

FibraPan® H Plus EZ

DANETECHNICZNA

WŁAŚCIWOŚCI	METODA TESTOWA	JEDNOSTKI'	GRUBOŚĆ mm				
			9-12	>12-19	>19-30	>30-45	>45-60
Gęstość(*)	EN 323:1993	kg/m³	800/785	785/770	770/725	725/710	710/685
Wytrzymałość na Rozrywanie	EN 319:1993	N/mm²	0.80	0.75	0.75	0,7	0,6
Pęcznienie Po 24 Godzinach Zanurzenia W Wodzie	EN 317:1993	%	10	8	7	7	6
Wytrzymałość Na Zginanie	EN 310:1993	N/mm²	32	30	28	27	26
Moduł sprężystości	EN 310:1993	N/mm²	2800	2700	2600	2600	2500
Test Pęcznienia (Opcja 1) Nasiąkliwość Po Teście Cyklicznym (V313)	EN 321:2001 / EN 317:1993	%	16	15	15	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	0,1	0,1
Wytrzymałość Powierzchni	EN 311:2002	N/mm²	>1.2	>1.2	>1.2	1,2	1,2
Emisja formaldehydu	EN 717-1:2004	ppm	≤ 0.05	≤ 0.05	≤ 0.05	≤ 0,05	≤ 0,05
Rekcja na ogień	EN 13501-1:2018	Euroklasa	CWFT	CWFT	CWFT	CWFT	CWFT
Stabilność Wymiarów Dł./Szer.	EN 318:2002	%	0.4	0.3	0.3	0,2	0,2
Stabilność Wymiarów Grubość	EN 318:2002	%	6	5	5	4	4
Nasiąkliwość powierzchniowa (obie strony)	EN 382-1:1993	mm	>150	>150	>150	>150	>150
Zawartość Związków Mineralnych	ISO 3340:1976	% Waga	≤ 0.05	≤ 0.05	≤ 0.05	≤ 0,05	≤ 0,05
Wilgotność	EN 322:1993	%	7+/-3	7+/-3	7+/-3	7+/-3	7+/-3

TOLERANCJA WYMIARÓW NOMINALNYCH

WŁAŚCIWOŚCI	METODA TESTOWA	JEDNOSTKI'	GRUBOŚĆ mm				
			9-12	>12-19	>19-30	>30-45	>45-60
Grubość	EN 324-1:1993	mm	+/-0.2	+/-0.2	+/-0.3	+/-0.30	+/-0.30
Długość i Szerokość	EN 324-1:1993	mm	+/- 2 mm/m, max +/- 5 mm	+/- 2 mm/m, max +/- 5 mm	+/- 2 mm/m, max +/- 5 mm	+/- 2 mm/m, max +/- 5 mm	+/- 2 mm/m, max +/- 5 mm
Zachowanie Kątów	EN 324-2:1993	mm/m	+/- 2	+/- 2	+/- 2	+/- 2	+/- 2
Równość Krawędzi	EN 324-2:1993	mm/m	+/-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 1. - 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 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.



FibraPan® H Plus EZ

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.