

# TRANCIATI

LEGGNO PRECOMPOSTO  
ENGINEERED  
WOOD VENEER



# INDICE

## Index

---

L'AZIENDA

The Company

TRANCIATO PRECOMPOSTO

Engineered Wood Veneer

PROCESSO PRODUTTIVO

Manufacturing Process

CARATTERISTICHE

Characteristics



---

CORÀ RAPPRESENTA IL PIÙ  
GRANDE GRUPPO ITALIANO  
NELLA PRODUZIONE,  
IMPORTAZIONE E DISTRIBUZIONE  
DI PRODOTTI IN LEGNO.

---

Corà is the largest group of  
companies in Italy manufacturing,  
importing and distributing wood.

[www.coralegnami.it](http://www.coralegnami.it)

## L' AZIENDA The Company

---

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 1 milione di mq, con più di 60 finiture attentamente selezionate.

Corà has been a key player in the wood market both in Italy and internationally since 1919.

Due to its continuous development, today multinational Corà Group is the largest business entity in Italy involved in the production, import and distribution of wood products that have been manufactured industrially from raw materials. Thanks to its experience, its advanced technological and organisational structure, and its extensive distribution network, Corà is synonymous with development and renewal and has attained its position as a leading company in Italy and abroad throughout its generations.

Corà's Veneer Division provides its clients with a strong commercial and logistical structure based on a 1 million-square-metre warehouse filled with more than 60 designs of engineered wood veneer that have been carefully selected.

[www.coralegnami.it](http://www.coralegnami.it)

# TRANCIATO PRECOMPOSTO

## Engineered Wood Veneer

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.

Although in English, it is commonly referred to as Engineered Veneer, in Italian we call it Multilaminate or Recomposed Veneer, though to experts in the field it is known as Reconstituted Veneer.

It is an innovative type of wood veneer obtained by means of a sophisticated manufacturing technology that makes it possible for decorative or surface veneer to provide:

- consistent colour and grain over time;
- a use for wood waste material by all end-users from small craftsmen up to wide-scale industrial manufacturers.

Ethical/environmental issues are just as important for us: with the development of reconstituted wood technology, it is now possible to produce industrialized veneers that have a similar colour and grain to natural veneers, thus enabling us to leave our natural reserves of rare and protected wood species intact.

All finished and semi-finished products created with Corà Prex can be marked as real wood products.

[www.coralegnami.it](http://www.coralegnami.it)



# PROCESSO PRODUTTIVO

## Manufacturing Process

---



### SFOGLIATURA DEL TRONCO / Trunk Rotary Peeling

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.

The process begins with peeling a log (of Ayous, Poplar or other species) in order to obtain thin and homogeneous veneer sheets. This is made possible by selecting prime growing areas for harvesting.



### TINTURA / Dyeing

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.

The sheets are then immersed in dye vats in an effort to obtain the desired colours using organic, non-metallic dyes in an aqueous solution.



### ESSICCAZIONE / Drying

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

The dyed veneer sheets are dried in dryers so as to attain a moisture level that is suitable for further processing.



### COMPOSIZIONE TRONCO MULTILAMINARE Multilaminar Trunk composition

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

The dyed veneer sheets are assembled and bonded together into a block according to a formula that simulates natural wood grains or to make pre-designed exotic patterns.

# PROCESSO PRODUTTIVO

## Manufacturing Process

---



### PRESSATURA / Pressing

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

The block is then pressed in special moulds to obtain plain-, quarter- or rift-cut grains or other special designs.



### SQUADRATURA / Squaring

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.

The sides of the recomposed block are then squared so as to obtain a rectangular-shape. As the conical shape of the original log is converted into a regular square-edged one, any scraps and wastage produced during processing are minimized.



### TRANCIATURA / Veneering

Tramite tranciatura otteniamo il Corà Prex nei vari spessori.

Corà Prex is obtained by slicing the recomposed block into a variety of thicknesses.



### COLLAUDO / Testing

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

A quality control team subjects all the veneer sheets to a light test and removes any defective pieces.

# CARATTERISTICHE

## Characteristics

---

### 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".

[www.coralegnami.it](http://www.coralegnami.it)

# CARATTERISTICHE

## Characteristics

---

### COMPOSITION

Generally speaking, Corà Prex consists of:

**Wood (Ayous, Poplar or other):** 90-92%

**Resin/glue:** 8%

**Dye:** max 2%

**Moisture content:** 8/12%. The moisture content may change during transportation and warehousing due to varying environmental conditions.

### TECHNICAL SPECIFICATIONS



The most frequently used wood species is Ayous, which is found in the tropical forests of Africa where logs are harvested in compliance with current laws. Poplar, a plantation species, is also widely used and can, upon request, be sourced from FSC certified forests.

Since Corà Prex is real wood, there may be slight colour variations between production batches, but this should not be considered a defect.

### AVAILABLE FORMATS

**Length:** minimum 2150 mm to maximum 3400 mm;

**Width:** minimum 630 mm to maximum 1000 mm;

**Thickness:** from 0.4 to 3.0 mm.

**Measurement tolerances:** Length: +/-10 mm, Width: +/-10 mm, Thickness: +/-0.05 mm

### LIGHT RESISTANCE

Corà Prex may change colour if it is subjected to prolonged exposure to direct sunlight or artificial light. A variation in wood colour over time should not therefore be considered a defect. The reference standard is UNI EN 15187, using a Xenon light source for a period of exposure lasting approximately 20 hours. The results are displayed as a "greyscale".

[www.coralegnami.it](http://www.coralegnami.it)

## 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/m<sup>2</sup> a 100g/m<sup>2</sup> 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.

## GLUING TIPS

---

The glue-spreading rate per square meter depends on the type and thickness of the substrate, the structure of the veneer (side-cut or top-cut), the thickness of the veneer and the way it is pressed.

Normally, we suggest using 100g/120g of adhesive per m<sup>2</sup>, at a pressure ranging from 2.5 to 5 bars. The temperature may range between 90 and 120°C. After pressing, the substrate must be cooled immediately to avoid surface charring or colour change. It is possible to add organic or inorganic additives (hardener/catalyser) to the adhesive as a way to prevent glue from bleeding through the veneer pores. We suggest using an adhesive with a colour that is similar to that of the veneer.

### BONDING WITH VINYL ADHESIVE: TIPS

Corà Prex may be bonded to any wood fibre substrate using vinyl adhesives. Different substrates should be checked and evaluated each time before use.

Due to the thermo-plastic characteristics of this type of adhesive and in order to prevent glue from bleeding through the veneer pores, the glue-spreading rate should be carefully formulated according to the veneer, substrate and pressure used. We normally suggest using from 80g/m<sup>2</sup> to 100g/m<sup>2</sup> of adhesive at a pressure of 2.5-3.5 bars. The bonding temperature may range from 60 to 90°C.

### THERMAL BONDING: TIPS

Corà Prex may also be bonded with adhesives such as polyolefin, EVA and polyurethane at a temperature.

**Note:** Any other bonding methods should be carefully examined during preliminary tests. In any case, we recommend following the instructions supplied by adhesive manufacturers.

## POLISHING TIPS

---

To obtain optimal panel flatness, we recommend sanding it first with 100-grit sandpaper and then with 150-grit. The roughness of the paper used during the last sanding stages should be selected on the basis of the varnish that will be applied to the finished panel. For example, with a water based varnish, the use of 120/220-grit sandpaper is recommend.

## 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.

## VARNISHING TIPS

---

### VARNISHING

#### Acrylic – solvent-based varnishes

Lightfastness: High

Resistance to cold liquids and surface hardness: Excellent

Note: Recommended for an “open pore” effect in Oak and Ash designs as well as for light-coloured designs such as Birch, Maple, etc.

#### Polyurethane – solvent-based varnishes

Lightfastness: Not very high, requires UV filters and specific catalysers.

Resistance to cold liquids and surface hardness: Good

Note: Excellent price-to-performance ratio.

#### “Bi-component” water-based varnishes

Lightfastness: Good

Resistance to cold liquids and surface hardness: Excellent

Note: Good concealing and insulating ability, recommended for Oak or Chestnut designs.

#### “Single component” water-based varnishes

Lightfastness: Good

Resistance to cold liquids and surface hardness: Excellent

Note: Good concealing ability and exceptional transparency.

#### UV – cured varnishes (for mass production)

Resistance to cold liquids and surface hardness: Excellent

Note: These products may be used only in installations that are especially designed to allow polymerisation. They are generally used in mass productions.

Note: Each varnishing method should be carefully tested in cooperation with the varnish manufacturer.



---

## **CONTATTI / CONTACTS**

### **Corà Domenico & Figli SpA**

Viale Verona, 1 - 36077 Altavilla Vic.na (VI) - ITALIA

T. +39 0444 372711 - F. +39 0444 372770

info@coralegnami.it - [www.coralegnami.it](http://www.coralegnami.it)

### **UFF. COMM. TRINCIATI E LAMINATI**

T. +39 0444 372841 - F. +39 0444 372885

[trinciati@coralegnami.it](mailto:trinciati@coralegnami.it)