

SuperPan® Tech P5 EZ

DATI TECNICI

PROPRIETÀ	METODO DI PROVA	UNITÀ	SPESSORI mm				
			9-13	>13-20	>20-25	>25-32	>32-40
Densità (*)	EN 323:1993	kg/m³	715/710	700/690	690/680	670	650
Trazione Interna	EN 319:1993	N/mm²	0,60	0,60	0,55	0,50	0,45
Rigonfiamento 24h	EN 317:1993	%	10	10	10	10	9
Resistenza alla Flessione	EN 310:1993	N/mm²	28	28	26	20	19
Modulo di elasticità	EN 310:1993	N/mm²	3500	3500	3200	3000	2800
Test di Invecchiamento Accelerato (Opzione 1). Rigonfiamento Dopo Test Ciclico (V313)	EN 321:2001 / EN 317:1993	%	12	12	11	10	9
Test di Invecchiamento Accelerato (Opzione 1). Trazione Interna Dopo Test Ciclico (V313)	EN 321:2001 / EN 319:1993	N/mm²	0,25	0,22	0,20	0,17	0,15
Trazione Superficiale	EN 311:2002	N/mm²	>1,1	>1,1	>1,1	>1,1	>1,1
Emissione di formaldeide	EN 717-1:2004	ppm	≤ 0.05	≤ 0.05	≤ 0.05	≤ 0.05	≤ 0.05
Stabilità Dimensionale Lunghezza/Larghezza	EN 318:2002	%	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4
Stabilità Dimensionale Spessore	EN 318:2002	%	6	6	6	6	6
Tenuta delle Viti. Bordi	EN 320:2011	N	800	800	800	800	800
Tenuta delle Viti. Facce	EN 320:2011	N	1100	1100	1100	1100	1100
Umidità	EN 322:1993	%	8+/-3	8+/-3	8+/-3	8+/-3	8+/-3

TOLLERANZA IN DIMENSIONI NOMINALI

PROPRIETÀ	METODO DI PROVA	UNITÀ	SPESSORI mm				
			9-13	>13-20	>20-25	>25-32	>32-40
Spessori	EN 324-1:1993	mm	+/-0,30	+/-0,30	+/-0,30	+/-0,30	+/-0,30
Lunghezza e Larghezza	EN 324-1:1993	mm	+/-5	+/-5	+/-5	+/-5	+/-5
Squadro	EN 324-2:1993	mm/m	+/-2	+/-2	+/-2	+/-2	+/-2
Linearità dei Bordi	EN 324-2:1993	mm/m	+/-1,5	+/-1,5	+/-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 312:2010, Tabelle 7 e 8. - Pannelli strutturali utilizzati in ambiente umido (Tipo P5).

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 312:2010

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



SuperPan® Tech P5 EZ

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 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.