

Vékony, Natúr HDF csiszolatlan

Alkalmazás és felhasználás:

Csomagoló ipar, FCPM, Ajtóipar, Bútoripar, Lakkozó-, Lamináló-, Kasírozó-, szendvicspanel gyártó üzemek és egyéb különleges felhasználások

Jellemzők:

Vékony, natúr HDF csiszolatlan termékeink, mindkét felülete homogén, zárt, egyöntetű és sima.

Amennyiben a megrendelés külön hivatkozást tartalmaz a következő különleges jogszabály és/vagy szabvány követelmények valamelyikére, ill. azok bizonyos kombinációira, tudunk ajánlani CARB Phase 2 és US. EPA TSCA Title VI., vagy GPCO (ami annyit jelent, hogy a Német Vegyipari Tilalmi rendeletnek eleget tevő - (GermanVerbsotV; 01.01.2020)) lemezeket; kombinálva az FSC Ellenőrzött Fa vagy PEFC Ellenőrzött Forrás és az FSC vagy PEFC MIX Credit jogosultsággal és tanúsítvánnyal és/vagy különböző IOS-MAT szabványcsaládok szerinti gyártói megfelelőségi nyilatkozatok kíséretével. A PLUS és EXTRA jelű termékeink lakkozhatók. Az általunk lakkozásra javasolt minőség azonban a „PLUS” jelű alaplap.



Jel	Jellemző	Vizsgálati szabvány	Mértékegység	Vastagság-tartomány (mm)				
				2,0 - 2,5	> 2,5 - 4,0	> 4,0 - 6,0	> 6,0 - 8,0	
t	Vastagság tűrés	EN 324-1	mm	± 0,2				
lwt	Hosszúság/Szélesség tűrés	EN 324-1	mm/m	± 2,0 (max.: ±5,0 mm)				
Sqt	Derékszögűség	EN 324-2	mm/m	± 2,0				
St	Élegyenesség	EN 324-2	mm/m	max.: 1,5				
D	Sűrűség	EN 323	kg/m ³	820 (STANDARD); cikkszám: 20195 / 20197 / 20203				
				855 (PLUS); cikkszám: 20258 / 20239 / 20268				
				890 (EXTRA) cikkszám: 20262 / 20279 / 20288				
Dt	Sűrűség tűrés	EN 323	%	±7				
Mc	Nedvesség-tartalom	EN 322	w/w %	4,0 – 11,0				
TSW	Vastagsági dagadás – 24h	EN 317	w/w %	45	35	30	17	
BS	Hajlító szilárdság	EN 310	N/mm ²	30 (STANDARD)				
				35 (PLUS)		40 (PLUS)		
				40 (EXTRA)		45 (EXTRA)		
MOE	Rugalmassági modulus	EN 310	N/mm ²	3 000 (STANDARD)				
				3 300 (PLUS)		3 500 (PLUS)		
				3 800 (EXTRA)		4 000 (EXTRA)		
IB	Lapsíkra merőleges szakítószilárdság	EN 319	N/mm ²	0,65 (EXPR)		0,70 (EXPR)		0,65 (EXPR)
				0,75 (PLUS)				
				0,8 (EXTRA)		0,9 (EXTRA)		1,2 (EXTRA)
SS	Felületi réteg tapadósilárdság	EN 311	N/mm ²	0,8 (STANDARD)				
				1,0 (PLUS)				
				1,1 (EXTRA)		1,1 (EXTRA)		
Sta	Felületi (toluol) adszorpció	EN 382-1	mm	150-300				
A-value	Felületi (víz) adszorpció	EN 382-2	g/m ²	300-600				
Sc	Homok-tartalom	ISO 3340	w/w %	max.: 0,05				
HCHO	Formaldehid-tartalom és -kibocsátások (Kérjük, olvassa el a különböző gyártói megfelelőségi nyilatkozatainkat!).							
PV	Perforátor-érték	EN ISO 12460-5:2015	mg/100g @6,5%nedv.	≤5,0 (E1)				
				≤QCL (CARB Phase 2/ EPA TSCA Title VI - § 770.10; v. IOS-MAT-0003 v15), Cikkszám: összes				
GA	Gáz analízis	EN ISO 12460-3:2015	mg/m ² h	≤QCL (IOS-MAT-0003 v15, v. IOS-MAT-018 v3), Cikkszám: 20197 / 20239 / 20279; 20203 / 20268 / 20288				
				≤0,124 (E1) Cikkszám: összes				
CTE	Kamrás vizsgálat-1	EN 717-1:2005	mg/m ³	≤0,05 (GPCO, IOS-MAT-0181 v3) Cikkszám: 20197 / 20239 / 20279; 20203 / 20268 / 20288				
			ppm	≤0,1 (GPCO, IOS-MAT-0181 v3) Cikkszám: 20197 / 20239 / 20279; 20203 / 20268 / 20288				
CTG	Kamrás vizsgálat-2	EN 16516:2017	ppm	≤0,13 (CARB Phase 2/ EPA TSCA Title VI - § 770.10) ≤0,08 (IOS-MAT-0003 v15) Cikkszám: összes				
CTA	Kamrás vizsgálat-3	ASTM E 1333-14 vagy ASTM D 6007-14	ppm	≤0,13 (CARB Phase 2/ EPA TSCA Title VI - § 770.10) ≤0,08 (IOS-MAT-0003 v15) Cikkszám: összes				

(##): a zárójelben, az érintett minőségjelölő. Ha semmi nincs megadva, akkor a paraméterértékek minden lemez típusra alkalmazandók.

Ezúton igazoljuk, hogy nyersanyagaink (nem csiszolt vékony HDF) megfelelnek az EN 622-1 és az EN 622-5 szabvány. 3. táblázat - szerinti száraz körülmények közötti általános célú táblákra vonatkozó követelményeknek.

Ajánlások:

A KRONOSPAN-MOFA Hungary Kft. által előállított HDF-t száraz, mérsékelt, szellőztetett és időjárástól védett helyen kell tárolni! Ha a tárolás olyan helyen valósul meg, ahol magas a páratartalom, vagy nagyon alacsony vagy nagyon magas a hőmérséklet, a tábla stabilizálása érdekében a használat előtt ajánlott a szellőztetés (javítva a műhely hőmérsékletét és páratartalmát). Ha laminálást alkalmaznak, akkor javasoljuk, hogy a táblát melegítsék fel ragasztóréteg- és a papír-felhordás előtt. A teljes méretű tábla széleit fűrészelni kell (tisztá vágás élek szükségesek). Konkrét alkalmazások esetén előnyösebb az előzetes üzemi kísérleti gyártások végzése.