

FibraPan® EXT FB NAF

DANETECHNICZNA

WŁAŚCIWOŚCI	METODA TESTOWA	JEDNOSTKI'	GRUBOŚĆ mm			
			3-4	>4-6	>6-9	>9-12
Gęstość(*)	EN 323:1993	kg/m³	880	880	870	870
Wytrzymałośćna Rozrywanie	EN 319:1993	N/mm²	1.9	1.90	1.80	1.70
Pęcznienie Po 24 Godzinach Zanurzenia W Wodzie	EN 317:1993	%	18	15	10	8
Nasiąkanie Na Krawędzi	EN 13329:2023	%	25	25	20	10
Wytrzymałość Na Zginanie	EN 310:1993	N/mm²	60	60	50	50
Moduł sprężystości	EN 310:1993	N/mm²	4000	3700	3700	3700
Test Pęcznienia Przyśpieszonego (Opcja 2) Wytrzymałość Na Rozrywanie Po Teście Gotowania (V100)	EN 1087-1:1995 / EN 319:1993	N/mm²	0,60	0,60	0,40	0,15
Wytrzymałość Powierzchni	EN 311:2002	N/mm²	2,0	2,0	2,0	1,7
Stabilność Wymiarów Dł./Szer.	EN 318:2002	%	0,4	0,4	0,4	0,3
Stabilność Wymiarów Grubość	EN 318:2002	%	6	6	6	5
Nasiąkliwość powierzchniowa (obie strony)	EN 382-1:1993	mm	150	150	>150	150
Wilgotność	EN 322:1993	%	7 +/- 3	7 +/- 3	7 +/- 3	7 +/- 3

TOLERANCJA WYMIARÓW NOMINALNYCH

WŁAŚCIWOŚCI	METODA TESTOWA	JEDNOSTKI'	GRUBOŚĆ mm			
			3-4	>4-6	>6-9	>9-12
Grubość	EN 324-1:1993	mm	+/- 0,15	+/- 0,15	+/- 0,15	+/- 0,15
Długość I Szerokość	EN 324-1:1993	mm	+/-2 mm/m, max 5mm	+/-2 mm/m, max 5mm	+/-2 mm/m, max 5mm	+/-2 mm/m, max 5mm
Zachowanie Katów	EN 324-2:1993	mm/m	+/- 2,0	+/- 2,0	+/- 2,0	+/- 2,0
Równość Krawędzi	EN 324-2:1993	mm/m	+/- 1,5	+/- 1,5	+/- 1,5	+/- 1,5

PODANĄ WARTOŚĆ NALEŻY TRAKTOWAĆ JAKO ORIENTACYJNĄ.

Te wartości fizyczno-mechaniczne są zgodne z wartościami ustalonymi w normie europejskiej EN 622-5:2009, Tabela 4, Opcja 2. - Wymagania dla płyt ogólnego przeznaczenia do stosowania w wilgotnym środowisku (Typ MDF.H).

CWFT: Klasyfikacja reakcji na ogień bez konieczności przeprowadzania badań, zgodnie z decyzją Komisji Europejskiej 2007/348/EC.

Produkt o obniżonej emisji formaldehydu ≤ 0.05 ppm (≤ 0.062 mg/m³) mierzone zgodnie z normą europejską EN 717-1:2004 i spełnia wymogi Klasy E1 określone w europejskiej normie EN 622-1:2003.

Produkt ten jest wytwarzany z żywic bezformaldehydowych i posiada zwolnienie NAF (No Added Formaldehyde) przyznane przez California Air Resources Board (CARB2) oraz US EPA TSCA Title VI.

Produkt ten jest wytwarzany z żywic bezformaldehydowych (NAF).

Raporty i certyfikaty dotyczące tego produktu są dostępne na żądanie.

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



FibraPan® EXT FB NAF

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.