SUPERPAN H TECH P5 E-Z

DATI TECNICI - VALORI MEDI

Rev: 25/11/2021

PROPRIETA'	METODO DI PROVA	UNITA'	SPESSORI mm					
			9/13	>13/20	>20/25	>25/32	>32/40	>40/44
DENSITA' (*)	EN 323	kg/m3	720/710	700/690	690/680	670	650	640
TRAZIONE INTERNA	EN 319	N/mm2	0,60	0,60	0,55	0,50	0,45	0,40
RESISTENZA ALLA FLESSIONE	EN 310	N/mm2	28	28	26	20	19	19
MODULO DI ELASTICITA'	EN 310	N/mm2	3500	3500	3200	3000	2800	2800
RIGONFIAMENTO 24 H.	EN 317	%	10	10	10	10	9	9
STABILITA' DIMENSIONALE LUNGHEZZA/LARGHEZZA	EN 318	%	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4
STABILITA' DIMENSIONALE SPESSORE	EN 318	%	6	6	6	6	6	6
TRAZIONE SUPERFICIALE	EN 311	N/mm2	>1,1	>1,1	>1,1	>1,1	>1,1	>1,1
UMIDITA'	EN 322	%	8+/-3	8+/-3	8+/-3	8+/-3	8+/-3	8+/-3
EMISSIONE DI FORMALDEIDE	EN 717-1	ppm	≤ 0,05	≤ 0,05	≤ 0,05	≤ 0,05	≤ 0,05	≤ 0,05
TENUTA DELLE VITI. BORDI	EN 320	N	800	800	800	800	800	800
TENUTA DELLE VITI. FACCE	EN 320	N	1100	1100	1100	1100	1100	1100
REAZIONE AL FUOCO TABLA 8 EN EN 13986:2006+A1:2015	EN 13501-1	Clase	D-s2,d0**	D-s2,d0***	D-s2,d0	D-s2,d0	D-s2,d0	D-s2,d0
REAZIONE AL FUOCO EN 13986:2004+A1:2015, TABELLA 8	EN 13501-1	Clase	Dfl-s1	Dfl-s1	Dfl-s1	Dfl-s1	Dfl-s1	Dfl-s1
TEST DI INVECCHIAMENTO ACCELERATO (OPZIONE 1). RIGONFIAMENTO DOPO TEST CICLICO (V313)	EN 321 / EN 317	%	12	12	11	10	9	9
TEST DI INVECCHIAMENTO ACCELERATO (OPZIONE 1). TRAZIONE INTERNA DOPO TEST CICLICO (V313)	EN 321 / EN 319	N/mm2	0,25	0,22	0,20	0,17	0,15	0,12
COEFFICIENTE DI ASSORBIMENTO ACUSTICO (A) (DA 250 A 500 HZ)	EN 13984:2004+A1:2015	α	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10
COEFFICIENTE DI ASSORBIMENTO ACUSTICO (A) (DA 1000 A 2000 HZ)	EN 13984:2004+A1:2015	α	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25
CONDUTTIVITA' TERMICA	EN 13984:2004+A1:2015	W/ (m·K)	0,15	0,14	0,14	0,14	0,14	0,13
POTERE FONOISOLANTE PER VIA AEREA (R)	EN 13986:2004+A1:2015	db	26	28	30	31	32	33
PERMEABILITÀ AL VAPORE ACQUEO SECCO	EN 13986:2004+A1:2015	μ	50	50	50	50	50	50
PERMEABILITÀ AL VAPORE ACQUEO UMIDO	EN 13986:2004+A1:2015	μ	18	17	17	17	17	17
DURATA BIOLOGICA	EN 335	Classe di utilizzo	1 & 2	1 & 2	1 & 2	1 & 2	1 & 2	1 & 2
CONTENUTI PENTAFLOROFENOLO	EN 13986:2004+A1:2015	ppm	<5	<5	<5	<5	<5	<5
DURABILITA' MECCANICA	EN 13986:2004+A1:2015	Kmod Kdef	Tabla 3.1, EN 1995- 1:2004;Tabla 3.2, EN 1995-1:2004;					

TOLLERANZA IN DIMENSIONI NOMINALI

PROPRIETA'	METODO DI PROVA	UNITA'	SPESSORI mm					
			9/13	>13/20	>20/25	>25/32	>32/40	>40/44
SPESSORE	EN 324-1	mm	+/-0,30	+/-0,30	+/-0,30	+/-0,30	+/-0,30	+/-0,30
LUNGHEZZA E LARGHEZZA	EN-324-1	mm	+/-5	+/-5	+/-5	+/-5	+/-5	+/-5
SQUADRO	EN 324-2	mm/m	+/-2	+/-2	+/-2	+/-2	+/-2	+/-2
LINEARITA' DEI BORDI	EN-324-2	mm/m	+/-1,5	+/-1,5	+/-1,5	+/-1,5	+/-1,5	+/-1,5

(*) I VALORI INDICATI SONO DA CONSIDERARSI ORIENTATIVI.

(**) Senza spazio di aria dietro del SuperPan H Tech P5 E-Z. Con spazio di aria confinato o spazio di aria libera inferiore o uguale a 22mm dietro del SuperPan H Tech P5 E-Z si classifica D-s2,d2. Classificazione E per qualunque altra condizione di uso. Secondo normativa 2007/348/CE.

(***) Senza spazio di aria dietro del SuperPan H Tech P5 E-Z, con spazio di aria confinato dietro del SuperPan H Tech P5 E-Z in spessore maggiore o uguale a 15mm o con spazio di aria aperta dietro del SuperPan H Tech P5 E-Z con spessore maggiore o uguale a 18mm. Con spazio di aria confinata o spazio di aria libera inferiore o uguale a 22mm dietro del SuperPan H Tech P5 E-Z si classifica D-s2,d2, per spessori tra il 10 e 18mm. Secondo normativa 2007/348/CE.

Questi valori fisico-meccanici soddisfano la classificazione P5 definita dalla norma europea EN 312:2010, Tabelle 7 e 8. - Pannelli strutturali per applicazione in ambienti umidi (Tipo P5). Requisiti per le proprietà meccaniche specificate. Requisiti per la resistenza alla umidità.

SuperPan H Tech P5 E-Zavete bassa emissione di formaldeide E05 (≤ 0.05 ppm EN 717-1) e soddisfa i requisiti della Classe E1 definiti nella Norma Europea EN 312:2010.

SuperPan H Tech P5 E-Z sono certificati CARB fase 2 di bassa emissione di formaldeide e US EPA TSCA TITLE VI per spessori compresi tra 9 mm e 25 mm.

SuperPan H Tech P5 E-Z è in possesso del Certificato CE di conformità del controllo di produzione in fabbrica, emesso dall' Organismo Notificatore Europeo AENOR.

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.