

FibraPan® H Forma EZ

DANETECHNICZNA

WŁAŚCIWOŚCI	METODA TESTOWA	JEDNOSTKI'	GRUBOŚĆ mm		
			8.1-12	>12-19	>19-30
Gęstość(*)	EN 323:1993	kg/m³	600	600	600
Wytrzymałośćna Rozrywanie	EN 319:1993	N/mm²	0,45	0,45	0,45
Pęcznienie Po 24 Godzinach Zanurzenia W Wodzie	EN 317:1993	%	12	9	6
Wytrzymałość Na Zginanie	EN 310:1993	N/mm²	20	18	16
Moduł sprężystości	EN 310:1993	N/mm²	1700	1600	1500
Test Pęcznienia (Opcja 1) Nasiąkliwość Po Teście Cyklicznym (V313)	EN 321:2001 / EN 317:1993	%	16	15	15
Test Pęcznienia Przyspieszonego(Opcja 1) Nasiąkliwość Po Teście Cyklicznym	EN 321:2001 / EN 319:1993	N/mm²	0,25	0,20	0,15
Emisja formaldehydu	EN 717-1:2004	ppm	≤ 0,05	≤ 0,05	≤ 0,05
Stabilność Wymiarów Dł./Szer.	EN 318:2002	%	0,4	0,4	0,4
Stabilność Wymiarów Grubość	EN 318:2002	%	6	6	6
Wilgotność	EN 322:1993	%	7+/-3	7+/-3	7+/-3

TOLERANCJA WYMIARÓW NOMINALNYCH

WŁAŚCIWOŚCI	METODA TESTOWA	JEDNOSTKI'	GRUBOŚĆ mm		
			8.1-12	>12-19	>19-30
Grubość	EN 324-1:1993	mm	+/-0,2	+/-0,2	+/-0,2
Długość I Szerokość	EN 324-1:1993	mm	+/- 2 mm/m, máx +/- 5 mm	+/- 2 mm/m, máx +/- 5 mm	+/- 2 mm/m, máx +/- 5 mm
Zachowanie Katów	EN 324-2:1993	mm/m	+/- 2	+/- 2	+/- 2
Równość Krawędzi	EN 324-2:1993	mm/m	+/-1,5	+/-1,5	+/-1,5

PODANĄ WARTOŚĆ NALEŻY TRAKTOWAĆ JAKO ORIENTACYJNĄ.

Te wartości fizyczno-mechaniczne są zgodne z wartościami uśrednionymi w normie europejskiej EN 622-5:2009, Tabela 8, Opcja 1. - Wymagania dla lekkich płyt MDF stosowanych w wilgotnym środowisku (Typ L-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 certyfikowany zgodnie z US EPA TSCA Title VI i California Code of Regulation 17 ATCM 93120, faza 2.

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 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



FibraPan® H Forma EZ

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.