Finsa

FINFLOOR DURABLE PRO EVOLVE

CLASIFICACIÓN DE ACUERDO CON EN 685 — **Rev: 01/07/2025**

CARACTERÍSTICAS	REQUERIMIENTO	MÉTODO DE ENSAYO
NIVEL DE USO	DOMÉSTICO INTENSO, COMERCIAL INTENSO	EN 685:95 ANEXO A
CLASE	33	EJEMPLOS: CORREDORES, GRANDES ALMACENES, ESCUELAS, SALAS POLIVALENTES, OFICINAS DIÁFANAS (DISPOSICIÓN ABIERTA)

ESPECIFICACIONES GENERALES

CARACTERÍSTICAS	REQUERIMIENTO	MÉTODO DE ENSAYO
Espesor del elemento (t); t =8 mm	Δ t medio (del valor nominal)0,50 t max -t min0,50	EN 13329 ANEXO A
Largo de la superficie decorativa (l) l=1331 mm	Δ l0,5	EN 13329 ANEXO A; EN 13329 ANEXO A
Ancho de la superficie decorativa (w) w=194 mm	Δ w medio (del valor nominal)0,10w max - w min0,20	EN 13329 ANEXO A
Escuadría del elemento (q)	Qmax =<0,10 mm	EN 13329 ANEXO A
Rectitud (banana) (s)	smax =<0,30 mm	EN 13329 ANEXO A
Alabeo longitudinal (f)	fconcavo=<6 mm fconvexo=<6 mm	EN 13329 ANEXO A
Alabeo transversal (f)	fconcavo =<0,28 mm fconvexo =<0,28 mm	EN 13329 ANEXO A
Abertura entre elementos (o)	omedio =<0,15 omax =<0,20	EN 13329 ANEXO B
Diferencia de altura entre elementos (h)	hmedio =< 0,07 hmax =<0,10	EN 13329 ANEXO B
Variaciones dimensionales después de cambios de humedad relativa (l,w)	Δ l medio =<0,9 dwmedio =<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 =<0,01 mm (de punzonamiento usando un cilindro recto de acero de 11,30 mm de diámetro)	EN 433
Arranque de la superficie	>= 1,25 N/mm2	EN 13329 ANEXO D

ESPECIFICACIONES DE CLASIFICACIÓN, NIVEL DE USO

CARACTERÍSTICAS	REQUERIMIENTO	MÉTODO DE ENSAYO
Resistencia a la abrasión	AC 6	EN 13329 ANEXO E
Resistencia al impacto	IC 3	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		=< 8,0%	EN 13329 ANEXO G

PROPIEDADES ADICIONALES

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: Hmax- Hmin = <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		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
Contenido en PCP		Indetectable	EN 14041 / CEN/TR14823
Reacción al fuego		Bfl s1	EN 14041 / EN 13501-1 / EN ISO 9239-1 / EN ISO 11925-2
Coeficiente de fricción dinámica de la superficie del suelo, en condiciones secas		Clase DS (>=0,3)	EN 14041 / EN 13893
Resistencia al deslizamiento		35>Rd>15	EN 12633:2003
		Clase 1	CTE DB SUA 1
Comportamiento eléctrico		Las medidas de tensión corporal a 23ºC / 25% de humedad son ≤ 2kV. Cumple con los requisitos de clasificación como Recubrimiento de Suelo Antiestático	EN 14041 / EN 1815
Comportamiento eléctrico / Resistencia transversal		Suelo anti-estático “ASF – Clase 2” de acuerdo con la norma internacional IEC 61340-4-1:1995	EN 14041 / EN 1815
Resistencia térmica		Sin Underlay: 0,06 m2·K/W + FINfloor PE Underlay: 0,15 m2·K/W + FINfloor Silent Underlay: 0,105 m2·K/W	EN 14041 / EN 12667
Eficiencia Antibacteriana		Reducción de la actividad bacteriana en 24 horas ≥ 99.9% según ensayos realizados en el IMSL	ISO 22196

Marcado CE	CE	0	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.