

SuperPan® Tech P5 EZ

DANETECHNICZNA

WŁAŚCIWOŚCI	METODA TESTOWA	JEDNOSTKI'	GRUBOŚĆ mm				
			9-13	>13-20	>20-25	>25-32	>32-40
Gęstość(*)	EN 323:1993	kg/m³	715/710	700/690	690/680	670	650
Wytrzymałość na Rozrywanie	EN 319:1993	N/mm²	0,60	0,60	0,55	0,50	0,45
Pęcznienie Po 24 Godzinach Zanurzenia W Wodzie	EN 317:1993	%	10	10	10	10	9
Wytrzymałość Na Zginanie	EN 310:1993	N/mm²	28	28	26	20	19
Moduł sprężystości	EN 310:1993	N/mm²	3500	3500	3200	3000	2800
Test Pęcznienia (Opcja 1) Nasiąkliwość Po Teście Cyklicznym (V313)	EN 321:2001 / EN 317:1993	%	12	12	11	10	9
Test Pęcznienia Przyspieszonego(Opcja 1) Nasiąkliwość Po Teście Cyklicznym	EN 321:2001 / EN 319:1993	N/mm²	0,25	0,22	0,20	0,17	0,15
Wytrzymałość Powierzchni	EN 311:2002	N/mm²	>1,1	>1,1	>1,1	>1,1	>1,1
Emisja formaldehydu	EN 717-1:2004	ppm	≤ 0.05	≤ 0.05	≤ 0.05	≤ 0.05	≤ 0.05
Stabilność Wymiarów Dł./Szer.	EN 318:2002	%	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4
Stabilność Wymiarów Grubość	EN 318:2002	%	6	6	6	6	6
Utrzymanie Wkrętów Obrzeże	EN 320:2011	N	800	800	800	800	800
Utrzymanie Wkrętów. Powierzchnia	EN 320:2011	N	1100	1100	1100	1100	1100
Wilgotność	EN 322:1993	%	8+/-3	8+/-3	8+/-3	8+/-3	8+/-3

TOLERANCJA WYMIARÓW NOMINALNYCH

WŁAŚCIWOŚCI	METODA TESTOWA	JEDNOSTKI'	GRUBOŚĆ mm				
			9-13	>13-20	>20-25	>25-32	>32-40
Grubość	EN 324-1:1993	mm	+/-0,30	+/-0,30	+/-0,30	+/-0,30	+/-0,30
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, 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 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



SuperPan® Tech P5 EZ

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.