

## PUREFLOOR 7AC4 L

CLASIFICACIÓN DE ACUERDO CON EN 685

Rev: 06/29/2020

CARACTERÍSTICAS	REQUERIMIENTO	MÉTODO DE ENSAYO
NIVEL DE USO	DOMÉSTICO INTENSO, COMERCIAL MODERADO	EN 685:95 ANEXO A
CLASE	23-31	EJEMPLOS: USO RESIDENCIAL, DORMITORIOS, SALONES, PASILLOS, OFICINAS DOMÉSTICAS.



## ESPECIFICACIONES GENERALES

CARACTERÍSTICAS	REQUERIMIENTO	MÉTODO DE ENSAYO
Espesor del elemento (t); t = 7 mm	$\Delta t$ medio (del valor nominal) 0,50 t max - t min 0,50	EN 13329 ANEXO A
Largo de la superficie decorativa (l) l=1331 mm	$\Delta l$ 0,5	EN 13329 ANEXO A; EN 13329 ANEXO A
Ancho de la superficie decorativa (w) w=194 mm	$\Delta w$ medio (del valor nominal) 0,10 w max - w min 0,20	EN 13329 ANEXO A
Escuadría del elemento (q)	Qmax $\leq$ 0,20 mm	EN 13329 ANEXO A
Rectitud (banana) (s)	smax $\leq$ 0,36 mm	EN 13329 ANEXO A
Alabeo longitudinal (f)	fconcavo $\leq$ 6 mm fconvexo $\leq$ 12 mm	EN 13329 ANEXO A
Alabeo transversal (f)	fconcavo $\leq$ 0,28 mm fconvexo $\leq$ 0,38 mm	EN 13329 ANEXO A
Abertura entre elementos (o)	omedio $\leq$ 0,15 omax $\leq$ 0,20	EN 13329 ANEXO B
Diferencia de altura entre elementos (h)	hmedio $\leq$ 0,07 hmax $\leq$ 0,10	EN 13329 ANEXO B



Variaciones dimensionales después de cambios de humedad relativa (l,w)



$\Delta l$  medio  $\leq$  0,9 dwmedio  $\leq$  0,9

EN 13329 ANEXO C

Resistencia luz



Patrón de lana azul, parte B02, mayor o igual a 6 Patrón de gris, parte A02, mayor o igual a 4

EN-ISO 105 / EN 20105

Punzonamiento estático



Sin cambios visibles  $\leq$  0,01 mm (de punzonamiento usando un cilindro recto de acero de 11,30 mm de diámetro)

EN 433

Arranque de la superficie

$\geq$  1,00 N/mm<sup>2</sup>

EN 13329 ANEXO D

## ESPECIFICACIONES DE CLASIFICACIÓN, NIVEL DE USO

CARACTERÍSTICAS	REQUERIMIENTO	MÉTODO DE ENSAYO
Resistencia a la abrasión	AC 4	EN 13329 ANEXO E
Resistencia al impacto	IC 1	EN 13329 ANEXO F
Resistencia al manchado	5 (gr 1 - 2) 4 (gr. 3)	EN 438





Determinación del efecto simulado de una pata de mueble



Sin daños visibles después de ensayarse con una pata de tipo 0

EN 424

Determinación del efecto de una silla con ruedas



Ningún cambio de aspecto ni daños visibles tal como se establece en la norma EN 425. Deben utilizarse ruedas individuales pivotantes tales como las definidas en la Norma EN 12529:1998, apartado 5.4.4.2. (Tipo W).

EN 425

Incremento de espesor



=< 18,0%

EN 13329 ANEXO G

## PROPIEDADES ADICIONALES

### CARACTERÍSTICAS

CARACTERÍSTICAS	REQUERIMIENTO	MÉTODO DE ENSAYO
Humedad a la salida de fábrica	El contenido de humedad de los elementos debe ser del 4 al 10%. Cualquier lote deberá mantener una homogeneidad tal como: $H_{max} - H_{min} = < 3 \%$	EN 322
Apariencia, defectos superficiales	Se admiten pequeños defectos	EN 438
Sellado de cantos	Cantos completamente sellados para un mejor comportamiento frente al agua	INTERNO
Resistencia a la separación de las uniones	$f_{max \text{ long.}} \geq 3,5 \text{ KN/m}$ $f_{max \text{ transv.}} \geq 3 \text{ KN/m}$ $f_{0,2 \text{ long.}} \geq 3 \text{ KN/m}$ $f_{0,2 \text{ transv.}} \geq 2,5 \text{ KN/m}$	ISO 24334:2006
Emisión de formaldehído HCHO	$E1 \leq 0,124 \text{ mg/m}^3$ (EN 717-1)	EN 14041 / EN 717-1 / EN 717-2
Reacción al fuego	Cfl s1	EN 14041 / EN 13501-1 / EN ISO 9239-1 / EN ISO 11925-2
Coefficiente de fricción dinámica de la superficie del suelo, en condiciones secas	Clase DS ( $\geq 0,3$ )	EN 14041 / EN 13893
Resistencia al deslizamiento	$35 > R_d > 15$ Clase 1	EN 12633:2003 CTE DB SUA 1
Resistencia térmica	Sin 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: $0,127 \text{ m}^2 \cdot \text{K/W}$ apta para calefacción radiante de agua caliente de baja temperatura	EN 14041 / EN 12664
Eficiencia Antibacteriana	Reducción de la actividad bacteriana en 24 horas $\geq 99,9\%$ según ensayos realizados en el IMSL	ISO 22196
Marcado CE	DoP 08008	EN 14041

Toda esta información está sometida a revisiones de mejoras futuras

Producto no peligroso. Deberán observarse en su manipulación las técnicas de ergonomía y EPIs adecuados. El polvo generado en procesos de corte, lijado, taladrado y similares, debe ser extraído del ambiente de trabajo por los procedimientos habituales en la industria de la madera como son

las aspiraciones y deberán utilizarse los EPIs adecuados según la legislación vigente.