

FibraPan® NAF

DATI TECNICI	METODO DI PROVA UNITÁ SPESSORI mm 2.5 2.6-4 >4-6 >6-9 >9-12 >12-19 >19-30									
PROPRIETÁ		UNITÁ	SPESSORI mm							
			2.5	2.6-4	>4-6	>6-9	>9-12	>12-19	>19-30	
Densità (*)	EN 323:1993	kg/m³	860	860-835	835-820	820-800	800-770	770-750	750-695	
Trazione Interna	EN 319:1993	N/mm²	1,2	1,0	0,90	0,80	0,70	0,60	0,55	
Rigonfiamento 24h	EN 317:1993	%	35	28	25	14	12	10	9	
Resistenza alla Flessione	EN 310:1993	N/mm²	27	27	27	27	26	25	22	
Modulo di elasticità	EN 310:1993	N/mm²			2700	2700	2600	2500	2300	
Trazione Superficiale	EN 311:2002	N/mm²	1.2	1.2	1.2	1.2	>1.2	>1.2	>1.2	
Stabilità Dimensionale Lunghezza/Larghezza	EN 318:2002	%	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0.4	0.3	
Stabilità Dimensionale Spessore	EN 318:2002	%	10	10	10	6	6	6	5	
Assorbimento Superficiale (Entrambe le Superfici)	EN 382-1:1993	mm	>150	>150	>150	>150	>150	>150	>150	
Contenuto in Silice	ISO 3340:1976	% Peso	≤ 0.05	≤ 0,05	≤ 0,05	≤ 0,05	≤ 0,05	≤ 0,05	≤ 0,05	
Umidità	EN 322:1993	%	7+/-3	7+/-3	7+/-3	7+/-3	7+/-3	7+/-3	7+/-3	

TOLLERANZA IN DIMENSIONI NOMINALI									
METODO DI PROVA	UNITÁ	SPESSORI mm							
		2.5	2.6-4	>4-6	>6-9	>9-12	>12-19	>19-30	
EN 324-1:1993	mm	+/-0,15	+/-0,15	+/-0,15	+/-0,20	+/-0,20	+/-0,20	+/-0,20	
EN 324-1:1993	mm	-	+/-2 mm/m, máx 5mm	+/-2 mm/m, máx 5mm	+/-2 mm/m, máx 5mm	+/-2 mm/m, máx 5mm	+/-2 mm/m, máx 5mm	+/-2 mm/m, máx 5mm	
EN 324-2:1993	mm/m	+/-2	+/-2	+/-2	+/-2	+/-2	+/-2	+/-2	
EN 324-2:1993	mm/m	+/-1,5	+/-1,5	+/-1,5	+/-1,5	+/-1,5	+/-1,5	+/-1,5	
	METODO DI PROVA EN 324-1:1993 EN 324-1:1993 EN 324-2:1993	METODO DI PROVA UNITÁ EN 324-1:1993 mm EN 324-1:1993 mm EN 324-2:1993 mm/m	METODO DI PROVA LNITÁ 2.5 EN 324-1:1993 mm +/-0,15 EN 324-1:1993 mm - EN 324-2:1993 mm/m +/-2	METODO DI PROVA UNITÁ EN 324-1:1993 mm +/-0,15 +/-0,15 EN 324-1:1993 mm - */-2 mm/m, máx mm EN 324-2:1993 mm/m +/-2 +/-2	METODO DI PROVA UNITÁ EN 324-1:1993 mm +/-0,15 +/-0,15 +/-0,15 EN 324-1:1993 mm - +/-2 mm/m, máx smm EN 324-2:1993 mm/m +/-2 +/-2 +/-2	METODO DI PROVA UNITÁ SPESS EN 324-1:1993 mm +/-0,15 +/-0,15 +/-0,15 +/-0,20 EN 324-1:1993 mm - */-2 mm/m, máx smm */-2 mm/m, máx smm */-2 mm/m, máx smm EN 324-2:1993 mm/m +/-2 +/-2 +/-2 +/-2	METODO DI PROVA UNITÁ SPESSORI mm 2.5 2.6-4 >4-6 >6-9 >9-12 EN 324-1:1993 mm +/-0,15 +/-0,15 +/-0,05 +/-0,20 +/-0,20 EN 324-1:1993 mm - +/-2 mmin, máx smm +/-2 mmin, m	METODO DI PROVA UNITÁ SPESSORI mm 2.5 2.6-4 >4-6 >6-9 >9-12 >12-19 EN 324-1:1993 mm +/-0,15 +/-0,15 +/-0,15 +/-0,20 +/-0,20 +/-0,20 EN 324-1:1993 mm - *1/2 mm/m, max smm EN 324-2:1993 mm/m +/-2 +/-2 +/-2 +/-2 +/-2 +/-2 +/-2 +/-2 +/-2 +/-2 +/-2 +/-2 +/-2 +/-2 +/-2 +/-2 +/-2 +/-2 +/-2 -	METODO DI PROVA UNITÁ SPESSORI mm 2.5 2.6-4 >4-6 >6-9 >9-12 >12-19 >19-30 EN 324-1:1993 mm +/-0,15 +/-0,15 +/-0,15 +/-0,20 +/-0,20 +/-0,20 +/-0,20 -/-0,20 EN 324-1:1993 mm - */-2 mm/m, max mm */-2 mm/m, max mm

(*) I valori indicati sono da considerarsi orientativi

Questi valori fisico-meccanici sono conformi i valori stabiliti nella norma europea EN 622-5:2009, Tabella 3. - Requisiti dei pannelli per utilizzo generale in ambiente secco (Tipo MDF).

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.

Questo prodotto è fabbricato utilizzando resine senza formaldeide e gode dell'esenzione NAF (No Added Formaldehyde) del California Air Resources Board (CARB2) e della US EPA TSCA Title VI.

Questo prodotto è fabbricato utilizzando resine senza formaldeide (NAF).

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, é 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

Finsa

FibraPan® NAF

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.