MŰSZAKI ADATLAP

2026. szeptember 1.
Verzió: 8.0

KRONOSPAN-MOFA Hungary Kft.
7700 Mohács ● Hungary ● Budapesti út 72.
Tel.: +36 69 529 511 ● Fax.: +36 69 529 539
kronospan-mofa@kronospan-mofa.hu
www.kronospan-mofa.hu

Vékony, Natúr HDF csiszolatlan

Alkalmazás és felhasználás:

Csomagoló ipar, FCPM, Ajtóipar, Bútoripar, Lakkozó-, Laminálló-, Kasírozó-, szendvicspanel gyártó üzemek és egyéb különleges felhasználások

Jellemzők:

Vékony, natúr HDF csiszolatlan termékeink, mindkét felülete homogén, zárt, egyöntetű és sima.

Amennyiben a megrendelés külön hivatkozást tartalmaz a következő különleges jogszabály és/vagy szabvány követelmények valamelyikére, ill. azok bizonyos kombinációira, tudunk ajánlani CARB Phase 2 és US. EPA TSCA Title VI., és REACH-HCHO (2023/1464 of 14th July 2023 amending Annex XVII to Regulation (EC) No 1907/2006 of the European Parliament and of the Council as regards formaldehyde and formaldehyde releasers – 2026.08.07-től!) lemezeket; kombinálva az FSC Ellenőrzött Fa vagy PEFC Ellenőrzött Forrás és az FSC vagy PEFC MIX Credit jogosultsággal és tanúsítvánnyal és/vagy különböző IOS-MAT szabványcsaládok szerinti gyártói megfelelőségnyilatkozatok kíséretével, megfelelve egyúttal az EUTR/EUDR és PPWR vonatkozó hatályos rendeleteknek is.

A PLUS és EXTRA jelű termékeink lakkozhatók. Az általunk lakkozásra javasolt minőség azonban a „PLUS" jelű alaplap.

Jel	Jellemző	Vizsgálati szabvány	Mértékegység	Vastagság-tartomány (mm)			
				2,0 - 2,5	> 2,5 - 4,0	> 4,0 - 6,0	> 6,0 - 8,0
t	Vastagság tűrés	EN 324-1	mm	± 0,2			
lwt	Hosszóság/Szélesség tűrés	EN 324-1	mm/m	± 2,0 (max.: ±5,0 mm)			
Sqt	Derékszögűség	EN 324-2	mm/m	± 2,0			
St	Élegyenesség	EN 324-2	mm/m	max.: 1,5			
D	Sűrűség	EN 323	kg/m³	820 (STANDARD); cikkszám: 20195 / 20197 / 20203			
				855 (PLUS); cikkszám: 20258 / 20239 / 20268			
				890 (EXTRA) cikkszám: 20262 / 20279 / 20288			
Dt	Sűrűség tűrés	EN 323	%	±7			
Mc	Nedvesség-tartalom	EN 322	w/w %	4,0 – 11,0			
TSW	Vastagsági dagadás – 24h	EN 317	w/w %	45	35	30	17
BS	Hajlító szilárdság	EN 310	N/mm²	30 (STANDARD)			
				35 (PLUS)	40 (PLUS)		
				40 (EXTRA)	45 (EXTRA)		
MOE	Rugalmassági modulus	EN 310	N/mm²	3 000 (STANDARD)			
				3 300 (PLUS)	3 500 (PLUS)	4 000 (PLUS)	
				3 800 (EXTRA)	4 000 (EXTRA)	4 400 (EXTRA)	
IB	Lapsíkra merőleges szakítószilárdság	EN 319	N/mm²	0,65 (EXPR)	0,70 (EXPR)		0,65 (EXPR)
				0,75 (PLUS)			
				0,8 (EXTRA)	0,9 (EXTRA)	1,2 (EXTRA)	0,9 (EXTRA)
SS	Felületi réteg tapadószilárdság	EN 311	N/mm²	0,8 (STANDARD)			
				1,0 (PLUS)			
				1,1 (EXTRA)		1,1 (EXTRA)	
Sta	Felületi (toluol) adszorpció	EN 382-1	mm	150-300			
A-value	Felületi (víz) adszorpció	EN 382-2	g/m²	300-600			
Sc	Homok-tartalom	*ISO 3340*	w/w %	max.: 0,05			
HCHO	Formaldehid-tartalom és -kibocsátások (Kérjük, olvassa el a különböző gyártói megfelelőségi nyilatkozatainkat!).						
PV	Perforátor-érték	EN ISO 12460-5:2015	mg/100g @6,5%nedv.	≤5,0 (E1-REACH)			
				≤**QCL** (CARB Phase 2/ EPA TSCA Title VI - § 770.10; v. IOS-MAT-0003 v18), *Cikkszám: összes*			
GA	Gáz analízis	EN ISO 12460-3:2015	mg/m²h	≤3,5 (összes) ≤**QCL** (IOS-MAT-0003 v18, v. IOS-MAT-0181 v6), E1-REACH *Cikkszám:* 20197 / 20239 / 20279; 20203 / 20268 / 20288			
CTE	Kamrás vizsgálat-1	EN 717-1:2005	mg/m³	≤0,124 (cikkszám: összes)			
			mg/m³	≤0,062 (REACH, IOS-MAT-0181 v6) [~≤0,050 ppm] (kivéve cikkszám: 20195, 20258, 20262)			
CTA	Kamrás vizsgálat-3	ASTM E 1333-14 vagy ASTM D 6007-14	ppm	≤0,13 (CARB Phase 2/ EPA TSCA Title VI - § 770.10) ≤0,08 (IOS-MAT-0003 v18) (kivéve cikkszám: 20195, 20258, 20262)			

(##): a zárójelben, az érintett minőségjelölő. Ha semmi nincs megadva, akkor a paraméterértékek minden lemeztípusra alkalmazandók.

Ezúton igazoljuk, hogy nyersanyagaink (nem csiszolt vékony HDF) megfelelnek az EN 622-1 és az EN 622-5 szabvány. 3. táblázat - szerinti száraz körülmények közötti általános célú táblákra vonatkozó követelményeknek.

Ajánlások:

A KRONOSPAN-MOFA Hungary Kft. által előállított HDF-t száraz, mérsékelt, szellőztetett és időjárástól védett helyen kell tárolni! Ha a tárolás olyan helyen valósul meg, ahol magas a páratartalom, vagy nagyon alacsony vagy nagyon magas a hőmérséklet, a tábla stabilizálása érdekében a használat előtt ajánlott a szellőztetés (javítva a műhely hőmérsékletét és páratartalmát). Ha laminálást alkalmazzák, akkor javasoljuk, hogy a táblát melegítsék fel ragasztóréteg- és a papír-felhordás előtt. A teljes méretű tábla széleit fűrészelni kell (tiszta vágás élek szükségesek). Konkrét alkalmazások esetén előnyösebb az előzetes üzemi kísérleti gyártások végzése.