

FibraPan® H Forma EZ

DATI TECNICI

PROPRIETÁ	METODO DI PROVA	UNITÁ	SPESSORI mm		
			8.1-12	>12-19	>19-30
Densità (*)	EN 323:1993	kg/m³	600	600	600
Trazione Interna	EN 319:1993	N/mm²	0,45	0,45	0,45
Rigonfiamento 24h	EN 317:1993	%	12	9	6
Resistenza alla Flessione	EN 310:1993	N/mm²	20	18	16
Modulo di elasticità	EN 310:1993	N/mm²	1700	1600	1500
Test di Invecchiamento Accelerato (Opzione 1). Rigonfiamento Dopo Test Ciclico (V313)	EN 321:2001 / EN 317:1993	%	16	15	15
Test di Invecchiamento Accelerato (Opzione 1). Trazione Interna Dopo Test Ciclico (V313)	EN 321:2001 / EN 319:1993	N/mm²	0,25	0,20	0,15
Emissione di formaldeide	EN 717-1:2004	ppm	≤ 0,05	≤ 0,05	≤ 0,05
Stabilità Dimensionale Lunghezza/Larghezza	EN 318:2002	%	0,4	0,4	0,4
Stabilità Dimensionale Spessore	EN 318:2002	%	6	6	6
Umidità	EN 322:1993	%	7+/-3	7+/-3	7+/-3

TOLLERANZA IN DIMENSIONI NOMINALI

PROPRIETÁ	METODO DI PROVA	UNITÁ	SPESSORI mm		
			8.1-12	>12-19	>19-30
Spessori	EN 324-1:1993	mm	+/-0,2	+/-0,2	+/-0,2
Lunghezza e Larghezza	EN 324-1:1993	mm	+/- 2 mm/m, máx +/- 5 mm	+/- 2 mm/m, máx +/- 5 mm	+/- 2 mm/m, máx +/- 5 mm
Squadro	EN 324-2:1993	mm/m	+/- 2	+/- 2	+/- 2
Linearità dei Bordi	EN 324-2:1993	mm/m	+/-1,5	+/-1,5	+/-1,5

(*) I valori indicati sono da considerarsi orientativi

Questi valori fisico-meccanici sono conformi ai valori stabiliti nella norma europea EN 622-5:2009, Tabella 8, Opzione 1. - Requisiti dei pannelli MDF leggeri utilizzati in ambiente umido (Tipo L-MDF.H).

CWFT: Classificazione della reazione al fuoco senza necessità di prove, secondo la decisione 2007/348/EC della Commissione Europea.

Prodotto a ridotta emissione di formaldeide ≤ 0.05 ppm (≤ 0.062 mg/m³) misurato secondo la norma europea EN 717-1:2004 che soddisfa i requisiti della Classe E1 definiti nella Norma Europea EN 622-1:2003.

Prodotto certificato secondo US EPA TSCA Titolo VI e California Code of Regulation 17 ATCM 93120, Fase 2.

I rapporti e i certificati relativi a questo prodotto sono disponibili su richiesta.

Raccomandazioni per la manipolazione/stoccaggio:

I pannelli devono essere sempre stoccati al coperto e su una superficie piana.

Le condizioni di stoccaggio ottimali sono del 65% di umidità relativa, evitando ambienti troppo secchi o troppo umidi.

In nessun caso deve esserci contatto diretto con l'acqua.

I listelli (o spessori) devono essere sempre allineati verticalmente.

In nessun caso impilare a più di 4 altezze.

Se l'imballaggio viene danneggiato durante la manipolazione, deve essere reimballato per la corretta conservazione del prodotto.

Il mancato rispetto delle condizioni di impilamento indicate, così come i cambiamenti di umidità o di temperatura nei magazzini o nelle aree di trasformazione, possono provocare deformazioni e curvature irreversibili.

Il legno utilizzato da Finsa, nella produzione dei pannelli in fibra (MDF), è un mix variabile composto principalmente da legno di pino ed eucalipto. Nella produzione dei suoi pannelli truciolari, oltre al mix variabile di legno composto principalmente da pino ed eucalipto, è impiegato anche il legno riciclato di varie specie, il tutto conforme al regolamento EUTR/EUDR e proveniente da fonti legali, essendo legno controllato secondo i criteri PEFC e FSC.

La persona o l'entità che usufruisce del prodotto è tenuta a valutare i rischi dei lavoratori che lo trasformeranno in base ai requisiti legali locali a livello



FibraPan® H Forma EZ

di salute e sicurezza, attuando i controlli necessari al fine di fornire adeguate misure preventive: es movimentazione manuale dei carichi, aspirazione delle polveri in caso di operazioni di taglio/levigatura/lavorazione meccanica/ utilizzo di dispositivi di protezione individuale, ecc.