

SuperPan® Star

DANETECHNICZNA

WŁAŚCIWOŚCI	METODA TESTOWA	JEDNOSTKI'	GRUBOŚĆ mm				
			19-20	>20-25	>25-32	>32-40	>40-44
Gęstość(*)	EN 323:1993	kg/m³	525	500	500	470	450
Wytrzymałośćna Rozrywanie	EN 319:1993	N/mm²	0,35	0,30	0,25	0,20	0,20
Wytrzymałość Na Zginanie	EN 310:1993	N/mm²	11	10,5	9,5	8,5	7
Moduł sprężystości	EN 310:1993	N/mm²	1600	1500	1350	1200	1050
Wytrzymałość Powierzchni	EN 311:2002	N/mm²	> 0,8	> 0,8	> 0,8	> 0,8	> 0,8
Rekcja na ogień	EN 13501-1:2018	Euroklasa	CWFT	CWFT	CWFT	CWFT	CWFT
Emisja formaldehydu	EN 717-1:2004	ppm	≤ 0.05	≤ 0.05	≤ 0.05	≤ 0.05	≤ 0.05
Utrzymanie Wkrętów Obrzeże	EN 320:2011	N	> 500	> 500	> 500	> 300	> 300
Utrzymanie Wkrętów. Powierzchnia	EN 320:2011	N	> 600	> 600	> 600	> 600	> 600
Wilgotność	EN 322:1993	%	8+/-3	8+/-3	8+/-3	8+/-3	8+/-3

TOLERANCJA WYMIARÓW NOMINALNYCH

WŁAŚCIWOŚCI	METODA TESTOWA	JEDNOSTKI'	GRUBOŚĆ mm				
			19-20	>20-25	>25-32	>32-40	>40-44
Grubość	EN 324-1:1993	mm	+/-0,3	+/-0,3	+/-0,3	+/-0,3	+/-0,3
Długość I Szerokość	EN 324-1:1993	mm	+/-5	+/-5	+/-5	+/-5	+/-5
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 312:2010, Tabela 3. - Płyty do zastosowań wewnętrznych (włączając meble) do stosowania w suchym środowisku (Typ P2).

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

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.

INFORMACJE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA PRODUKTU

Drewno używane przez firmę Finsa do produkcji płyt pilśniowych (MDF) to zmienna mieszanka składająca się głównie z drewna sosnowego i eukaliptusowego, natomiast do produkcji płyt wiórowych stosuje się zmienną mieszankę drewna, przede wszystkim sosnowego i eukaliptusowego, a także drewna pochodzącego z recyklingu, w przypadku którego, ze względu na jego heterogeniczne pochodzenie, nie jest możliwe określenie wchodzących w jego skład gatunków.

W każdym przypadku produkt spełnia wymagania rozporządzenia (UE) 995/2010 (EUTR) oraz rozporządzenia (UE) 2023/1115 (EUDR), które wchodzi w życie z dniem 1 stycznia 2027 r., i pochodzi z legalnych źródeł, stanowiąc drewno kontrolowane zgodnie z kryteriami PEFC oraz FSC.

Informacje o składzie.

Płyty drewnopochodne zawierają:

Drewno (różne gatunki, głównie sosna i eukaliptus oraz ewentualnie drewno z recyklingu) : 70 – 92 %

Spolimeryzowane żywice na bazie wodnej (UF, MUF, fenolowe, PVA, MDI, biożywice): 8 – 25 %.

Emulsja parafinowa i inne dodatki : 0,5 – 7,0 %.

CLP: Rozporządzenie nr 1272/2008 w sprawie klasyfikacji, oznakowania i pakowania substancji i mieszanin (CLP) nie dotyczy płyt drewnopochodnych.

Zalecenia dotyczące stosowania.

Osoba fizyczna lub prawna będąca użytkownikiem/odbiorcą produktu jest zobowiązana do oceny ryzyka dla pracowników, którzy będą go przetwarzać/transformować, w oparciu o lokalne przepisy BHP, oraz do wdrożenia niezbędnych środków kontroli w celu zapewnienia odpowiednich działań zapobiegawczych: np. ręczne prace transportowe, odciąg pyłu w przypadku cięcia/szlifowania/obróbki skrawaniem, stosowanie środków ochrony indywidualnej itp.

SuperPan® Star

Kontrola narażenia / Środki ochrony indywidualnej.

Kontrola narażenia.

Podczas obróbki główną metodą kontroli unoszącego się w powietrzu pyłu drzewnego jest miejscowy odciąg pyłu w punkcie jego powstawania. Obszary, w których odbywa się obróbka, muszą być odpowiednio wentylowane.

Środki ochrony indywidualnej.

Podczas obróbki powstaje pył drzewny. Zaleca się:

Stosowanie odpowiednich środków ochrony dróg oddechowych.

Stosowanie rękawic ochronnych podczas manipulowania produktem.

Stosowanie ochrony oczu w celu zapobieżenia przedostawaniu się cząstek pyłu do oczu.

Najwyższe dopuszczalne stężenia (NDN).

Zgodnie z limitami ustanowionymi w Hiszpanii dla procesów, w których może powstawać pył drzewny, ustalono najwyższe dopuszczalne stężenie – ekspozycja dobową (VLA-ED) na poziomie 2 mg/m³. Wartość ta reprezentuje średnie dopuszczalne stężenie pyłu w powietrzu w odniesieniu do 8-godzinnej doby pracy.

Wartość ta jest zgodna z Dyrektywą (UE) 2019/983 (zmieniającą dyrektywę 2004/37/WE).

W innych krajach należy uwzględnić obowiązujące lokalne limity prawne.