

SuperPan® Tech Encoform P5 EZ Gris

DANETECHNICZNA

WŁAŚCIWOŚCI	METODA TESTOWA	JEDNOSTKI'	GRUBOŚĆ mm	
			13-20	>20-25
Gęstość(*)	EN 323:1993	kg/m³	700/690	690/680
Emisja formaldehydu	EN 717-1:2004	ppm	≤ 0.05	≤ 0.05
Pęcznienie Po 24 Godzinach Zanurzenia W Wodzie	EN 317:1993	%	10	10
Wilgotność	EN 322:1993	%	8+/-3	8+/-3
Moduł sprężystości	EN 310:1993	N/mm²	3500	3500
Wytrzymałość Na Zginanie	EN 310:1993	N/mm²	28	26
Test Pęcznienia (Opcja 1) Nasiąkliwość Po Teście Cyklicznym (V313)	EN 321:2001 / EN 317:1993	%	12	11
Test Pęcznienia Przyspieszonego(Opcja 1) Nasiąkliwość Po Teście Cyklicznym	EN 321:2001 / EN 319:1993	N/mm²	0,22	0,20
Wytrzymałośćna Rozrywanie	EN 319:1993	N/mm²	0,65	0,65
Wytrzymałość Powierzchni	EN 311:2002	N/mm²	1,1	1,1
Rekcja na ogień	EN 13501-1:2018	Euroklasa	CWFT	CWFT

TOLERANCJA WYMIARÓW NOMINALNYCH

WŁAŚCIWOŚCI	METODA TESTOWA	JEDNOSTKI'	GRUBOŚĆ mm	
			13-20	>20-25
Zachowanie Katów	EN 324-2:1993	mm/m	+/- 2	+/- 2
Grubość	EN 324-1:1993	mm	+/- 0,3	+/- 0,3
Długość I Szerokość	EN 324-1:1993	mm	+/- 5	+/- 5
Równość Krawędzi	EN 324-2:1993	mm/m	+/- 1,5	+/- 1,5

POKRYCIE

WŁAŚCIWOŚCI	METODA TESTOWA	JEDNOSTKI'	SPECYFIKACJA
Odporność na Pęknięcia	EN 14323:2021	Stopień	≥ 3
Odporność na plamy	EN 14323:2021	Stopień	≥ 3
Odporność na Zarysowania	EN 14323:2021	N	≥ 1.5

ODPORNOŚĆ NA ŚCIERANIE

WŁAŚCIWOŚCI	METODA TESTOWA	KLASA	IP ILOŚĆ OBROTÓW
Odporność na Ścieranie. Unikolory I Struktura AH	EN 14323:2021	3A	≥ 150
Odporność na ścieranie	EN 13329:2023	Klasa	≥ 500 (AC1)

PODANĄ WARTOŚĆ NALEŻY TRAKTOWAĆ JAKO ORIENTACYJNĄ.

Te wartości fizyczno-mechaniczne są zgodne z wartościami ustalonymi w normie europejskiej EN 312:2010, Tabele 7 i 8. - Płyty konstrukcyjne stosowane w wilgotnym środowisku (Typ P5).

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 312:2010

Produkt spełniający wymagania US EPA TSCA Title VI i California Code of Regulation 17 ATCM 93120, faza 2.

Produkt przetestowany przez IMSL zgodnie z procedurą wskazaną w normie ISO 22196:2011, weryfikując, że oferuje on właściwości hamujące wzrost i rozwój bakterii, nie wpływając negatywnie na właściwości powłoki.

SuperPan® Tech Encoform P5 EZ Gris

SuperPan Tech Encoform P5 EZ Gris jest dostarczany z uszczelnionymi i zabezpieczonymi krawędziami (kolor szary).

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 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.