

# Wood Veneer with Post-forming Laminate Backing

## Installation and Maintenance Guidelines

For prefinished Wood Veneers, BildenWood®, and WonderWood® products.

Post-forming laminate-backed wood veneer sheets can be used for doors skins, elevators, millwork, and furniture applications on plywood, MDF, or particleboard. Post-forming laminate is not recommended for application to drywall, plaster, concrete, or cement. For best results, install with the intended surface in a horizontal position.

### BEFORE YOU BEGIN

Examine the product carefully to ensure that the material, coloring, and quality are satisfactory and as ordered. Since our wood veneer products are made from real wood, you should expect to see variations in color, texture, and grain. These characteristics are not defects and are an inherent quality of natural materials. Check that the quantity and dimensions match the required specifications, prior to cutting. *If any problems are found, STOP and contact Wolf-Gordon customer service at 800-347-0550, before proceeding.*

We recommend hiring a millworker who has experience with installing wood veneer products. If one is not available, we suggest having an experienced millworker produce a mock-up, completing the entire procedure with a small sample.

### ACCLIMATING THE MATERIAL

Wood veneer products are very susceptible to absorbing moisture from the atmosphere until installed properly. Exposure in an uncontrolled environment can cause dimensional change and warping. The area to receive the wood veneer should be environmentally controlled by a permanent, functioning HVAC system, ideally maintaining a temperature range of 65–75° F, with relative humidity no more than 50% and not less than what is specified for your location in the AWI Quality Standards Section 1700-T-19. **These conditions should be maintained for a minimum of two days prior to removing the product from its packaging, throughout the installation, and for a minimum of two days following all installation steps.** Abrupt changes or extreme levels of temperature and humidity can cause damage to adhesion at any stage. Even relatively cold climates may have a high humidity level, so a dehumidifier may be needed to ensure humidity below 50%. *Wolf-Gordon wood veneer products are not designed for areas that experience high humidity, including, but not limited to those with exposure to spas, saunas, indoor pools, and outdoor environments.*

Allow the wood veneer to relax and acclimate to the installation area for 24 hours prior to installation. The wood veneer should be laid perfectly flat on a raised table, shelving, or pallet that will accommodate the largest sheet. It is very important to keep the wood veneer off the floor or concrete at all times. If the jobsite is not environmentally controlled as described, the wood veneer should remain in its packaging, stored in a dry, clean and stable climate, high off the floor, until the environmental requirements have been achieved. If the wood veneer is delivered in boxes, ensure they remain positioned upright.

### INSTALLATION GUIDELINES

Our wood veneer products are delivered in sheets in numerical order, and should be installed in sequence. The installer should refer to any notes provided by the specifier or distributor for specific installation instructions, in order to achieve the intended look. Begin with the sheet intended for the left corner or left edge, moving from that sheet to the right. If edges require any additional trimming, the millworker should table-cut to achieve optimal joint conditions. *Note: Our prefinished wood veneer products bend with the grain; bending across the grain at a sharp angle is not recommended.*

*If any defect, extreme color variation, or unacceptable pattern effect is noticeable after three sheets are cut and installed, STOP and contact Wolf-Gordon immediately. Wolf-Gordon cannot accept any claims on labor or material after more than three sheets have been installed. Upon approval, returns will be subject to a 35% handling and restocking charge. Requests for return authorization must be made within 30 days of ship date.*

**Substrate Preparation**—A smooth, flat surface is essential for lamination. All dust, dirt, oil, previous finishes, and other foreign material must be removed.

**Adhesive Application**—Two coats of a solvent- or water-based contact adhesive that supply high shear strength are required for all open-pore surfaces, including particleboard. Tight surfaces like MDF and hardboard may only require one coat. Roller or brush grade contact adhesives are recommended, since spray grade adhesives generally do not contain sufficient solid content. Coat the back of the post-forming laminate and the surface to be covered with the contact adhesive. If the contact adhesive is being sprayed, never apply in a dry, scant, open pattern; 100% coverage with no voids must be achieved.

Open time is a critical factor for contact adhesive. If the adhesive is not fully cured, water and/or solvent vapor will be trapped between the substrate and the laminate, weakening the bonding between them. Therefore, make sure to track the time of application accurately and follow the open time instructions provided by the adhesive manufacturer. We recommend contact adhesive applications to be slightly above the manufacturer's recommended rates.

*Note: Since wood tends to expand across the grain in humid conditions, it is important that post-forming laminate sheets are not left unmounted for long. The sheets may take on moisture, creating complications that make application difficult.*

**Installation using manual pressing with contact adhesive**—Separator sheets (or two separator half-sheets), which are larger than the laminate sheets, must be placed between the coated surface and the coated post-forming laminate. An assistant is needed to ensure a successful installation. Use the Wolf-Gordon plexi-blade to apply pressure to the veneer sheets. Do not use a J-roller or hammer block, because these tools do not supply adequate pressure.

Make initial contact between the post-forming laminate and the surface being covered, starting in the middle of the sheet, with a separator sheet on each side of the initial contact line. Then, grasp one edge of the laminate and pull it taut. As an assistant pulls out the separator sheet from underneath, apply hard pressure to the exposed area with the plexi-blade, in the direction of the grain, to bond the two glue lines. Continue this process until the assistant completely removes the separator sheet from under the laminate. Repeat this process for the remaining half. The entire post-forming laminate sheet must be fiber-knifed again, in the direction of the grain. The key is to apply hard pressure to every square inch of the laminated surface.

**Installation using cold pressing with PVA adhesive**—Post-forming laminate works well using a cold press method in combination with a PVA adhesive. For weights and pressing times, follow the directions supplied by the adhesive manufacturer.

**Inspection**—Sheets should be inspected to see if any imperfections exist. To do this, shine a light across the grain of the laminate. Imperfections that may occur are **poorly bonded areas**: large swings in humidity or the introduction of moisture will cause poorly bonded areas to weaken and separate from the surface, causing a low rise to appear. If a contact adhesive was used, using a warm iron (set between "Cotton" and "Wool"), move in a circular motion over a piece of Kraft paper on the post-forming laminate to reactivate the adhesive and improve the bond.

**STAIN AND ADDITIONAL FINISH SHOULD NOT BE APPLIED TO WOLF-GORDON PREFINISHED WOOD VENEERS.**

## **MAINTENANCE**

Wood veneer sheets are easily cleaned using clear, warm water and mild soap with a natural sea sponge. If a damp sponge fails to clean dirt and smudges, spray the soiled area with a laundry spot remover or rubbing alcohol and wipe in circular motion. Blot excess spot remover from the surface with a clean damp sponge. Do not use solvent-based cleaning agents, lacquer thinners, nail polish remover, pine oil, or cleaning agents containing bleach, which may cause discoloration.

*The above is intended only as a guideline. Wood veneer installations must conform to instructions included with each shipment. The installer has final responsibility for proper installation and evaluation of jobsite conditions.*

# Chapa de madera con respaldo de laminado postformado

## Pautas de Instalación y Mantenimiento

Para productos preacabados Wood Veneers, BildenWood® y WonderWood®.

Las láminas de chapa de madera con respaldo laminado postformado se pueden utilizar para revestimientos de puertas, ascensores, carpintería y aplicaciones de muebles sobre madera contrachapada, MDF o tableros de partículas. No se recomienda aplicar el laminado postformado sobre paneles de yeso, yeso, hormigón o cemento. Para obtener mejores resultados, instale con la superficie deseada en posición horizontal.

### ANTES DE COMENZAR

Examine el producto cuidadosamente para asegurarse de que el material, el color y la calidad sean satisfactorios y los solicitados. Dado que nuestros productos de chapa de madera están hechos de madera real, debe esperar ver variaciones en el color, la textura y el grano. Estas características no son defectos y son una cualidad inherente de los materiales naturales. Verifique que la cantidad y las dimensiones coincidan con las especificaciones requeridas antes de cortar. *Si encuentra algún problema, DETÉNGASE y comuníquese con el servicio de atención al cliente de Wolf-Gordon al 212-255-3300 antes de continuar.*

Recomendamos contratar a un carpintero que tenga experiencia en la instalación de productos de chapa de madera. Si no hay uno disponible, sugerimos que un carpintero experimentado realice una maqueta y complete todo el procedimiento con una pequeña muestra.

### ACLIMACIÓN DEL MATERIAL

Los productos de chapa de madera son muy susceptibles a absorber humedad de la atmósfera hasta que se instalan correctamente. La exposición en un entorno no controlado puede provocar cambios dimensionales y deformaciones. El área que recibirá la chapa de madera debe estar controlada ambientalmente por un sistema de calefacción, ventilación y aire acondicionado (HVAC) permanente y en funcionamiento, idealmente manteniendo un rango de temperatura de 65–75°F, con una humedad relativa no mayor al 50% y no menor a la especificada para su ubicación en la Sección 1700-T-19 de Normas de calidad de AWI. **Estas condiciones deben mantenerse durante un mínimo de dos días antes de sacar el producto de su embalaje, durante la instalación y durante un mínimo de dos días después de todos los pasos de instalación.** Los cambios abruptos o los niveles extremos de temperatura y humedad pueden dañar la adhesión en cualquier etapa. Incluso los climas relativamente fríos pueden tener un alto nivel de humedad, por lo que puede ser necesario un deshumidificador para garantizar que la humedad esté por debajo del 50%. *Los productos de chapa de madera de Wolf-Gordon no están diseñados para áreas que experimentan alta humedad, incluidas, entre otras, aquellas expuestas a spas, saunas, piscinas cubiertas y entornos al aire libre.*

Deje que la chapa de madera se relaje y se aclimate al área de instalación durante 24 horas antes de la instalación. La chapa de madera debe colocarse perfectamente plana sobre una mesa elevada, estantería o palé que admita la lámina más grande. Es muy importante mantener la chapa de madera alejada del piso o el concreto en todo momento. Si el lugar de trabajo no está controlado ambientalmente como se describe, la chapa de madera debe permanecer en su embalaje, almacenada en un clima seco, limpio y estable, a una altura elevada del piso, hasta que se cumplan los requisitos ambientales. Si la chapa de madera se entrega en cajas, asegúrese de que permanezcan en posición vertical.

### PAUTAS DE INSTALACIÓN

Nuestros productos de chapa de madera se entregan en láminas en orden numérico y deben instalarse en secuencia. El instalador debe consultar las notas proporcionadas por el especificador o el distribuidor para obtener instrucciones de instalación específicas, a fin de lograr el aspecto deseado. Comience con la lámina destinada a la esquina izquierda o el borde izquierdo, y avance desde esa lámina hacia la derecha. Si los bordes requieren algún recorte adicional, el carpintero debe cortarlos con una mesa para lograr condiciones óptimas de unión. *Nota: Nuestros productos de chapa de madera prefabricados se doblan con la veta; no se recomienda doblarlos transversalmente a la veta en un ángulo agudo.*

*Si se nota algún defecto, variación extrema de color o efecto de patrón inaceptable después de cortar e instalar tres láminas, DETÉNGASE y comuníquese con Wolf-Gordon de inmediato. Wolf-Gordon no puede aceptar ningún reclamo por mano de obra o material después de que se hayan instalado más de tres tramos. Una vez aprobadas, las devoluciones*

estarán sujetas a un cargo de manipulación y reposición del 35%. Las solicitudes de autorización de devolución deben realizarse dentro de los 30 días posteriores a la fecha de envío.

**Preparación del sustrato**—una superficie lisa y plana es esencial para la laminación. Se debe eliminar todo el polvo, la suciedad, el aceite, los acabados anteriores y otros materiales extraños.

**Aplicación del adhesivo**—se requieren dos capas de un adhesivo de contacto a base de agua o solvente que proporcione una alta resistencia al corte para todas las superficies de poro abierto, incluido el aglomerado. Las superficies estrechas como MDF y tableros duros pueden requerir solo una capa. Se recomiendan adhesivos de contacto de grado rodillo o pincel, ya que los adhesivos de grado aerosol generalmente no contienen suficiente contenido sólido. Cubra la parte posterior del laminado postformado y la superficie que se cubrirá con el adhesivo de contacto. Si el adhesivo de contacto se rocía, nunca lo aplique en un patrón abierto, escaso y seco; se debe lograr una cobertura del 100% sin espacios vacíos.

El tiempo de apertura es un factor crítico para el adhesivo de contacto. Si el adhesivo no está completamente curado, el agua y/o el vapor del solvente quedarán atrapados entre el sustrato y el laminado, lo que debilitará la unión entre ellos. Por lo tanto, asegúrese de controlar el tiempo de aplicación con precisión y siga las instrucciones de tiempo de apertura proporcionadas por el fabricante del adhesivo. Recomendamos que las aplicaciones del adhesivo de contacto sean ligeramente superiores a las tasas recomendadas por el fabricante.

*Nota: Dado que la madera tiende a expandirse a través de la veta en condiciones de humedad, es importante que las láminas de laminado postformado no se dejen sin montar durante mucho tiempo. Las láminas pueden absorber humedad, lo que crea complicaciones que dificultan la aplicación.*

**Instalación mediante prensado manual con adhesivo de contacto**—las láminas separadoras (o dos medias láminas separadoras), que son más grandes que las láminas de laminado, deben colocarse entre la superficie recubierta y el laminado postformado recubierto. Se necesita un asistente para garantizar una instalación exitosa. Use la hoja de plexiglás Wolf-Gordon para aplicar presión a las láminas de chapa. No use un rodillo en J ni un bloque de martillo, porque estas herramientas no proporcionan la presión adecuada.

Haga contacto inicial entre el laminado postformado y la superficie que se va a cubrir, comenzando en el medio de la hoja, con una hoja separadora a cada lado de la línea de contacto inicial. Luego, sujete un borde del laminado y tire de él para tensarlo. Mientras un asistente saca la hoja separadora desde abajo, aplique una fuerte presión en el área expuesta con la cuchilla de plexiglás, en la dirección de la veta, para unir las dos líneas de pegamento. Continúe este proceso hasta que el asistente retire por completo la hoja separadora de debajo del laminado. Repita este proceso para la mitad restante. Se debe volver a cortar con cuchillas toda la hoja de laminado postformado, en la dirección de la veta. La clave es aplicar una fuerte presión en cada pulgada cuadrada de la superficie laminada.

**Instalación mediante prensado en frío con adhesivo PVA**—el laminado postformado funciona bien si se utiliza un método de prensado en frío en combinación con un adhesivo PVA. Para conocer los pesos y los tiempos de prensado, siga las instrucciones proporcionadas por el fabricante del adhesivo.

**Inspección**—se deben inspeccionar las hojas para ver si existen imperfecciones. Para ello, ilumine la veta del laminado con una luz. Las imperfecciones que pueden aparecer **son áreas mal adheridas**: grandes cambios de humedad o la introducción de humedad harán que las áreas mal adheridas se debiliten y se separen de la superficie, lo que hará que aparezca una elevación baja. Si se utilizó un adhesivo de contacto, con una plancha tibia (ajustada entre "Algodón" y "Lana"), muévela con un movimiento circular sobre un trozo de papel Kraft en el laminado postformado para reactivar el adhesivo y mejorar la unión.

**NO SE DEBEN APLICAR TINTES NI ACABADOS ADICIONALES A LAS CHAPAS DE MADERA PREFINADAS DE WOLF-GORDON.**

## MANTENIMIENTO

Las láminas de chapa de madera se limpian fácilmente con agua tibia y jabón suave y una esponja marina natural. Si una esponja húmeda no logra limpiar la suciedad y las manchas, rocíe el área sucia con un quitamanchas para ropa o alcohol isopropílico y limpie con movimientos circulares. Seque el exceso de quitamanchas de la superficie con una esponja húmeda limpia. No utilice agentes de limpieza a base de solventes, diluyentes de laca, quitaesmalte, aceite de pino ni agentes de limpieza que contengan lejía, ya que pueden causar decoloración.

*Nota: lo anterior se ofrece únicamente como una guía. Las instalaciones deben cumplir con las instrucciones de instalación actuales incluidas con cada envío. El instalador tiene la responsabilidad final de la instalación adecuada y la evaluación de las condiciones del lugar de trabajo.*