

FIBRAPRINT

DATOS TECNICOS-VALORES MEDIOS

Rev: 19/01/2021

PROPIEDADES	TEST DE REFERENCIA	UNIDADES	ESPEORES mm	
			2/4	>4/6
DENSIDAD (*)	EN 323	kg/m ³	825	800
TRACCION INTERNA	EN 319	N/mm ²	0,90	0,85
RESISTENCIA FLEXIÓN	EN 310	N/mm ²	38	38
MÓDULO DE ELASTICIDAD	EN 310	N/mm ²	-	2700
HINCHAMIENTO EN AGUA 24 H	EN 317	%	35	28
ESTABILIDAD DIMENSIONAL LARGO/ANCHO	EN 318	%	0,4	0,4
ESTABILIDAD DIMENSIONAL ESPESOR	EN 318	%	10	10
TRACCION SUPERFICIAL	EN 311	N/mm ²	>1,2	>1,2
HUMEDAD	EN 322	%	7+/-3	7+/-3
CONTENIDO EN SILICE	ISO 3340	% Peso	≤ 0,05	≤ 0,05
REACCION AL FUEGO TABLA 8 UNE EN 13986:2006+A1:2015	EN 13501-1	Clase	E	E
COEFICIENTE DE ABSORCIÓN ACÚSTICA (A)(250 A 500 HZ)	UNE EN 13986:2006+A1:2015	α	0.10	0.10
COEFICIENTE DE ABSORCIÓN ACÚSTICA (A)(1000 A 2000 HZ)	UNE EN 13986:2006+A1:2015	α	0.20	0.20
CONDUCTIVIDAD TÉRMICA	UNE EN 13986:2006+A1:2015	W/ (m·K)	0.16	0.15
AISLAMIENTO ACUSTICO AL RUIDO AÉREO (R)	UNE EN 13986:2006+A1:2015	db	NPD	NPD
FACTOR DE RESISTENCIA AL VAPOR DE AGUA. COPA SECA	UNE EN 13986:2006+A1:2015	μ	33	31
FACTOR DE RESISTENCIA AL VAPOR DE AGUA. COPA HÚMEDA	UNE EN 13986:2006+A1:2015	μ	22	21
DURABILIDAD BIOLÓGICA	UNE EN 335	Clase de uso	1	1
CONTENIDO EN PENTACLOROFENOL	UNE EN 13986:2006+A1:2015	ppm	< 5	<5

TOLERANCIA EN DIMENSIONES NOMINALES

PROPIEDADES	TEST DE REFERENCIA	UNIDADES	ESPEORES mm	
			2/4	>4/6
ESPESOR	EN 324-1	mm	+/-0,20	+/-0,20
LONGITUD Y ANCHO	EN-324-1	mm	+/- 2	+/- 2
			máx +/- 5 mm	máx +/- 5 mm
ESCUADRADO	EN 324-2	mm/m	+/-2	+/-2
RECTITUD DE BORDE	EN-324-2	mm/m	+/-1,5	+/-1,5

RECUBRIMIENTO

PROPIEDADES	TEST DE REFERENCIA	UNIDADES	ESPEORES mm
DUREZA SHORE D	EN ISO 868	Shore	>65
CORTE POR ENREJADO	EN ISO 2409	Grado	2
RESISTENCIA A LIQUIDOS: ACETONA	EN ISO 2812/1	Grado	2
RESISTENCIA A LIQUIDOS: SOSA 10%	EN ISO 2812/1	Grado	2

(*) ESTE DATO SE CONSIDERA ORIENTATIVO.

El MDF soporte utilizado en la fabricación de FIBRAPRINT cumple con los requisitos de Clase E1 definidos en la Norma Europea EN 622-1:2003.

(SELECT)

Producto no peligroso. Deberán observarse en su manipulación las técnicas de ergonomía y EPIs adecuados. El polvo generado en procesos de corte, lijado, taladrado y similares, debe ser extraído del ambiente de trabajo por los procedimientos habituales en la industria de la madera como son las aspiraciones y deberán utilizarse los EPIs adecuados según la legislación vigente.