

Mediland M1 EZ

DATI TECNICI

PROPRIETÁ	METODO DI PROVA	UNITÁ	SPESSORI mm		
			10-12	>12-19	>19-30
Densità (*)	EN 323:1993	kg/m ³	820-790	790-770	760-740
Trazione Interna	EN 319:1993	N/mm ²	0.60	0.55	0.55
Rigonfiamento 24h	EN 317:1993	%	15	12	10
Resistenza alla Flessione	EN 310:1993	N/mm ²	22	20	18
Modulo di elasticità	EN 310:1993	N/mm ²	2500	2200	2100
Trazione Superficiale	EN 311:2002	N/mm ²	1.2	1.2	1.2
Emissione di formaldeide	EN 717-1:2004	ppm	≤ 0.05	≤ 0.05	≤ 0.05
Reazione al fuoco	EN 13501-1:2018	Euroclass	B-s1,d0	B-s1,d0	B-s1,d0
Stabilità Dimensionale Lunghezza/Larghezza	EN 318:2002	%	0.5	0.5	0.4
Stabilità Dimensionale Spessore	EN 318:2002	%	7	7	6
Assorbimento Superficiale (Entrambe le Superfici)	EN 382-1:1993	mm	> 150	> 150	> 150
Umidità	EN 322:1993	%	7+/-3	7+/-3	7+/-3

TOLLERANZA IN DIMENSIONI NOMINALI

PROPRIETÁ	METODO DI PROVA	UNITÁ	SPESSORI mm		
			10-12	>12-19	>19-30
Spessori	EN 324-1:1993	mm	+/-0,20	+/-0,20	+/-0,30
Lunghezza e Larghezza	EN 324-1:1993	mm	+/- 2 mm/m max +/- 5 mm.	+/- 2 mm/m max +/- 5 mm.	+/- 2 mm/m max +/- 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 i valori stabiliti nella norma europea EN 622-5:2009, Tabella 3. - Requisiti dei pannelli per utilizzo generale in ambiente secco (Tipo MDF).

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/EUADR 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 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.