

FIBRAPAN H PLUS

DATI TECNICI - VALORI MEDI

Rev: 15/01/2015

PROPRIETA'	METODO DI PROVA	UNITA'	SPESSORI mm		
			>9/12	>12/19	>19/30
DENSITA' (*)	EN 323	kg/m ³	800/785	785/770	770/725
TRAZIONE INTERNA	EN 319	N/mm ²	0.80	0.75	0.75
RESISTENZA ALLA FLESSIONE	EN 310	N/mm ²	32	30	28
MODULO DI ELASTICITA'	EN 310	N/mm ²	2800	2700	2600
RIGONFIAMENTO 24 H.	EN 317	%	10	8	7
STABILITA' DIMENSIONALE LUNGHEZZA/LARGHEZZA	EN 318	%	0.4	0.3	0.3
STABILITA' DIMENSIONALE SPESSORE	EN 318	%	6	5	5
TRAZIONE SUPERFICIALE	EN 311	N/mm ²	>1.2	>1.2	>1.2
ASSORBIMENTO SUPERFICIALE (ENTRAMBE LE SUPERFICI)	EN 382-1	mm	>150	>150	>150
UMIDITA'	EN 322	%	7+/-3	7+/-3	7+/-3
CONTENUTO IN SILICE	ISO 3340	% Peso	≤ 0.05	≤ 0.05	≤ 0.05
CONTENUTO IN FORMALDEIDE	EN ISO 12460-5	mg/100 g	≤ 8	≤ 8	≤ 8
TEST DI INVECCHIAMENTO ACCELERATO (OPZIONE 1). RIGONFIAMENTO DOPO TEST CICLICO (V313)	EN 321 / EN 317	%	16	15	15
TEST DI INVECCHIAMENTO ACCELERATO (OPZIONE 1). TRAZIONE INTERNA DOPO TEST CICLICO (V313)	EN 321 / EN 319	N/mm ²	0,25	0.20	0,15

TOLLERANZA IN DIMENSIONI NOMINALI

PROPRIETA'	METODO DI PROVA	UNITA'	SPESSORI mm		
			>9/12	>12/19	>19/30
SPESSORE	EN 324-1	mm	+/-0.2	+/-0.2	+/-0.3
LUNGHEZZA E LARGHEZZA	EN-324-1	mm	+/- 2	+/- 2	+/- 2
			mm/m, máx +/- 5 mm	mm/m, máx +/- 5 mm	mm/m, máx +/- 5 mm
SQUADRO	EN 324-2	mm/m	+/- 2	+/- 2	+/- 2
LINEARITA' DEI BORDI	EN-324-2	mm/m	+/-1,5	+/-1,5	+/-1,5

(*) I VALORI INDICATI SONO DA CONSIDERARSI ORIENTATIVI.

Questi valori fisico-meccanici soddisfano/migliorano i valori stabiliti dalla norma europea EN 622-5:2009, Tabella 4. Opzione 1 - Requisiti dei pannelli utilizzati in ambiente umido (Tipo MDF.H).

FIBRAPAN H PLUS soddisfa i requisiti della Classe E1 (determinato secondo la EN 120) definiti nella Norma Europea EN 622-1:2003

La qualità del Fibrapan resistente alla umidità è certificata dai Certificati di Qualità della Aitim: 9-04-08 e 9-4-09.

(SELECT)

Prodotto non pericoloso. Dovranno osservarsi nella manipolazione le tecniche di ergonomia e DPI adeguate. Il polverino generato nel processo di taglio, levigatura, perforazioni e simili, deve essere rimosso dall'ambiente di lavoro mediante le consuete procedure nell'industria del legno quali aspirazioni e devono essere utilizzati gli opportuni DPI secondo la normativa vigente.