

FIBRACOLOUR NEGRO LIT E-Z

DATOS TECNICOS-VALORES MEDIOS

Rev: 20/05/2020

PROPIEDADES	TEST DE REFERENCIA	UNIDADES	ESPEORES mm
			16 - 19
DENSIDAD (*)	EN 323	kg/m ³	600
TRACCION INTERNA	EN 319	N/mm ²	0,45
RESISTENCIA FLEXIÓN	EN 310	N/mm ²	17
MÓDULO DE ELASTICIDAD	EN 310	N/mm ²	1500
HINCHAMIENTO EN AGUA 24 H	EN 317	%	10
HUMEDAD	EN 322	%	7+/-3
EMISION DE FORMALDEHIDO	EN 717-1	ppm	≤ 0.05
REACCION AL FUEGO TABLA 8 UNE EN 13986:2006+A1:2015	EN 13501-1	Clase	D-s2,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)	0.10
AISLAMIENTO ACUSTICO AL RUIDO AÉREO (R)	UNE EN 13986:2006+A1:2015	db	29
FACTOR DE RESISTENCIA AL VAPOR DE AGUA. COPA SECA	UNE EN 13986:2006+A1:2015	μ	20
FACTOR DE RESISTENCIA AL VAPOR DE AGUA. COPA HÚMEDA	UNE EN 13986:2006+A1:2015	μ	12
DURABILIDAD BIOLÓGICA	UNE EN 335	Clase de uso	1
CONTENIDO EN PENTACLOROFENOL	UNE EN 13986:2006+A1:2015	ppm	< 5

TOLERANCIA EN DIMENSIONES NOMINALES

PROPIEDADES	TEST DE REFERENCIA	UNIDADES	ESPEORES mm
			16 - 19
ESPESOR	EN 324-1	mm	+/- 0,20
LONGITUD Y ANCHO	EN-324-1	mm	+/- 2 mm/m, máx +/- 5 mm.
ESCUADRADO	EN 324-2	mm/m	+/- 2
RECTITUD DE BORDE	EN-324-2	mm/m	+/-1,5

(*) ESTE DATO SE CONSIDERA ORIENTATIVO.

(**) Sin espacio de aire o con espacio de aire confinado detrás del FIBRACOLOUR NEGRO LIT E-Z. Con espacio de aire libre inferior o igual a 22 mm detrás del FIBRACOLOUR NEGRO LIT E-Z se clasifica D-s2,d2. Clasificación E para cualquier otra condición de uso. Según decisión 2007/348/CE.

Estos valores físico-mecánicos cumplen/mejoran los valores establecidos en la norma europea EN 622-5:2006, Tabla 7. -Requisitos de los tableros ligeros para utilización en ambiente seco (Tipo L-MDF).

FIBRACOLOUR NEGRO LIT E-Z es un producto con emisión de formaldehído reducida E05 (< 0.05 ppm EN 717-1) y cumple con los requisitos de Clase E1 definidos en la Norma Europea EN 622-1.

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.