

SuperPan® Tech Vapourstop EZ

DONNÉES TECHNIQUES

PROPRIÉTÉS	TEST DE RÉFÉRENCE	UNITÉ	ÉPAISSEURS mm				
			10-13	>13-20	>20-25	>25-32	>32-40
Masse Volumique (*)	EN 323:1993	kg/m ³	715/710	700/690	690/680	670	650
Gonflement (après immersion dans l'eau 24h)	EN 317:1993	%	10	10	10	10	9
Résistance à la flexion	EN 310:1993	N/mm ²	28	28	26	20	19
Module d'élasticité en Flexion	EN 310:1993	N/mm ²	3500	3500	3200	3000	2800
Test de Vieillessement Accélééré (Option 1) Gonflement après Essai Cyclique V313	EN 321:2001 / EN 317:1993	%	12	12	11	10	9
Test de Vieillessement Accélééré (Option 1) Traction Interne après Essai Cyclique V313	EN 321:2001 / EN 319:1993	N/mm ²	0,25	0,22	0,20	0,17	0,15
Traction Superficielle	EN 311:2002	N/mm ²	>1,1	>1,1	>1,1	>1,1	>1,1
Emissions de formaldéhyde	EN 717-1:2004	ppm	≤ 0.05	≤ 0.05	≤ 0.05	≤ 0.05	≤ 0.05
Stabilité Dimensionnelle (Longueur/Largeur)	EN 318:2002	%	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4
Stabilité Dimensionnelle (Epaisseur)	EN 318:2002	%	6	6	6	6	6
Tenue Des Vis sur le Chant	EN 320:2011	N	800	800	800	800	800
Tenue Des Vis sur le Face	EN 320:2011	N	1100	1100	1100	1100	1100
Facteur de Résistance à la vapeur d'eau Copeaux humides	EN 13986:2004+A1:201	μ	240	240	240	240	240
Facteur de Résistance à la vapeur d'eau Coupelle secs	EN 13986:2004+A1:201	μ	1150	1150	1150	1150	1150
Humidité Sortie Usine	EN 322:1993	%	8+/-3	8+/-3	8+/-3	8+/-3	8+/-3
Cohésion Interne	EN 319:1993	N/mm ²	0,60	0,60	0,55	0,50	0,45

TOLÉRANCES DIMENSIONNELLES

PROPRIÉTÉS	TEST DE RÉFÉRENCE	UNITÉ	ÉPAISSEURS mm				
			10-13	>13-20	>20-25	>25-32	>32-40
Épaisseurs	EN 324-1:1993	mm	+/-0,30	+/-0,30	+/-0,30	+/-0,30	+/-0,30
Longueur et Largeur	EN 324-1:1993	mm	+/-5	+/-5	+/-5	+/-5	+/-5
Équerrage	EN 324-2:1993	mm/m	+/-2	+/-2	+/-2	+/-2	+/-2
Rectitude des Bords	EN 324-2:1993	mm/m	+/-1,5	+/-1,5	+/-1,5	+/-1,5	+/-1,5

(*) Informations données à titre indicatif

Ces valeurs physico-mécaniques sont conformes aux valeurs établies dans la norme européenne EN 312:2010, Tableaux 7 et 8. - Panneaux de structure utilisés en milieu humide (Type P5).

CWFT: Classification de réaction au feu sans besoin d'essai, selon la décision 2007/348/EC de la Commission européenne.

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 312:2010

Produit 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.



SuperPan® Tech Vapourstop EZ

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...)