

Finfloor

Finfloor EXITUS

CLASSIFICAÇÃO DE ACORDO COM EN 685

Rev: 01/02/2018

CARACTERÍSTICAS

REQUERIMENTO

MÉTODO DE ENSAIO

CARACTERÍSTICAS	REQUERIMENTO	MÉTODO DE ENSAIO
NÍVEL DE USO	DOMÉSTICO INTENSO, COMERCIAL GERAL	EN 685:95 Annex A
CLASSE	32	EXEMPLOS: SALAS DE AULAS, PEQUENOS ESCRITÓRIOS, HOTEIS, PEQUENAS LOJAS, USOS DOMÉSTICOS



ESPECIFICAÇÕES GERAIS

CARACTERÍSTICAS

REQUERIMENTO

MÉTODO DE ENSAIO

CARACTERÍSTICAS	REQUERIMENTO	MÉTODO DE ENSAIO
Espessura do Elemento (T); T = 7 mm	ΔT Médio (do Valor Nominal) 0,50 t max - t min 0,5	EN 13329 ANNEX A
Comprimento da superfície decorativa (l) l = 1331 mm	Δl 0,5	EN 13329 ANEXO A; EN 13329 ANEXO A
Largura da Superfície decorativa (w) w = 194 mm	ΔW Médio (do Valor Nominal) 0,10 w max - w min 0,20	EN 13329 ANNEX A
Esquadria do Elemento (Q)	Qmax \leq 0,20 mm	EN 13329 ANNEX A
Retidão (banana) (s)	smax \leq 0,36 mm	EN 13329 ANNEX A
Empeno longitudinal (f)	f \hat{c} ôncavo \leq 6 mm fconvexo \leq 12 mm	EN 13329 ANNEX A
Empeno Transversal (F)	f \hat{c} ôncavo \leq 0,28 mm fconvexo \leq 0,38 mm	EN 13329 ANNEX A
Abertura entre elementos (o)	o \hat{m} edio \leq 0,15 o \hat{m} ax \leq 0,20	EN 13329 ANNEX B
Diferença de altura entre elementos (h)	h \hat{m} edio \leq 0,07 h \hat{m} ax \leq 0,10	EN 13329 ANNEX B



Variações dimensionais depois de alterações de humidade relativa (l, w)

Δl medio \leq 0,9 dw \hat{m} edio \leq 0,9

EN 13329 ANNEX C



Resistencia à luz

Escala de lâ azul parte B02, maior o igual a 6 Escala de cinzentos, parte A02, maior o igual a 4

EN-ISO 105 / EN 20105



Perfuração estática

Sem alterações visíveis \leq 0,01 mm (de perfuração usando um cilindro reto de aço de 11,30 mm de diâmetro)

EN 433

Arranque da superfície

\geq 1,25 N/mm²

EN 13329 ANNEX D

ESPECIFICAÇÕES DE CLASSIFICAÇÃO, NIVEIS DE USO




CARACTERÍSTICAS

REQUERIMENTO







MÉTODO DE ENSAIO

CARACTERÍSTICAS	REQUERIMENTO	MÉTODO DE ENSAIO
Resistencia à abrasão	AC 5	EN 13329 ANNEX E
Impact resistance	IC 2	EN 13329 ANNEX F
Resistencia às manchas	5 (gr 1 - 2) 4 (gr. 3)	EN 438



Determinação do efeito simulado de uma perna de um movel		Sem danos visíveis depois do ensaio com uma perna do tipo 0	EN 424
Determinação do efeito de uma cadeira com rodas		Nenhuma alteração de aspeto nem danos visíveis tal como se estabelece na norma EN 425. Devem utilizar-se rodas individuais articuladas tal como as definidas na norma EN 12529:1998, apartado 5.4.4.2. (Tipo W)	EN 425
Incremento de espessura		=< 18,0%	EN 13329 ANNEX G

PROPRIEDADES ADICIONAIS

CARACTERÍSTICAS		REQUERIMENTO	MÉTODO DE ENSAIO
Humidade à saída da fábrica		O conteúdo de humidade dos elementos deve ser de 4 al 10%. Qualquer lote deverá manter uma homogeneidade tal como: $H_{max} - H_{min} = <3\%$	EN 322
Aparência, defeitos superficiais		Admitem-se pequenos defeitos	EN 438
Edges sealing		Topos completamente vedados para um melhor comportamento face à água	INTERNAL
Resistencia à separação das uniões		$f_{0,2 \text{ long.}} \geq 2 \text{ KN/m}$ $f_{0,2 \text{ transv.}} \geq 2 \text{ KN/m}$	ISO 24334:2006
Emisión de formaldehido HCHO		$E1 \leq 0,124 \text{ mg/m}^3$ (EN 717-1)	EN 14041 / EN 717-1 / EN 717-2
Reação ao fogo		Bfls1	EN 14041 / EN 13501-1 / EN ISO 9239-1 / EN ISO 11925-2
Coefficiente de fricção dinâmica da superfície do pavimento, em condições secas.		Classe DS ($\geq 0,3$)	EN 14041 / EN 13893
Resistência ao deslizamento		$35 > R_d > 15$ Clase 1	EN 12633:2003 CTE DB SUA 1
Resistência térmica		Sem Underlay: $0,06 \text{ m}^2 \cdot \text{K/W}$ + FINfloor PE Underlay: $0,154 \text{ m}^2 \cdot \text{K/W}$ + FINfloor Silent Underlay: $0,127 \text{ m}^2 \cdot \text{K/W}$ apto para aquecimento radiante de água quente de baixa temperatura	EN 14041 / EN 12664
Eficiência antibacteriana		Redução da atividade bacteriana em 24 horas $\geq 99,9\%$, de acordo com testes realizados no IMSL	ISO 22196
Marcação CE		DoP 08019	EN 14041

Toda esta informação está submetida a revisões de melhorias futuras

Produto não perigoso. Deverão utilizar-se na sua manipulação as técnicas ergonómicas e os EPI adequados. O pó gerado nos processos de corte, lixagem, execução de furos e outros deve ser extraído do ambiente de trabalho através dos meios habituais utilizados na indústria da madeira, nomeadamente aspiração, e devem ser utilizados os EPI adequados de acordo com a legislação em vigor.