

SUPERPAN TECH ENCOFORM CR

DONNÉES TECHNIQUES-VALEURS MOYENNES

Rev: 03/02/2014

PROPRIÉTÉS	TEST DE RÉFÉRENCE	UNITÉ	ÉPAISSEURS mm	
			>13/20	>20/25
MASSE VOLUMIQUE (*)	EN 323	kg/m ³	720	710
COHÉSION INTERNE	EN 319	N/mm ²	0,65	0,65
RÉSISTANCE À LA FLEXION	EN 310	N/mm ²	28	26
MODULE D'ÉLASTICITÉ EN FLEXION	EN 310	N/mm ²	3500	3500
GONFLEMENT (APRÈS IMMERSION DANS L'EAU 24H)	EN 317	%	10	10
TRACTION SUPERFICIELLE	EN 311	N/mm ²	1,1	1,1
HUMIDITÉ SORTIE USINE	EN 322	%	8+/-3	8+/-3
ÉMISSION DE FORMALDÉHYDE CLASSÉ E1	EN ISO 12460-3	mg/(m ² .h)	≤3,5	≤3,5
TEST DE VIELLISSEMENT ACCÉLÉRÉ (OPTION 1) GONFLEMENT APRÈS ESSAI CYCLIQUE V313	EN 321 / EN 317	%	12	11
TEST DE VIELLISSEMENT ACCÉLÉRÉ (OPTION 1) TRACTION INTERNE APRÈS ESSAI CYCLIQUE V313	EN 321 / EN 319	N/mm ²	0,22	0,20

TOLÉRANCES DIMENSIONNELLES

PROPRIÉTÉS	TEST DE RÉFÉRENCE	UNITÉ	ÉPAISSEURS mm	
			>13/20	>20/25
ÉPAISSEUR	EN 324-1	mm	+/- 0,3	+/- 0,3
LONGUEUR / LARGEUR	EN-324-1	mm	+/- 1	+/- 1
ÉQUERRAGE	EN 324-2	mm/m	+/- 1	+/- 1
RECTITUDE DES BORDS	EN-324-2	mm/m	+/- 1	+/- 1

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
RÉSISTANCE AUX TACHES	EN 14323	Degré	≥ 3

RÉSISTANCE À L'ABRASION

TEST DE RÉFÉRENCE	CLASSE	IP NOMBRE DE TOURS TABER	
RÉSISTANCE À L'ABRASION. DÉCOR	EN 14323	1	≥350

(*) CES INFORMATIONS SONT DONNÉES À TITRE INDICATIF.

Ces valeurs physico-mécaniques sont conformes à la classification P5 définie dans la norme européenne EN 312:2010, tableau 7 et 8. - Panneaux structurels utilisés en milieu humide (type P5). - Conditions requises pour les propriétés mécaniques et de gonflement spécifiées. Conditions requises pour la résistance à l'humidité.

SUPERPAN TECH ENCOFORM CR est conforme aux conditions de la Classe E1 définies dans la norme Européenne EN 312:2010.

SUPERPAN P5 dispose d'un marquage CE certifié par AENOR, avec le n°0099/CPR/A65/0029

(SELECT)

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 percage 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.