

FinLight®

DONNÉES TECHNIQUES

| PROPRIÉTÉS | TEST DE RÉFÉRENCE | UNITÉ | ÉPAISSEURS mm | | | | |
|---------------------------------------------|-------------------|-------------------|---------------|---------|---------|---------|--------|
| | | | 35 | 38 | 40 | 50 | 60 |
| Épaisseur des faces MDF | | mm | 3 | 3 | 3 | 3 | 6 |
| Masse Volumique (*) | EN 323:1993 | kg/m ³ | 410-380 | 410-380 | 410-380 | 380-360 | 390 |
| Cohésion Interne | EN 319:1993 | N/mm ² | 0,06 | 0,06 | 0,06 | 0,06 | 0,06 |
| Gonflement (après immersion dans l'eau 24h) | EN 317:1993 | % | 10 | 10 | 10 | 9 | 7 |
| Résistance à la flexion | EN 310:1993 | N/mm ² | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Module d'élasticité en Flexion | EN 310:1993 | N/mm ² | 1300 | 1300 | 1300 | 1200 | 1200 |
| Traction Superficielle | EN 311:2002 | N/mm ² | 1,2 | 1,2 | 1,2 | 1,2 | 1,2 |
| Stabilité Dimensionnelle (Longueur/Largeur) | EN 318:2002 | % | 0,30 | 0,30 | 0,30 | 0,30 | 0,30 |
| Stabilité Dimensionnelle (Épaisseur) | EN 318:2002 | % | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 |
| Tenue Des Vis sur le Face | EN 320:2011 | N | 600 | 600 | 600 | 600 | 600 |
| Taux de Silice | ISO 3340:1976 | % Du Poids | ≤ 0,05 | ≤ 0,05 | ≤ 0,05 | ≤ 0,05 | ≤ 0,05 |
| Humidité Sortie Usine | EN 322:1993 | % | 7+/-3 | 7+/-3 | 7+/-3 | 7+/-3 | 7+/-3 |

TOLÉRANCES DIMENSIONNELLES

| PROPRIÉTÉS | TEST DE RÉFÉRENCE | UNITÉ | ÉPAISSEURS mm | | | | |
|---------------------|-------------------|-------|---------------|------------|------------|------------|------------|
| | | | 35 | 38 | 40 | 50 | 60 |
| Épaisseurs | EN 324-1:1993 | mm | +/-0,30 | +/-0,30 | +/-0,30 | +/-0,30 | +/-0,30 |
| Longueur et Largeur | EN 324-1:1993 | mm | +/- 3 mm/m | +/- 3 mm/m | +/- 3 mm/m | +/- 3 mm/m | +/- 3 mm/m |
| Équerrage | EN 324-2:1993 | mm/m | +/- 3 | +/- 3 | +/- 3 | +/- 3 | +/- 3 |

(*) Informations données à titre indicatif

Les rapports et certificats relatifs à ce produit sont disponibles sur demande.

Recommandations de Manipulation/Stockage:

Les panneaux doivent toujours être stockés à l'abri et sur une surface plane.

Les conditions de stockage optimales sont de 65 % d'humidité, en évitant les environnements trop secs ou trop humides.

En aucun cas il ne doit y avoir de contact direct avec l'eau.

Les cales doivent toujours être alignées verticalement.

En aucun cas ne pas empiler à plus de 4 hauteurs.

Si l'emballage est endommagé pendant la manipulation, il doit être réemballé pour assurer la bonne conservation du produit.

Le non-respect des conditions de gerbage (empilage) indiquées, ainsi que les changements d'humidité ou de température dans les entrepôts ou les zones de transformation, peuvent provoquer des déformations et des courbures irréversibles.

Le bois utilisé par Finsa dans la fabrication de panneaux de fibres de moyennes densité (MDF) est un mélange variable composé principalement de bois de Pin et d'Eucalyptus, et dans la fabrication de ses panneaux de particules un mélange variable de bois principalement composé de Pin et d'Eucalyptus, ainsi que du bois recyclé de diverses essences, conformes au règlement RBUE/EUDR et provenant de sources légales, étant du bois contrôlé selon les critères PEFC et FSC.

La personne ou entité utilisatrice/destinataire du produit est tenue d'évaluer les risques des travailleurs qui vont le traiter/transformer sur la base des exigences locales légales en matière de santé et de sécurité, en mettant en oeuvre les contrôles nécessaires afin de fournir des mesures préventives appropriées: exemple (manutention manuelle des charges, aspiration des poussières en cas de découpe/ponçage/usinage, utilisation d'équipements de protection individuelle etc...)