

FINSA GREENPANEL

DONNÉES TECHNIQUES-VALEURS MOYENNES

Rev: 18/02/2009

PROPRIÉTÉS	TEST DE RÉFÉRENCE	UNITÉ	ÉPAISSEURS mm					
			28	38	50	60	80	100
MASSE VOLUMIQUE (*)	EN 323	kg/m ³	320	260	220	200	175	160
COHÉSION INTERNE	EN 319	N/mm ²	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15
RÉSISTANCE À LA FLEXION	EN 310	N/mm ²	10	10	7	7	5	5
MODULE D'ÉLASTICITÉ EN FLEXION	EN 310	N/mm ²	1000	1000	900	900	700	700
TRACTION SUPERFICIELLE	EN 311	N/mm ²	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8
ABSORPTION DE SURFACE (2 FACES)	EN 382-1	mm	>150	>150	>150	>150	>150	>150
HUMIDITÉ SORTIE USINE	EN 322	%	7+/-3	7+/-3	7+/-3	7+/-3	7+/-3	7+/-3
TAUX DE SILICE	ISO 3340	% Du Poids	≤ 0,05	≤ 0,05	≤ 0,05	≤ 0,05	≤ 0,05	≤ 0,05
CONTENU DE FORMALDÉHYDE	EN ISO 12460-5	mg/100 g	≤ 8	≤ 8	≤ 8	≤ 8	≤ 8	≤ 8

TOLÉRANCES DIMENSIONNELLES

PROPRIÉTÉS	TEST DE RÉFÉRENCE	UNITÉ	ÉPAISSEURS mm					
			28	38	50	60	80	100
ÉPAISSEUR	EN 324-1	mm	+/-0,5	+/-0,5	+/-0,5	+/-0,5	+/-0,5	+/-0,5
			+/- 2	+/- 2	+/- 2	+/- 2	+/- 2	+/- 2
LONGUEUR / LARGEUR	EN-324-1	mm	mm/m	mm/m	mm/m	mm/m	mm/m	mm/m
			max +/- 5 mm.	max +/- 5 mm.	max +/- 5 mm.	max +/- 5 mm.	max +/- 5 mm.	max +/- 5 mm.
ÉQUERRAGE	EN 324-2	mm/m	+/-2	+/-2	+/-2	+/-2	+/-2	+/-2
RECTITUDE DES BORDS	EN-324-2	mm/m	+/-1,5	+/-1,5	+/-1,5	+/-1,5	+/-1,5	+/-1,5

(*) INFORMATIONS DONNÉES À TITRE INDICATIF.

(SELECT)

Ce produit ne présente pas de danger pour la santé. Vous devez utiliser lors de sa manipulation les EPI adéquats et adopter les bonnes postures érgonomiques. Les poussières générées lors des procédés de découpe, de ponçage, de perçage ou de tout autre procédé d'usinage, doivent être extraites du milieu de travail ambiant par les outils d'aspiration compatibles avec les industries de bois et vous devez utiliser les EPI recommandés par la législation en vigueur.