

Mediland M1 EZ

DONNÉES TECHNIQUES

PROPRIÉTÉS	TEST DE RÉFÉRENCE	UNITÉ	ÉPAISSEURS mm		
			10-12	>12-19	>19-30
Masse Volumique (*)	EN 323:1993	kg/m³	820-790	790-770	760-740
Cohésion Interne	EN 319:1993	N/mm²	0.60	0.55	0.55
Gonflement (après immersion dans l'eau 24h)	EN 317:1993	%	15	12	10
Résistance à la flexion	EN 310:1993	N/mm²	22	20	18
Module d'élasticité en Flexion	EN 310:1993	N/mm²	2500	2200	2100
Traction Superficielle	EN 311:2002	N/mm²	1.2	1.2	1.2
Emissions de formaldéhyde	EN 717-1:2004	ppm	≤ 0.05	≤ 0.05	≤ 0.05
Réaction au feu	EN 13501-1:2018	Euroclasse	B-s1,d0	B-s1,d0	B-s1,d0
Stabilité Dimensionnelle (Longueur/Largeur)	EN 318:2002	%	0.5	0.5	0.4
Stabilité Dimensionnelle (Épaisseur)	EN 318:2002	%	7	7	6
Absorption de Surface (2 Faces)	EN 382-1:1993	mm	> 150	> 150	> 150
Humidité Sortie Usine	EN 322:1993	%	7+/-3	7+/-3	7+/-3

TOLÉRANCES DIMENSIONNELLES

PROPRIÉTÉS	TEST DE RÉFÉRENCE	UNITÉ	ÉPAISSEURS mm		
			10-12	>12-19	>19-30
Épaisseurs	EN 324-1:1993	mm	+/-0,20	+/-0,20	+/-0,30
Longueur et Largeur	EN 324-1:1993	mm	+/- 2 mm/m max +/- 5 mm.	+/- 2 mm/m max +/- 5 mm.	+/- 2 mm/m max +/- 5 mm.
Équerrage	EN 324-2:1993	mm/m	+/- 2	+/- 2	+/- 2
Rectitude des Bords	EN 324-2:1993	mm/m	+/-1,5	+/-1,5	+/-1,5

(*) Informations données à titre indicatif

Ces valeurs physico-mécaniques sont conformes les valeurs établies dans la norme européenne EN 622-5:2009, Tableau 3. - Exigences pour les panneaux à usage général en milieu sec (Type MDF).

Produit à très faible émission de formaldéhyde ≤ 0.05 ppm (≤ 0.062 mg/m³) mesuré selon la norme européenne EN 717-1:2004 conforme aux conditions de la classe E1 définies dans la norme européenne EN 622-1:2003.

Produit certifié conforme à l'US EPA TSCA Title VI et au California Code of Regulation 17 ATCM 93120, Phase 2

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...)