

MDF FEUCHTIGKEITSBESTÄNDIG / FIBRAPAN H UL E-Z

TECHNISCHE DATEN - MITTELWERTE

Rev: 02/21/2022

EIGENSCHAFTEN	REFERENZTEST	EINHEIT	STÄRKEN mm	
			16 - 19	>19 - 25
DENSITÄT (*)	EN 323	kg/m ³	550	550
QUERZUGSFESTIGKEIT	EN 319	N/mm ²	0.45	0.45
BIEGEFESTIGKEIT	EN 310	N/mm ²	18	16
ELASTIZITÄTSMODUL	EN 310	N/mm ²	1600	1500
DICKENQUELLUNG	EN 317	%	13	12
FEUCHTIGKEITSGEHALT	EN 322	%	7+/-3	7+/-3
FORMALDEHYDEMISSION	EN 717-1	ppm	≤ 0.05	≤ 0.05
BRANDVERHALTEN TABLA 8 EN EN 13986:2006+A1:2015	EN 13501-1	Klass	E **	E **
DICKENQUELLUNG NACH DEM ZYKLUSTEST (V313)	EN 321 / EN 317	%	15	15
QUERZUGSFESTIGKEIT NACH DEM ZYKLUSTEST (V313)	EN 321 / EN 319	N/mm ²	0.20	0.15
SCHALLABSORPTIONSGRAD (A) (1000 A 2000 HZ)	EN 13984:2004+A1:2015	α	0.10	0.10
SCHALLABSORPTIONSGRAD (A) (1000 A 2000 HZ)	EN 13984:2004+A1:2015	α	0.20	0.20
WÄRMELEITFÄHIGKEIT	EN 13984:2004+A1:2015	W/ (m·K)	0.09	0.09
LUFTSCHALLDÄMMUNG (FLÄCHENBEZOGENE MASSESSEN) (R)	EN 13986:2004+A1:2015	db	26	29
WASSERDAMPF-DURCHLÄSSIGKEIT. TROCKEN	EN 13986:2004+A1:2015	μ	18	18
WASSERDAMPF-DURCHLÄSSIGKEIT. FEUCHT	EN 13986:2004+A1:2015	μ	10	10
BIOLOGISCHE GEBRAUCHSKLASSE	EN 335	Benutzungsklasse	1 & 2	1 & 2
GEHALT AN PENTACHLORPHENOL (PCP)	EN 13986:2004+A1:2015	ppm	< 5	< 5

TOLERANZ DER NOMINALEN ABMASSE

EIGENSCHAFTEN	REFERENZTEST	EINHEIT	STÄRKEN mm	
			16 - 19	>19 - 25
STÄRKE	EN 324-1	mm	+/-0.3	+/-0.3
LÄNGE UND BREITE	EN-324-1	mm	+/- 2	+/- 2
			mm/m, máx +/- 5 mm	mm/m, máx +/- 5 mm
RECHTWINKLICHKEIT	EN 324-2	mm/m	+/- 2	+/- 2
KANTENGERADHEIT	EN-324-2	mm/m	+/-1,5	+/-1,5

(*) +/- 5 %.

(**) Gemäss Beschluss 2007/348/CE.

Diese physisch-mechanischen Werte erfüllen die europäische Norm EN 622-5:2009, Tabelle 8, Option 1. Voraussetzungen für Platten in feuchter Umgebung (Typ L-MDF.H).

Produkt mit geringer Formaldehydemission E05 (≤ 0.05 ppm EN 717-1), entspricht den Anforderungen der BAnz AT 26.11.2018 B2 zur Formaldehydemission FIBRAPAN H PLUS E-Z erfüllt die Voraussetzungen der Klasse E1 festgelegt in der Europäischen Norm EN 622-1.

Ungefährliches Produkt. Bei der Handhabung sind ergonomische Techniken und geeignete PSA zu beachten. Der beim Schneiden, Schleifen, Bohren und ähnlichen Prozessen entstehende Staub muss durch die in der Holzindustrie üblichen Verfahren wie Absaugen aus der Arbeitsumgebung entfernt und die entsprechende PSA nach geltender Gesetzgebung verwendet werden.