

SuperPan® Tech P4 EZ

DANETECHNICZNA

WŁAŚCIWOŚCI	METODA TESTOWA	JEDNOSTKI'	GRUBOŚĆ mm			
			16-20	>20-25	>25-32	>32-44
Gęstość(*)	EN 323:1993	kg/m³	660	650	640	640
Wytrzymałość na Rozrywanie	EN 319:1993	N/mm²	0,35	0,30	0,25	0,20
Pęcznienie Po 24 Godzinach Zanurzenia W Wodzie	EN 317:1993	%	15	15	15	14
Wytrzymałość Na Zginanie	EN 310:1993	N/mm²	21	20	19	18
Moduł sprężystości	EN 310:1993	N/mm²	2800	2500	2200	2000
Wytrzymałość Powierzchni	EN 311:2002	N/mm²	1,0	1,0	1,0	1,0
Emisja formaldehydu	EN 717-1:2004	ppm	≤ 0.05	≤ 0.05	≤ 0.05	≤ 0.05
Rekja na ogień	EN 13501-1:2018	Euroklasa	CWFT	CWFT	CWFT	CWFT
Utrzymanie Wkrętów Obrzeże	EN 320:2011	N	700	700	700	700
Utrzymanie Wkrętów. Powierzchnia	EN 320:2011	N	900	900	900	900
Wilgotność	EN 322:1993	%	8+/-3	8+/-3	8+/-3	8+/-3

TOLERANCJA WYMIARÓW NOMINALNYCH

WŁAŚCIWOŚCI	METODA TESTOWA	JEDNOSTKI'	GRUBOŚĆ mm			
			16-20	>20-25	>25-32	>32-44
Grubość	EN 324-1:1993	mm	+/- 0,3	+/- 0,3	+/- 0,3	+/- 0,3
Długość I Szerokość	EN 324-1:1993	mm	+/- 5	+/- 5	+/- 5	+/- 5
Zachowanie Katów	EN 324-2:1993	mm/m	+/- 2	+/- 2	+/- 2	+/- 2
Równość Krawędzi	EN 324-2:1993	mm/m	+/-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 6. - Płyty konstrukcyjne do stosowania w suchym środowisku (Typ P4).

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 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 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.