

PUREFLOOR 7AC4 IMPRESO ROBLE MALI

CLASIFICACIÓN DE ACUERDO CON EN 685

Rev: 29/06/2020

CARACTERÍSTICAS

REQUERIMIENTO

MÉTODO DE ENSAYO

NIVEL DE USO		DOMÉSTICO INTENSO, COMERCIAL MODERADO	EN 685:95 ANEXO A
CLASE	 	23-31	EJEMPLOS: USO RESIDENCIAL, DORMITORIOS, SALONES, PASILLOS, OFICINAS DOMÉSTICAS.

ESPECIFICACIONES GENERALES

CARACTERÍSTICAS

REQUERIMIENTO

MÉTODO DE ENSAYO

Espesor del elemento (t); t = 7 mm		Δt medio (del valor nominal) 0,50 t max - t min 0,50	UNE-EN 15468:2016
Largo de la superficie decorativa (l) l=1331 mm		Δl 0,5	UNE-EN 15468:2016
Ancho de la superficie decorativa (w) w=194 mm		Δw medio (del valor nominal) 0,10 w max - w min 0,20	UNE-EN 15468:2016
Escuadría del elemento (q)		Qmax \leq 0,20 mm	UNE-EN 15468:2016
Rectitud (banana) (s)		smax \leq 0,36 mm	UNE-EN 15468:2016
Alabeo longitudinal (f)		fconcavo \leq 6 mm fconvexo \leq 12 mm	UNE-EN 15468:2016
Alabeo transversal (f)		fconcavo \leq 0,28 mm fconvexo \leq 0,38 mm	UNE-EN 15468:2016
Abertura entre elementos (o)		omedio \leq 0,15 omax \leq 0,20	UNE-EN 15468:2016
Diferencia de altura entre elementos (h)		hmedio \leq 0,07 hmax \leq 0,10	UNE-EN 15468:2016
Variaciones dimensionales después de cambios de humedad relativa (l,w)		Δl medio \leq 0,9 dwmedio \leq 0,9	UNE-EN 15468:2016
Resistencia luz		Patrón de lana azul, parte B02, mayor o igual a 6 Patrón de gris, parte A02, mayor o igual a 4	0
Punzonamiento estático		Sin cambios visibles \leq 0,01 mm (de punzonamiento usando un cilindro recto de acero de 11,30 mm de diámetro)	0
Arranque de la superficie		\geq 1,00 N/mm ²	0

ESPECIFICACIONES DE CLASIFICACIÓN, NIVEL DE USO

CARACTERÍSTICAS

REQUERIMIENTO

MÉTODO DE ENSAYO

Resistencia a la abrasión		AC 3	UNE-EN 15468:2016
Resistencia al impacto		IC 1	UNE-EN 15468:2016
Resistencia al manchado		5 (gr 1 - 2) 4 (gr. 3)	EN 438

Determinación del efecto simulado de una pata de mueble

Sin daños visibles después de ensayarse con una pata de tipo 0

EN 424



Determinación del efecto de una silla con ruedas



Ningún cambio de aspecto ni daños visibles tal como se establece en la norma EN 425. Deben utilizarse ruedas individuales pivotantes tales como las definidas en la Norma EN 12529:1998, apartado 5.4.4.2. (Tipo W).

EN 425

Incremento de espesor



=< 18,0%

UNE-EN 15468:2016

PROPIEDADES ADICIONALES

CARACTERÍSTICAS

	REQUERIMIENTO	MÉTODO DE ENSAYO
Humedad a la salida de fábrica	El contenido de humedad de los elementos debe ser del 4 al 10%. Cualquier lote deberá mantener una homogeneidad tal como: Hmax- Hmin = <3 %	EN 322
Apariencia, defectos superficiales	Se admiten pequeños defectos	EN 438
Sellado de cantos	Cantos completamente sellados para un mejor comportamiento frente al agua	INTERNO
Resistencia a la separación de las uniones	f _{0,2} long. >=2 KN/m f _{0,2} transv. >=2 KN/m	ISO 24334:2006
Emisión de formaldehído HCHO	E1 ≤ 0.124 mg/m ³ (EN 717-1)	EN 14041 / EN 717-1 / EN 717-2
Reacción al fuego	Efl	EN 14041 / EN 13501-1 / EN ISO 9239-1 / EN ISO 11925-2
Coefficiente de fricción dinámica de la superficie del suelo, en condiciones secas	Clase DS (>=0,3)	EN 14041 / EN 13893
Resistencia al deslizamiento	35>Rd>15 Clase 1	EN 12633:2003 CTE DB SUA 1
Resistencia térmica	Sin Underlay: 0,06 m ² ·K/W + FINfloor PE Underlay: 0,154 m ² ·K/W + FINfloor Silent Underlay: 0,127 m ² ·K/W apta para calefacción radiante de agua caliente de baja temperatura	EN 14041 / EN 12664
Eficiencia Antibacteriana	Reducción de la actividad bacteriana en 24 horas ≥ 99.9% según ensayos realizados en el IMSL	ISO 22196
Marcado CE	DoP 08008	EN 14041

Toda esta información está sometida a revisiones de mejoras futuras

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.