

FIBRACOLOUR NEGRO IGN E-Z PLAST

DONNÉES TECHNIQUES-VALEURS MOYENNES

Rev: 14/01/2020

PROPRIÉTÉS	TEST DE RÉFÉRENCE	UNITÉ	ÉPAISSEURS mm
			19
MASSE VOLUMIQUE (*)	EN 323	kg/m ³	800
COHÉSION INTERNE	EN 319	N/mm ²	0.55
RÉSISTANCE À LA FLEXION	EN 310	N/mm ²	20
MODULE D'ÉLASTICITÉ EN FLEXION	EN 310	N/mm ²	2200
GONFLEMENT (APRÈS IMMERSION DANS L'EAU 24H)	EN 317	%	12
STABILITÉ DIMENSIONNELLE LONGUEUR/LARGEUR	EN 318	%	0.4
STABILITÉ DIMENSIONNELLE (ÉPAISSEUR)	EN 318	%	6
TRACTION SUPERFICIELLE	EN 311	N/mm ²	1.2
HUMIDITÉ SORTIE USINE	EN 322	%	7+/-3
ÉMISSION DE FORMALDÉHYDE	EN 717-1	ppm	≤ 0,05
RÉACTION AU FEU	EN 13501-1	Euroclasse	B-s1,d0 (!)
COEFFICIENT D' ABSORPTION ACOUSTIQUE (A) (250 A 500 HZ)	EN 13984:2004+A1:2015	α	0.10
COEFFICIENT D' ABSORPTION ACOUSTIQUE (A) (1000 A 2000 HZ)	EN 13984:2004+A1:2015	α	0.20
CONDUCTIVITÉ THERMIQUE	EN 13984:2004+A1:2015	W/ (m·K)	0.14
ISOLEMENT ACOUSTIQUE AU BRUIT AÉRIEN (R)	EN 13986:2004+A1:2015	db	27
FACTEUR DE RÉSISTANCE À LA VAPEUR D'EAU COUPELLE SECS	EN 13986:2004+A1:2015	μ	29
FACTEUR DE RÉSISTANCE À LA VAPEUR D'EAU COUPELLES HUMIDES	EN 13986:2004+A1:2015	μ	19
DURABILITÉ BIOLOGIQUE	EN 335	Classe d'utilisation	1
CONTENU PENTACHLOROPHÉNOL (PCP)	EN 13986:2004+A1:2015	ppm	< 5

TOLÉRANCES DIMENSIONNELLES

PROPRIÉTÉS	TEST DE RÉFÉRENCE	UNITÉ	ÉPAISSEURS mm
			19
ÉPAISSEUR VALEUR NOMINALE	EN 14323	mm	+/-0.3 (Clase 1) +0.5/-0.3 (Clase 3A)
TOLÉRANCE D'ÉPAISSEUR	EN 14323	mm	max-min <0,6
LONGUEUR ET LARGEUR	EN 14323	mm	+/-5
PLANÉITÉ (UNIQUEMENT POUR UNE STRUCTURE DE SURFACE ÉQUILIBRÉE)	EN 14323	mm/m	≤ 2

REVÊTEMENT

PROPRIÉTÉS	TEST DE RÉFÉRENCE	UNITÉ	ÉPAISSEURS mm
RÉSISTANCE À LA RAYURE	EN 14323	N	≥ 1.5
RÉSISTANCE À LA FISSURATION	EN 14323	Degré	≥ 3
APPARENCE, DÉFAUTS SUPERFICIELS	EN 14323	Degré	4
RÉSISTANCE AU TACHES (GROUPE 1 Y 2)	EN 14323	Échelle	5
RÉSISTANCE AU TACHES (GROUPE 3)	EN 14323	Échelle	4
SOLIDITÉ DE LA COULEUR À LA LUMIÈRE UV (LAMPE AU XÉNON)	EN 14323; EN 14323	Echelle des bleus, n°	>6

DÉFAUTS VISUELS

ÉCAILLAGE DES BORDS	EN 14323	mm	≤ 10
DÉFAUTS D'ASPECT DE SURFACE. PONCTUELS	EN 14323	mm ² /m ²	≤ 2
DÉFAUTS D'ASPECT DE SURFACE. LINÉAIRES	EN 14323	mm/m ²	≤ 20

RÉSISTANCE À L'ABRASION

TEST DE RÉFÉRENCE

CLASSE

IP NOMBRE DE TOURS

RÉSISTANCE À L'ABRASION. DÉCOR	EN 14323	1	<50
RÉSISTANCE À L'ABRASION. UNIS ET FINITION AH	EN 14323	3A	≥ 150

(*) INFORMATIONS DONNÉES À TITRE INDICATIF.

FIBRACOLOUR NEGRO IGN E-Z PLAST est un panneau de fibres de bois MDF surfacé melaminé type MFB EN 622-5 MDF.

FIBRACOLOUR NEGRO IGN E-Z PLAST est à très faible émission de formaldéhyde E05 (≤ 0.05 ppm EN 717-1) et conforme aux conditions de la Classe E1 définies dans la Norme Européenne EN 14322.

FIBRACOLOUR NEGRO IGN E-Z PLAST dispose d'un Marquage CE certifié par l'AENOR n° 0099/CPR/A65/0020.

Lien de téléchargement: <https://drive.google.com/file/d/0B-Xe1750UJbXTT13UVh2cnJoMFisTFFUMTAWFJHb0M1cGMw/view?usp=sharing>

(!) Rapport de classement de la réaction au feu et domaine d'application to fire classification report and field of application,

Lien de téléchargement:

<https://drive.google.com/file/d/1Sj2NgZthnhJcERyFsu5TZYtEelz7FiTP/view?usp=sharing>

Lien de téléchargement au EXAP rapport:

https://drive.google.com/file/d/1n_VUoH8izpGjZwmCCULIfEc2CyALfcoQ/view?usp=sharing

Rapports des essais individuels disponibles sur demande.

FIBRACOLOUR NEGRO IGN E-Z PLAST est US EPA TSCA TITLE VI et CARB phase 2 conforme. Est un FIBRACOLOUR NEGRO IGNIFUGO E-Z avec certificat de Conformité du TPC 15 conforme à la phase 2 d'émission de formaldéhyde CARB et US EPA TSCA Title VI surfacé melaminé.

Lien de téléchargement aux certifications:

EPA TSCA TITLE VI:

<https://drive.google.com/file/d/16EuAoRYQ3DO3i60ytwDCJ64O2saNeHRA/view?usp=sharing>

CARB P2:

<https://drive.google.com/file/d/1HwUs5fBYsJlrPjps5bDQVzT-n6Phol3V/view?usp=sharing>

Lien de téléchargement a aux atestations:

EPA TSCA TITLE VI: <https://drive.google.com/file/d/1B3QLus0sAXkOrMtqynNhkTswW3hVevuF/view?usp=sharing>

CARB P2:

<https://drive.google.com/file/d/1d11jttOew-K2YYZ9Cw0rnQjvdKno5gLb/view?usp=sharing>

La qualité du FIBRACOLOUR NEGRO IGN E-Z PLAST est certifiée par les Sceaux de Qualité de l'AITIM.

MANIPULATION/EMMAGASINAGE:

Le produit doit toujours être emmagasiné à l'abri et sur une surface plate.

Les conditions d'emmagasinage optimales sont de 65% d'humidité, en évitant les milieux les plus secs ou les plus humides.

En aucun cas il ne pourra y avoir un contact direct avec l'eau.

Les chevilles doivent toujours être alignées à la verticale.

En aucun cas il ne faut empiler plus de 4 hauteurs.

Si l'emballage est abîmé durant la manipulation, le produit devra être réemballé pour sa bonne conservation.

Le non-respect des conditions d'empilage indiquées, ainsi que les changements de niveau d'humidité ou de températures dans les magasins ou les zones de transformation peuvent provoquer des déformations et des courbures irréversibles.

<div style='visibility:hidden;'>(SELECT)</div>

Ce produit ne présente pas de danger pour la santé. Vous devez utiliser lors de sa manipulation les EPI adéquats et adopter les bonnes postures ergonomiques. Les poussières générées lors des procédés de découpe, de ponçage, de perçage ou de tout autre procédé d'usinage, doivent être extraites du milieu de travail ambiant par les outils d'aspiration compatibles avec les industries de bois et vous devez utiliser les EPI recommandés par la législation en vigueur.

//