

## SUPERPAN TECH ENCOFORM

### DATOS TECNICOS-VALORES MEDIOS

Rev: 05/10/2012

PROPIEDADES	TEST DE REFERENCIA	UNIDADES	ESPEORES mm	
			>13/20	>20/25
DENSIDAD (*)	EN 323	kg/m3	720	710
TRACCION INTERNA	EN 319	N/mm2	0,65	0,65
RESISTENCIA FLEXIÓN	EN 310	N/mm2	28	26
MÓDULO DE ELASTICIDAD	EN 310	N/mm2	3500	3500
HINCHAMIENTO EN AGUA 24 H	EN 317	%	10	10
TRACCION SUPERFICIAL	EN 311	N/mm2	1,1	1,1
HUMEDAD	EN 322	%	8+/-3	8+/-3
EMISION DE FORMALDEHIDO CLASE E1	EN ISO 12460-3	mg/(m2.h)	≤3,5	≤3,5
TEST DE ENVEJECIMIENTO ACELERADO (OPCIÓN 1). HINCHAMIENTO DESPUES DEL ENSAYO CICLICO (V313)	EN 321 / EN 317	%	12	11
TEST DE ENVEJECIMIENTO ACELERADO (OPCIÓN 1). TRACCIÓN INTERNA DESPUÉS DEL ENSAYO CÍCLICO (V313)	EN 321 / EN 319	N/mm2	0,22	0,20

### TOLERANCIA EN DIMENSIONES NOMINALES

PROPIEDADES	TEST DE REFERENCIA	UNIDADES	ESPEORES mm	
			>13/20	>20/25
ESPEOR	EN 324-1	mm	+/- 0,3	+/- 0,3
LONGITUD Y ANCHO	EN-324-1	mm	+/- 5	+/- 5
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
RESISTENCIA AL RAYADO	UNE-EN 14323	N	≥ 1.5
RESISTENCIA AL AGRIETAMIENTO	UNE-EN 14323	Grado	≥ 3
RESISTENCIA A LAS MANCHAS	UNE-EN 14323	Grado	≥ 3

### RESISTENCIA A LA ABRASION

RESISTENCIA A LA ABRASIÓN. DISEÑOS	TEST DE REFERENCIA	CLASE	IP NUMERO DE VUELTAS
	UNE-EN 14323	1	≥350

(\*) ESTE DATO SE CONSIDERA ORIENTATIVO.

Estos valores físico-mecánicos cumplen con la clasificación P5 definida en la norma europea EN 312:2010, Tabla 7 y 8. -Tableros estructurales utilizados en ambiente húmedo (Tipo P5)-Requisitos para las propiedades mecánicas y de hinchazón especificadas. Requisitos para la resistencia a la humedad.

SUPERPAN TECH ENCOFORM cumple con los requisitos de Clase E1 (analizado según EN 120) definidos en la Norma Europea EN 312:2010.

SUPERPAN TECH ENCOFORM dispone de Certificado CE de conformidad de control de producción en fábrica emitido por AENOR con nº 0099/CPR/A65/0029.

(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.