

Finfloor ECO ORIGINAL

CLASSIFICAÇÃO DE ACORDO COM EN 685

Rev: 01/03/2022

CARACTERÍSTICAS	REQUERIMENTO	MÉTODO DE ENSAIO
NÍVEL DE USO	DOMÉSTICO INTENSO, COMERCIA INTENSO,	EN 685:95 Annex A
CLASSE	33	EXEMPLOS: CORREDORES, LOJAS DE DEPARTAMENTOS, ESCOLAS, SALAS DE MULTIUSO, ESCRITÓRIO ABERTO (LAYOUT ABERTO)



ESPECIFICAÇÕES GERAIS

CARACTERÍSTICAS	REQUERIMENTO	MÉTODO DE ENSAIO
Espessura do Elemento (T); T = 8 mm	ΔT Médio (do Valor Nominal) 0,50 t max - t min 0,50	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 0,10 mm	EN 13329 ANNEX A
Retidão (banana) (s)	smax \leq 0,30 mm	EN 13329 ANNEX A
Empeno longitudinal (f)	f \hat{c} ncavo \leq 6 mm fconvexo \leq 6 mm	EN 13329 ANEXO A
Empeno Transversal (F)	f \hat{c} ncavo \leq 0,28 mm fconvexo \leq 0,28 mm	EN 13329 ANEXO A
Abertura entre elementos (o)	omedio \leq 0,15 omax \leq 0,20	EN 13329 ANNEX B
Diferença de altura entre elementos (h)	hmedio \leq 0,07 hmax \leq 0,10	EN 13329 ANNEX B



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

Δl medio \leq 0,9 dwmedio \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
Resistencia à abrasão	AC 5	EN 13329 ANNEX E
Impact resistance	IC 3	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



=< 12,0%

EN 13329 ANNEX G

PROPRIEDADES ADICIONAIS CARACTERÍSTICAS

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: Hmax- Hmin = <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	fmax long. >=5 KN/m fmax transv. >=5 KN/m f0,2 long. >=3 KN/m f0,2 transv. >=3 KN/m	ISO 24334:2006
Emisión de formaldehido HCHO	0.11 ppm	CARB PHASE 2/EPA TSCA TITLE VI ASTM E 1333-14
Conteúdo em PCP	Indetetavel	EN 14041 / CEN/TR14823
Reação ao fogo	Bfl s1	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 (>=0,3)	EN 14041 / EN 13893
Resistência ao deslizamento	35>Rd>15 Clase 1	EN 12633:2003 CTE DB SUA 1
Comportamento elétrico	As medidas de tensão corporal a 23°C / 25% de humidade são ≤ 2kV. Cumpre com os requisitos de classificação como Recubrimiento de Pavimento Antiestático	EN 14041 / EN 1815
Comportamento elétrico / Resistencia transversal	Pavimento antiestático "ASF – Classe 2" de acordo com a norma internacional IEC 61340-4-1:1995	EN 14041 / EN 1815
Resistência térmica	Sem Underlay: 0,06 m2·K/W + FINfloor PE Underlay: 0,154 m2·K/W + FINfloor Silent Underlay: 0,127 m2·K/W apto para aquecimento radiante de agua quente de baixa temperatura	EN 14041 / EN 12664
Eficiência antibacteriana	Redução da atividade bacteriana em 24 horas ≥ 99,9%, de acordo com testes realizados no IMSL	ISO 22196
Marcação CE	DoP 08016_1	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.