

## FIBRANOR PC

### DATOS TECNICOS-VALORES MEDIOS

Rev: 05/01/2018

PROPIEDADES	TEST DE REFERENCIA	UNIDADES	ESPEORES mm
			<b>5 - 6.9</b>
DENSIDAD (*)	EN 323	kg/m <sup>3</sup>	880
TRACCION INTERNA	EN 319	N/mm <sup>2</sup>	1,5
RESISTENCIA FLEXIÓN	EN 310	N/mm <sup>2</sup>	40
MÓDULO DE ELASTICIDAD	EN 310	N/mm <sup>2</sup>	3000
HINCHAMIENTO EN AGUA 24 H	EN 317	%	22
ESTABILIDAD DIMENSIONAL LARGO/ANCHO	EN 318	%	0,4
ESTABILIDAD DIMENSIONAL ESPESOR	EN 318	%	6
TRACCION SUPERFICIAL	EN 311	N/mm <sup>2</sup>	>1,2
ABSORCIÓN SUPERFICIAL (AMBAS CARAS)	EN 382-1	mm	>150
HUMEDAD	EN 322	%	7+/-3
CONTENIDO EN SILICE	ISO 3340	% Peso	≤ 0,05
CONTENIDO EN FORMALDEHIDO	EN ISO 12460-5	mg/100 g	≤ 8
REACCION AL FUEGO TABLA UNE EN 13986:2006+A1:2015	EN 13501-1	Clase	E (**)
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)	0.16
AISLAMIENTO ACUSTICO AL RUIDO AÉREO (R)	UNE EN 13986:2006+A1:2015	db	23
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

### TOLERANCIA EN DIMENSIONES NOMINALES

PROPIEDADES	TEST DE REFERENCIA	UNIDADES	ESPEORES mm
			<b>5 - 6.9</b>
ESPESOR	EN 324-1	mm	+/- 0.15
LONGITUD Y ANCHO	EN-324-1	mm	+/-2 mm/m, máx 5mm
ESCUADRADO	EN 324-2	mm/m	+/- 2,0
RECTITUD DE BORDE	EN-324-2	mm/m	+/- 1,5

(\*) Este dato se considera orientativo.

(\*\*) Según decisión 2007/348/CE.

Estos valores físico-mecánicos cumplen/mejoran los valores establecidos en la norma europea EN 622-5:2009, Tabla 3. -Requisitos de los tableros utilizados en ambiente seco.

FIBRANOR PC cumple con los requisitos de Clase E1 (analizado según UNE EN ISO 12460-5) 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.