

FIBRAPAN ULTRA LIGHT

DATI TECNICI - VALORI MEDI

Rev: 08/08/2008

PROPRIETA'	METODO DI PROVA	UNITA'	SPESSORI mm		
			9/12	>12/19	>19/30
DENSITA' (*)	EN 323	kg/m ³	550	550	550
TRAZIONE INTERNA	EN 319	N/mm ²	0,50	0,50	0,50
RESISTENZA ALLA FLESSIONE	EN 310	N/mm ²	18	16	14
MODULO DI ELASTICITA'	EN 310	N/mm ²	1400	1300	1200
RIGONFIAMENTO 24 H.	EN 317	%	17	14	13
UMIDITA'	EN 322	%	7+/-3	7+/-3	7+/-3
CONTENUTO IN SILICE	ISO 3340	% Peso	≤ 0.05	≤ 0.05	≤ 0.05
EMISSIONE DI FORMALDEIDE	EN 717-1	ppm	≤ 0.1	≤ 0.1	≤ 0.1
REAZIONE AL FUOCO TABLA 8 EN EN 13986:2006+A1:2015	EN 13501-1	Clase	E (**)	E (**)	E (**)
COEFFICIENTE DI ASSORBIMENTO ACUSTICO (A) (DA 250 A 500 HZ)	EN 13984:2004+A1:2015	α	0.10	0.10	0..10
COEFFICIENTE DI ASSORBIMENTO ACUSTICO (A) (DA 1000 A 2000 HZ)	EN 13984:2004+A1:2015	α	0.20	0.20	0.20
CONDUTTIVITA' TERMICA	EN 13984:2004+A1:2015	W/ (m·K)	0.09	0.09	0.09
POTERE FONOISOLANTE PER VIA AEREA (R)	EN 13986:2004+A1:2015	db	23	26	29
PERMEABILITÀ AL VAPORE ACQUEO SECCO	EN 13986:2004+A1:2015	μ	18	18	19
PERMEABILITÀ AL VAPORE ACQUEO UMIDO	EN 13986:2004+A1:2015	μ	10	10	10
DURATA BIOLOGICA	EN 335	Classe di utilizzo	1	1	1
CONTENUTI PENTACLOROFENOLO	EN 13986:2004+A1:2015	ppm	< 5	< 5	< 5

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	+/-0,2
LUNGHEZZA E LARGHEZZA	EN-324-1	mm	+/- 2 mm/m, máx +/- 5 mm.	+/- 2 mm/m, máx +/- 5 mm.	+/- 2 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 622-5:2006, Tabella 10. - Requisiti dei pannelli in MDF ultraleggeri utilizzati in ambiente secco (Tipo UL2-MDF).

FIBRAPAN ULTRA LIGHTsoddisfa i requisiti della Classe E1 (determinato secondo la EN ISO 12460-5) definiti nella Norma Europea EN 622-1:2010.

(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.