

FibraPan® 300

DANETECHNICZNA

WŁAŚCIWOŚCI	METODA TESTOWA	JEDNOSTKI'	GRUBOŚĆ mm
			29-60
Gęstość(*)	EN 323:1993	kg/m³	320
Wytrzymałość na Rozrywanie	EN 319:1993	N/mm²	0.08
Pęcznienie Po 24 Godzinach Zanurzenia W Wodzie	EN 317:1993	%	14
Wytrzymałość Na Zginanie	EN 310:1993	N/mm²	5
Moduł sprężystości	EN 310:1993	N/mm²	600
Zawartość Związków Mineralnych	ISO 3340:1976	% Waga	≤ 0.05
Wilgotność	EN 322:1993	%	7+/-3

TOLERANCJA WYMIARÓW NOMINALNYCH

WŁAŚCIWOŚCI	METODA TESTOWA	JEDNOSTKI'	GRUBOŚĆ mm
			29-60
Grubość	EN 324-1:1993	mm	+/-0.3
Długość I Szerokość	EN 324-1:1993	mm	+/- 2, máx +/- 5
Zachowanie Katów	EN 324-2:1993	mm/m	+/- 2
Równość Krawędzi	EN 324-2:1993	mm/m	+/- 1,5

PODANĄ WARTOŚĆ NALEŻY TRAKTOWAĆ JAKO ORIENTACYJNĄ.

Zalecenia dotyczące obsługi / przechowywania:

Płyty należy zawsze przechowywać pod zadaszeniem i na płaskiej powierzchni.

Optymalne warunki przechowywania to 65% wilgotności; należy unikać środowisk zbyt suchych lub zbyt wilgotnych.

W żadnym wypadku nie dopuszczać do bezpośredniego kontaktu z wodą.

Podkłady muszą być zawsze wyrównane pionowo.

W żadnym wypadku nie układać w stosy wyższe niż 4 wysokości.

Jeśli opakowanie zostanie uszkodzone podczas manipulacji, należy je ponownie zapakować w celu prawidłowego zachowania produktu.

Nieprzestrzeganie wskazanych warunków składowania, a także zmiany wilgotności lub temperatury w magazynach lub obszarach przetwórczych, mogą prowadzić do nieodwracalnych deformacji i wygięć.

Drewno używane przez firmę Finsa do produkcji płyt MDF to miks o zmiennych proporcjach drewna sosnowego i eukaliptusowego, a do produkcji płyt wiórowych to miks o zmiennych proporcjach drewna, przede wszystkim sosnowego i eukaliptusowego oraz drewna różnych gatunków pochodzącego z recyklingu, które spełnia wymagania regulacji EUTR/EUDR i pochodzi z legalnego źródła, jako surowiec kontrolowany zgodnie z kryteriami PEFC i FSC.

Użytkownik lub odbiorca produktu, którym może być osoba lub jednostka, jest zobligowany, zgodnie z lokalnymi wymogami prawnymi w zakresie bezpieczeństwa i zdrowia, do oceny ryzyka, które może grozić pracownikowi zajmującemu się obróbką bądź przetwarzaniem produktu, poprzez niezbędną kontrolę w celu zapewnienia odpowiednich środków profilaktycznych, np. przy ręcznym załadunku, odpylaniu podczas cięcia/szlifowania/obróbki, używanie środków ochrony osobistej itp.