

FIBRANOR IGNIFUGO NAF

DATOS TECNICOS-VALORES MEDIOS

Rev: 14/11/2017

PROPIEDADES	TEST DE REFERENCIA	UNIDADES	ESPEORES mm
			5 - <7
DENSIDAD (*)	EN 323	kg/m ³	870
TRACCION INTERNA	EN 319	N/mm ²	0.65
RESISTENCIA FLEXIÓN	EN 310	N/mm ²	23
MÓDULO DE ELASTICIDAD	EN 310	N/mm ²	2700
HINCHAMIENTO EN AGUA 24 H	EN 317	%	30
ESTABILIDAD DIMENSIONAL LARGO/ANCHO	EN 318	%	0.5
ESTABILIDAD DIMENSIONAL ESPESOR	EN 318	%	7
TRACCION SUPERFICIAL	EN 311	N/mm ²	1.2
ABSORCIÓN SUPERFICIAL (AMBAS CARAS)	EN 382-1	mm	> 150
HUMEDAD	EN 322	%	7+/-3
REACCIÓN AL FUEGO	EN 13501-1	Euroclase	B-s1,d0
COEFICIENTE DE ABSORCION ACUSTICA (A)(250 A 500 HZ)	UNE EN 13986:2006+A1:2015	α	0,10
COEFICIENTE DE ABSORCION ACUSTICA (A)(1000 A 2000 HZ)	UNE EN 13986:2006+A1:2015	α	0,20
CONDUCTIVIDAD TÉRMICA	UNE EN 13986:2006+A1:2015	W/ (m·K)	0,15
AISLAMIENTO ACUSTICO AL RUIDO AÉREO (R)	UNE EN 13986:2006+A1:2015	db	22
FACTOR DE RESISTENCIA AL VAPOR DE AGUA. COPA SECA	UNE EN 13986:2006+A1:2015	μ	34
FACTOR DE RESISTENCIA AL VAPOR DE AGUA. COPA HÚMEDA	UNE EN 13986:2006+A1:2015	μ	23
DURABILIDAD BIOLÓGICA	UNE EN 13986:2006+A1:2015	Clase de uso	1
CONTENIDO EN PENTAFLOROFENOL	UNE EN 13986:2006+A1:2015	ppm	<5
CLASE FORMALDEHIDO	EN 622-1:2003	clase	E1

TOLERANCIA EN DIMENSIONES NOMINALES

PROPIEDADES	TEST DE REFERENCIA	UNIDADES	ESPEORES mm
			5 - <7
ESPESOR	EN 324-1	mm	+/-0.15
			+/- 2
LONGITUD Y ANCHO	EN-324-1	mm	mm/m max +/- 5 mm.
ESCUADRADO	EN 324-2	mm/m	+/- 2 mm/m .
RECTITUD DE BORDE	EN-324-2	mm/m	+/-1.5 mm/m .

(*) ESTE DATO SE CONSIDERA ORIENTATIVO.

Estos valores físico mecánicos cumplen/mejoran con la norma EN 622-5:2009, Tabla 3. -Requisitos de los tableros utilizados en ambiente seco (Tipo MDF).

La calidad del FIBRANOR IGNIFUGO NAF está respaldada por el Sello de Calidad de AITIM y dispone de Marcado CE supervisado por AENOR.

FIBRANOR IGNIFUGO NAF cumple con los requisitos de Clase E1 (analizado según EN ISO 12460-5) definidos en la Norma Europea EN 622-1:2003.

En la fabricación del FIBRANOR IGNIFUGO NAF se utilizan resinas sin formaldehído.

FIBRANOR IGNIFUGO NAF dispone de aprobación NAF del Air Resources Board del Estado de California y cumple con la fase 2 de baja emisión de formaldehído y con la US EPA TSCA Title VI.

(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.

