

**FINLIGHT****TECHNISCHE DATEN - MITTELWERTE**

Rev: 20.05.2013

EIGENSCHAFTEN	REFERENZTEST	EINHEIT	STÄRKEN mm			
			>30-45	>30-45	>45-60	>45-60
FACES MDF THICKNESSES		mm	3	6	3	6
DENSITÄT (*)	EN 323	kg/m ³	410/380	470/420	380/360	420/390
QUERZUGSFESTIGKEIT	EN 319	N/mm ²	0,06	0,06	0,06	0,06
BIEGEFESTIGKEIT	EN 310	N/mm ²	5	5	5	5
ELASTIZITÄTSMODUL	EN 310	N/mm ²	1300	1300	1200	1200
DICKENQUELLUNG	EN 317	%	10	8	9	7
DIMENSIONSSTABILITÄT LÄNGE/BREITE	EN 318	%	0,30	0,30	0,30	0,30
DIMENSIONSSTABILITÄT STÄRKE	EN 318	%	3	3	3	3
ABHEBEFESTIGKEIT	EN 311	N/mm ²	>1,2	>1,2	>1,2	>1,2
OBERFLÄCHEN ABSORPTION (BEIDE SEITEN)	EN 382-1	mm	>150	>150	>150	>150
FEUCHTIGKEITSGEHALT	EN 322	%	7+/-3	7+/-3	7+/-3	7+/-3
SANDGEHALT	ISO 3340	% Weight	≤ 0,05	≤ 0,05	≤ 0,05	≤ 0,05
FORMALDEHYDE EMISSION	EN 717-1	ppm	≤ 8	≤ 8	≤ 8	≤ 8
SCHRAUBENAUSZUG, OBERLÄCHE	EN 320	N	600	600	600	600
SCHALLABSORPTIONSGRAD COEFFICIENT (A) (250 A 500 HZ)	EN 13984:2004+A1:2015	α	0,10	0,10	0,10	0,10
SCHALLABSORPTIONSGRAD (A) (1000 A 2000 HZ)	EN 13984:2004+A1:2015	α	0,20	0,20	0,20	0,20
WÄRMELEITFÄHIGKEIT	EN 13984:2004+A1:2015	W/ (m·K)	0,07	0,07	0,07	0,07

TOLERANZ DER NOMINALEN ABMASSE

EIGENSCHAFTEN	REFERENZTEST	EINHEIT	STÄRKEN mm			
			>30-45	>30-45	>45-60	>45-60
STÄRKE	EN 324-1	mm	+/-0,30	+/-0,30	+/-0,30	+/-0,30
LÄNGE UND BREITE	EN-324-1	mm	+/- 3	+/- 3	+/- 3	+/- 3
RECHTWINKLICHKEIT	EN 324-2	mm/m	+/- 3	+/- 3	+/- 3	+/- 3

(*) Die Werte sind nur als grobe Richtwerte zu betrachten.

Die angegebenen Stärken beziehen sich auf die MDF-Oberflächen. Der Kern des Produkts besteht aus Iberpan 300.

Das Schalldämmmaß beträgt 24,2 dB. Er wurde von der AIDIMA nach ihrem eigenen Verfahren ermittelt. Dieses Verfahren basiert auf der Messung des Schalldruckpegels in einem Terzband zwischen 250 Hz und 8 kHz in sechs verschiedenen Frequenzintervallen. Das Ergebnis ist der Mittelwert aller für die

Diese Werte sind nur als grober Anhaltspunkt zu betrachten, niemals als Garantie für die Eigenschaften des Produkts. Die technischen Parameter dieses Produkts können sich aufgrund seiner ständigen Weiterentwicklung und der damit verbundenen Vorschriften ändern.

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.