



FINLIGHT

DATOS TECNICOS-VALORES MEDIOS

Rev: 20/05/2013

PROPIEDADES	TEST DE REFERENCIA	UNIDADES	ESPEORES mm			
			>30-45	>30-45	>45-60	>45-60
ESPESOR CARAS MDF		mm	3	6	3	6
DENSIDAD (*)	EN 323	kg/m3	410/380	470/420	380/360	420/390
TRACCION INTERNA	EN 319	N/mm2	0,06	0,06	0,06	0,06
RESISTENCIA FLEXIÓN	EN 310	N/mm2	5	5	5	5
MÓDULO DE ELASTICIDAD	EN 310	N/mm2	1300	1300	1200	1200
HINCHAMIENTO EN AGUA 24 H	EN 317	%	10	8	9	7
ESTABILIDAD DIMENSIONAL LARGO/ANCHO	EN 318	%	0,30	0,30	0,30	0,30
ESTABILIDAD DIMENSIONAL ESPESOR	EN 318	%	3	3	3	3
TRACCION SUPERFICIAL	EN 311	N/mm2	>1,2	>1,2	>1,2	>1,2
ABSORCIÓN SUPERFICIAL (AMBAS CARAS)	EN 382-1	mm	>150	>150	>150	>150
HUMEDAD	EN 322	%	7+/-3	7+/-3	7+/-3	7+/-3
CONTENIDO EN SILICE	ISO 3340	% Peso	≤ 0,05	≤ 0,05	≤ 0,05	≤ 0,05
CONTENIDO EN FORMALDEHIDO	EN ISO 12460-5	mg/100 g	≤ 8	≤ 8	≤ 8	≤ 8
RESISTENCIA AL ARRANQUE DE TORNILLO. CARAS	EN-320	N	600	600	600	600
COEFICIENTE DE ABSORCION ACUSTICA (A)(250 A 500 HZ)	UNE EN 13986:2006+A1:2015	α	0,10	0,10	0,10	0,10
COEFICIENTE DE ABSORCION ACUSTICA (A)(1000 A 2000 HZ)	UNE EN 13986:2006+A1:2015	α	0,20	0,20	0,20	0,20
CONDUCTIVIDAD TÉRMICA	UNE EN 13986:2006+A1:2015	W/ (m·K)	0,07	0,07	0,07	0,07

TOLERANCIA EN DIMENSIONES NOMINALES

PROPIEDADES	TEST DE REFERENCIA	UNIDADES	ESPEORES mm			
			>30-45	>30-45	>45-60	>45-60
ESPESOR	EN 324-1	mm	+/-0,30	+/-0,30	+/-0,30	+/-0,30
LONGITUD Y ANCHO	EN-324-1	mm	+/- 3	+/- 3	+/- 3	+/- 3
		mm/m	mm/m	mm/m	mm/m	mm/m
ESCUADRADO	EN 324-2	mm/m	+/- 3	+/- 3	+/- 3	+/- 3

(*)ESTE DATO SE CONSIDERA ORIENTATIVO.

Los espesores indicados se refieren a las caras de MDF. El relleno del producto es Iberpan 300.

Índice de reducción acústica de 24,2 dB determinado por AIDIMA siguiendo un procedimiento propio basado en la medición de la presión sonora en las bandas de tercio de octava entre 250 Hz y 8 kHz en seis intervalos de frecuencia distintos. El resultado es la media de todos los aislamientos acústicos específicos de cada una de las frecuencias.

Estos datos son orientativos, no pueden servir como garantía de las características del producto. Los parámetros técnicos de este producto pueden ser modificados debido a la constante evolución del producto y las normas del mismo.

(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.