclado

2024
Tienda
Toolkit
Avenida Apoquindo 2750 Local 101-137
Las Condes, Santiago, Chile

flux®



Nolia Brunch Vitacura

Restaurantes y cafeterías

Furniture	Cubiertas de mesa
Color	Crema flux PS 100% reciclado
Año	2025
Tipo	Restorán
Diseño	DAW
Ubicación	Nilo Azul 1737, Vitacura Santiago, Chile
Fotografía	Felipe Carrasco



CORY Portal La Dehesa

Restaurantes y cafeterías

Furniture	Cubiertas de mesa
Color	Crema flux PS 100% reciclado
Año	2025
Tipo	Restorán
Diseño	CORY - CANTABRIA
Ubicación	Av. La Dehesa 1445, Lo Barnechea Santiago, Chile
Fotografía	flux®



Señaléticas Municipalidad de Vitacura

Público y educacional

Furniture
Color

Año
Tipo
Diseño
Ubicación

Fotografía

Soportes de señaléticas
Cotillón flux PS 100% reciclado

2024
Público
Tamara Leiva, Parque xxx
Santiago, Chile

Tamara Leiva



Casino Universidad de Chile

Público y educacional

Furniture
Color

Año
Tipo
Diseño
Ubicación

Fotografía

Cubiertas de mesa
Crema y Taupe flux PS
100% reciclado

2025
Educativo
Intergroupe
Edificio Vicuña Mackenna 20
Providencia, Santiago, Chile
flux®

