

FibraPan® EXT NAF

DANETECHNICZNA

WŁAŚCIWOŚCI	METODA TESTOWA	JEDNOSTKI'	GRUBOŚĆ mm						
			2.5	2.6-4	>4-6	>6-9	>9-12	>12-19	>19-30
Gęstość(*)	EN 323:1993	kg/m³	870	865	850	840-780	780-760	750	750
Wytrzymałość Na Rozrywanie	EN 319:1993	N/mm²	1.6	1.6	1.5	1.4	1.3	1.1	1.0
Pęcznienie Po 24 Godzinach Zanurzenia W Wodzie	EN 317:1993	%	25	22	18	10	9	7	5
Wytrzymałość Na Zginanie	EN 310:1993	N/mm²	38	38	38	35	32	32	28
Moduł sprężystości	EN 310:1993	N/mm²	3200	3200	3200	3200	3200	3200	2800
Test Pęcznienia Przyspieszonego (Opcja 2) Wytrzymałość Na Rozrywanie Po Teście Gotowania (V100)	EN 1087-1:1995 / EN 319:1993	N/mm²	0,20	0,20	0,20	0,15	0,15	0,12	0,10
Wytrzymałość Powierzchni	EN 311:2002	N/mm²	1.4	1,4	1,4	1,4	1,4	1,4	1,4
Rekcja na ogień	EN 13501-1:2018	Euroklasa	CWFT	CWFT	CWFT	CWFT	CWFT	CWFT	CWFT
Stabilność Wymiarów Dł./Szer.	EN 318:2002	%	0,4	0,4	0,4	0,4	0,3	0,3	0,3
Stabilność Wymiarów Grubość	EN 318:2002	%	6	6	6	6	5	5	5
Nasiąkliwość powierzchniowa (obie strony)	EN 382-1:1993	mm	150	150	150	150	150	150	150
Wilgotność	EN 322:1993	%	7+/-3	7+/-3	7+/-3	7+/-3	7+/-3	7+/-3	7+/-3

TOLERANCJA WYMIARÓW NOMINALNYCH

WŁAŚCIWOŚCI	METODA TESTOWA	JEDNOSTKI'	GRUBOŚĆ mm						
			2.5	2.6-4	>4-6	>6-9	>9-12	>12-19	>19-30
Grubość	EN 324-1:1993	mm	+/-0,15	+/-0,15	+/-0,15	+/-0,20	+/-0,20	+/-0,20	+/-0,30
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	+/-2 mm/m, max 5mm	+/-2 mm/m, max 5mm
Zachowanie Katów	EN 324-2:1993	mm/m	+/-2	+/-2	+/-2	+/-2	+/-2	+/-2	+/-2
Równość Krawędzi	EN 324-2:1993	mm/m	+/-1,5	+/-1,5	+/-1,5	+/-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 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.