Produzione Pavimenti in Legno

SCHEDA TECNICA

DIMENSIONE DOGA : **SPESSORE** **mm. 7**
LARGHEZZA **mm. 192**
LUNGHEZZA **mm. 1285**

UTILIZZO RACCOMANDATO	**DOMESTICO**	**TRAFFICO INTENSO 23**
	COMMERCIALE	**TRAFFICO BASSO 31**
BILANCIAMENTO	**Melaminico**	
SUPPORTO	**Pannello HDF**	
FORMALDEIDE **Classe E1**	**EN120≤ 8 mg/100 gr**	

	METODOLOGIA DI PROVA	CRITERIO DI VALUTAZIONE	UNITA' DI MISURA	RISULTATI	
Resistenza all'abrasione (Taber Test) OVX 40 g	PrEN 13329 Annex E	Resistenza all'abrasione	Giri	≥ 2500	AC3
Resistenza urto Piccolo / grande Ø6	PrEN 13329 Annex F	Forza d'urto/altezza caduta e Ø impronta	Newton/mm	≥12 / ≥1400	IC2
Strappo superficiale2	Annex D	Forza di trazione	N/mm²	≥1.0	
Rigonfiamento3	EN 13329	INCREMENTO SPESSORE	%	Non differenze significative	
Solidità dei colori5	ENISO105B02	Scala lana blu	Min.	≤6	
Resistenza alle bruciature di sigaretta4	ENISO20105A02	Scala lana grigio	Min.	≤4	
	18	Aspetto	Grado	4	
Reazione al fuoco1	CSE RF 3/77 Posizione a pavimento		Classe	1	

*Il totale contenuto di Formaldeide nel prodotto è determinato con il metodo "Perforator" secondo gli standards europei EN 120 accettati in tutta Europa. Questo metodo consiste nell'estrazione di formaldeide dal pannello di MDF e la sua classificazione richiede un massimo di milligrammi ogni 100 gr. di pannello.

Stemau S.r.l.