

			\sim \sim \sim	\sim
SUPF	ZDAN	HII 12	–	1

	NNÉES TECHNIQUES-VALEURS MOYENNES					Rev: 03/04/2017			
PROPRIÉTÉS	TEST DE RÉFÉRENCE	UNITÉ	ÉPAISSEURS mm						
			8/13	>13/20	>20/25	>25/32	>32/40	>40	
MASSE VOLUMIQUE (*)	EN 323	kg/m3	710-660	640	620	620	610	610	
COHÉSION INTERNE	EN 319	N/mm2	0,45	0,45	0,40	0,35	0,30	0,25	
RÉSISTANCE À LA FLEXION	EN 310	N/mm2	16	16	15	14	13	12	
MODULE D'ÉLASTICITÉ EN FLEXION	EN 310	N/mm2	2400	2300	2000	1850	1800	1750	
GONFLEMENT (APRÈS IMMERSION DANS L'EAU 24H)	EN 317	%	17	14	13	13	12	12	
TRACTION SUPERFICIELLE	EN 311	N/mm2	0,8	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	
ABSORPTION DE SURFACE (2 FACES)	EN 382-1	mm	>150	>150	>150	>150	>150	>150	
HUMIDITÉ SORTIE USINE	EN 322	%	8+/-3	8+/-3	8+/-3	8+/-3	8+/-3	8+/-3	
CONTENU DE FORMALDÉHYDE	EN ISO 12460-5	mg/100 g	≤ 8,0	≤ 8,0	≤ 8,0	≤ 8,0	≤ 8,0	≤ 8,0	
RÉACTION AU FEUTABLA 8 EN 13986:2004+A1:2015	EN 13501-1	Classe	D-s2,d0 (**)	D-s2,d0 (***)	D-s2,d0	D-s2,d0	D-s2,d0	D-s2,d0	
RÉACTION AU FEUTABLA 8 EN 13986:2004+A1:2015 - REVETEMENT DU SOL	EN 13501-1	Classe	Dfl-s1 (****)	Dfl-s1	Dfl-s1	Dfl-s1	Dfl-s1	Dfl-s1	
TEST DE VIELLISSEMENT ACCÉLÉRÉ (OPTION 1) GONFLEMENT APRÈS ESSAI CYCLIQUE V313	EN 321 / EN 317	%	14	13	12	12	11	11	
TEST DE VIELLISSEMENT ACCÉLÉRÉ (OPTION 1) TRACTION INTERNE APRÈS ESSAI CYCLIQUE V313	EN 321 / EN 319	N/mm2	0,15	0,13	0,12	0,10	0,09	0,08	
COEFFICIENT D' ABSORPTION ACOUSTIQUE (A) (250 A 500 HZ)	EN 13984:2004+A1:2015	α	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	
COEFFICIENT D' ABSORPTION ACOUSTIQUE (A) (1000 A 2000 HZ)	EN 13984:2004+A1:2015	α	0.25	0.25	0.25	0.25	0.25	0.25	
CONDUCTIVITÉ THERMIQUE	EN 13984:2004+A1:2015	W/ (m·K)	0.14	0.13	0.13	0.13	0.12	0.12	
ISOLEMENT ACOUSTIQUE AU BRUIT AÉRIEN (R)	EN 13986:2004+A1:2015	db	24	28	29	31	32	32	
FACTEUR DE RÉSISTANCE À LA VAPEUR D'EAU COUPELLE SECS	EN 13986:2004+A1:2015	μ	50	50	50	50	50	50	
FACTEUR DE RÉSISTANCE À LA VAPEUR D'EAU COPEAUX HUMIDES	EN 13986:2004+A1:2015	μ	16	16	15	15	15	15	
DURABILITÉ BIOLOGIQUE	EN 13986:2004+A1:2015	Classe d'utilisation	1 & 2	1 & 2	1 & 2	1 & 2	1 & 2	1 & 2	
CONTENU PENTACHLOROPHÉNOL (PCP)	EN 13986:2004+A1:2015	%	< 5	< 5	< 5	< 5	< 5	< 5	

TOLÉRANCES DIMENSIONNELLES

TOLENANOLO DIMENSIONNELLES								
PROPRIÉTÉS	TEST DE RÉFÉRENCE	UNITÉ		ÉPAISSEURS mm				
			8/13	>13/20	>20/25	>25/32	>32/40	>40
ÉPAISSEUR	EN 324-1	mm	+/-0,3	+/-0,3	+/-0,3	+/-0,3	+/-0,3	+/-0,3
LONGUEUR / LARGEUR	EN-324-1	mm	+/-5	+/-5	+/-5	+/-5	+/-5	+/-5
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.

(**)Epaisseur minimale 9mm. Sans intervalle d'air derrière le SUPERPAN H. Avec un intervalle d'air confiné ou d'air libre ne dépassant pas 22 mm derrière le SUPERPAN H est classé D-s2,d2. Classe E pour toute autre condition d'utilisation. Décision 2007/348/CE.

(***) Sans intervalle d'air derrière le SUPERPAN H, avec un intervalle d'air confiné derrière le SUPERPAN H pour des épaisseurs supérieures ou égales à 15 mm ou un espace en plein air derrière le SUPERPAN H pour des épaisseurs supérieures ou égales à 18 mm. Avec un intervalle d'air confiné ou d'air libre ne dépassant pas 22 mm derrière le SUPERPAN H classe D-s2,d2 pour des épaisseurs comprises entre 10 et 18mm. Décision 2007/348/CE.

(****) Épaisseur minimale 9 mm.

Ces valeurs physico-mécaniques sont conformes à la classification P3 définie dans la norme européenne EN 312:2010, tableau 4 et 5. -Panneaux non structurels utilisés en milieu humide (type P3). - Conditions requises pour les propriétés mécaniques et de gonflement spécifiées. Conditions requises pour la résistance à l'humidité (option 1).

Ce produit est conforme aux conditions requises de la Classe E1 (analysé selon EN ISO 12460-5) définies dans la Norme Européenne EN 312:2010.

Ce produit est protégé par le Label de Qualité de l'AITIM..

(SELECT)

Ce produit ne présente pas de danger pour la santé. Vous devez utiliser lors de sa manupulation les EPI adéquats et adopter les bonnes postures érgonomiques. Les poussières générées lors des procédés de découpe, de ponçage, de percage 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 legislation en vigueur.