

FibraPan® Plus EZ

DANETECHNICZNA

WŁAŚCIWOŚCI	METODA TESTOWA	JEDNOSTKI'	GRUBOŚĆ mm						
			8-9	>9-12	>12-19	>19-30	>30-45	>45-60	>60-70
Gęstość(*)	EN 323:1993	kg/m³	780	760/750	750/725	725/700	720	720	650
Wytrzymałość na Rozrywanie	EN 319:1993	N/mm²	0,90	0,90	0,80	0,75	0,55	0,50	0,50
Pęcznienie Po 24 Godzinach Zanurzenia W Wodzie	EN 317:1993	%	15	15	12	10	8	6	6
Wytrzymałość Na Zginanie	EN 310:1993	N/mm²	25	25	25	23	22	19	18
Moduł sprężystości	EN 310:1993	N/mm²	2800	2800	2800	2500	2200	2000	1900
Wytrzymałość Powierzchni	EN 311:2002	N/mm²	1,2	1,2	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	≤ 0,05	≤ 0,05
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	0,3	0,25	0,25	0,25
Stabilność Wymiarów Grubość	EN 318:2002	%	6	6	6	5	5	5	5
Nasiąkliwość powierzchniowa (obie strony)	EN 382-1:1993	mm	> 150	> 150	> 150	> 150	>150	>150	>150
Utrzymanie Wkrętów Obrzeże	EN 320:2011	N	-	-	-	-	700	700	700
Utrzymanie Wkrętów. Powierzchnia	EN 320:2011	N	-	-	-	-	1000	1000	1000
Zawartość Związków Mineralnych	ISO 3340:1976	% Waga	≤ 0,05	≤ 0,05	≤ 0,05	≤ 0,05	≤ 0,05	≤ 0,05	≤ 0,05
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						
			8-9	>9-12	>12-19	>19-30	>30-45	>45-60	>60-70
Grubość	EN 324-1:1993	mm	+/-0,2	+/-0,2	+/-0,2	+/-0,3	+/-0,3	+/-0,3	+/-0,3
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.	+/- 2 mm/m max +/- 5 mm.	+/- 2 mm/m max +/- 5 mm.
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 3. - Wymagania dla płyt ogólnego przeznaczenia do stosowania w suchym środowisku (Typ MDF).

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



FibraPan® Plus EZ

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.