

Technisches Datenblatt

Produkt: Spanplatte PB P2EN16516



1. Produktinformationen

Die dreischichtige, flach gepresste Spanplatte, wird aus speziell sortierten Holzspänen produziert. Die getrockneten Späne werden zusammen mit einem Bindemittel aus synthetischem Harz und mit Paraffin unter Verwendung von hoher Temperatur und Druck flach gepresst. Die Platten werden in einem Dickenbereich von 8 bis 40 mm mit niedrigen Dickentoleranzen ohne nachfolgende Oberflächenbehandlung als beidseitig geschliffen ausgeliefert.

Die als PB P2 gekennzeichneten Platten sind im Einklang mit den Anforderungen der Norm ČSN EN 312, Typ P2, als Platten für Innenausstattungen (inklusive Möbel), für Anwendungen im Trockenbereich definiert.

Durch ihre Eigenschaften sind die Spanplatten hauptsächlich für die nachfolgende Beschichtung mit Dekorpapieren oder für spezielle Oberflächenbehandlungen, insbesondere in der Möbelindustrie, bestimmt.

Produzent:

Kronospan CR, spol. s r.o.
 Na Hranici 2361/6
 586 01 Jihlava
 Tschechische Republik
 Id Nr. 62 41 76 90

Produktinformationen:

Telefon +420 567 124 204
 Hotline +420 800 112 222
 Telefax +420 567 124 132

2. Technische Produktspezifikation der Platten gemäß EN 312

Allgemeine Anforderungen an Spanplatten bei Auslieferung

Eigenschaft		Prüfmethode	Anforderung
Toleranz der Nennmaße	Dicke (geschliffene Platten)	EN 324-1	± 0,3 mm
	Dicke (ungeschliffene Platten)		-0,3 mm +1,7 mm
	Länge und Breite		±5 mm
Toleranz der Kantengeradheit		EN 324-2	1,5 mm/m
Toleranz der Rechtwinkligkeit			2 mm/m
Dichtetoleranz		EN 323	± 10 %
Formaldehydemission		EN 717-1	Klasse E1

Anforderungen an die festgelegten mechanischen Eigenschaften

Eigenschaft	Prüfmethode	Einheit	Dickenklasse (mm, Nennmaß)				
			8 bis 13	> 13 bis 20	> 20 bis 25	> 25 bis 32	> 32 bis 40
Biegefestigkeit	EN 310	N/mm ²	11	11	10,5	9,5	8,5
Biege-Elastizitätsmodul	EN 310	N/mm ²	1800	1600	1500	1350	1200
Querzugfestigkeit	EN 319	N/mm ²	0,40	0,35	0,30	0,25	0,20
Abhebefestigkeit	EN 311	N/mm ²	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8

ANMERKUNG:

- Die Tabellenwerte gelten für eine Materialfeuchte entsprechend einer relativen Luftfeuchtigkeit und einer Temperatur von 20 °C. Die aufgeführten Tabellenfestigkeitswerte sind keine charakteristischen Werte beim Entwerfen von Holzaufbauten (zum Beispiel gemäß EN 1995-1-1).

- Der Trockenbereich ist ein in der EN 13986 definierter Bereich, der sich durch eine niedrigere Materialfeuchte auszeichnet, die einer Temperatur von 20°C und einer relativen Luftfeuchtigkeit entspricht, die nur ein paar Wochen im Jahr 65% übersteigt (siehe ebenso die Nutzungsklasse 1 in der Terminologie der Norm EN 1995-1-1).



Technisches Datenblatt

3. Technische Eigenschaften und Anforderungen an die Hygiene

Technische Eigenschaften der Platten PB P2EN16516		
Eigenschaft	Prüfmethode, Vorschriften	Wert
Brandverhalten	EN 13501-1	Klasse D,s2-d0 ¹⁾
Formaldehydgehalt	EN ISO 12460-5	Klasse E1 ≤ 8 mg/100 g
Formaldehydabgabe	EN 16516	< 0,1 ppm (0,124 mg/m ³) ²⁾
	EN 717-1	< 0,05 ppm (0,062 mg/m ³) ²⁾
	ASTM D 6007	0,09 ppm ³⁾

¹⁾ Ohne Untergründe oder muss mechanisch auf Untergründe der Euroklasse A1 oder A2 befestigt. Die vollständige Definition ist in der Leistungserklärung enthalten.

²⁾ Das Produkt erfüllt den durch die deutsche Chemikalien-Verbotsverordnung (ChemVerbotsV) festgelegten Grenzwert.

³⁾ Das Produkt erfüllt die durch die amerikanische US EPA TSCA Title VI Verordnung und die kalifornische CARB Phase II Verordnung festgelegten Grenzwerte.

4. Baulich physikalische Eigenschaften

Die physikalisch-mechanischen Eigenschaften und weitere für den Platteneinsatz als nichttragendes Bauelement erforderliche Parameter sind in der Leistungserklärung (DoP) Nr. P2-CPR-2013-07-01 aufgeführt.

5. Transport- und Lagerungshinweise

Transport:

- Per LKW – Die Ware ist mit Planen gegen Witterungseinflüsse und mit Gurten gegen Beschädigung beim Verrutschen der Ware geschützt.
- Per Bahn – Mit für diese Transportart bestimmten Eisenbahnwaggons (geschlossen und gesichert gegen Witterungseinflüsse). Die Ware ist in den Waggons mit einer flexiblen Trennwand und mit Gurten gegen Beschädigung gesichert.

Lagerung

Die Platten in einem trockenen und belüfteten Bereich bei einer optimalen relativen Luftfeuchtigkeit von 40 – 65% auf einem ebenen Untergrund lagern. Die einzelnen Plattenpakete müssen durchgelegt sein, das untere Paket sollte mindestens 10 cm über dem Boden liegen.

6. Montage- und Verarbeitungshinweise

Ausführliche Anweisungen für eine korrekte Lagerung und Verarbeitung von Platten sind im Kronobuild Katalog aufgeführt.

Es empfiehlt sich, vor der Installation die Konditionierung der Platten, das heißt das Aussetzen der Temperatur und Feuchtigkeit der Umgebung durchzuführen, wo die Platten verbaut werden. Änderungen im Verlauf der Temperatur und der relativen Feuchtigkeit, insbesondere auf den Baustellen, können zu Durchbiegungen oder Verzügen der Platten führen. Das Aussetzen einer langfristig hohen Feuchtigkeit oder dem Wasser kann zu irreversiblen Änderungen wie Dickenquellung führen.

Die Nut und Feder Platten haben einen Stempel auf der Plattenrückseite.

7. Schutzmittel

Arbeitsschutzmittel je nach Verarbeitungsweise und dem technischen Equipment der Verarbeitungsfirma verwenden (Schutzbrillen, Respiratoren, Handschuhe).

8. Entsorgung von bei der Plattenverarbeitung anfallendem Abfall

Im Hinblick auf die durch das Gesetz Nr. 185/2001 Slg. festgelegten, allgemeinen Pflichten über die Abfälle ist für die Abfälle, sofern deren Anfall nicht verhindert werden konnte, vorzugsweise immer eine stoffliche Verwertung zu suchen. In dieser Hinsicht können diese Abfallsorten als Abfälle erachtet werden, die den durch die Firma Kronospan CR, spol. s r.o. Jihlava für die Input-Rohstoffe festgelegten Anforderungen genügen.