

## Span E1 Dekor

Kennwert	Prüfnorm	Prüfvorschrift Produktions- anweisung Sandebeck	Einheit	8 - 13 mm	15 - 19 mm	22 - 25 mm
Querzugfestigkeit Tensile strength	EN 319	QM-PV-QS-005	Mittelwert N/mm <sup>2</sup>	≥ 0,40	≥ 0,35	≥ 0,30
Abhebefestigkeit Surface soundness	EN 311	KSA-PV-009	Mittelwert N/mm <sup>2</sup>	≥ 0,80	≥ 0,80	≥ 0,80
Biegefestigkeit Bending strength	EN 310	QM-PV-QS-006	Mittelwert N/mm <sup>2</sup>	≥ 11,0	≥ 11,0	≥ 10,0
Biege- Elastizitätsmodul Moduls of Elasticity	EN 310	QM-PV-QS-006	Mittelwert N/mm <sup>2</sup>	≥ 1800	≥ 1600	≥ 1500
Formaldehydgehalt Formaldehyde coutent	EN 120	QM-PV-QS-010	mg/100g atro Pl.	E1 überwacht durch akkreditiertes Prüflabor		
Feuchte Moisture	EN 322	KSA-PV-008	Mittelwert %	4 - 8	4 - 8	4 - 8
Sandgehalt Sand	ISO 3340	KSA-PV-013	%	≤ 0,15	≤ 0,15	≤ 0,15
Plattenverzug Bow on raw board		KSA-PV-014	mm/m	≤ 2	≤ 2	≤ 2
Länge Length	EN 324-1	KSA-PA- Span-06-01	Toleranz auf Nennmaß mm/m	± 2,0 max. ±5,0	± 2,0 max. ±5,0	± 2,0 max. ±5,0
Breite Width	EN 324-1	KSA-PA- Span-06-02	Toleranz auf Nennmaß mm/m	± 2,0 max. ±5,0	± 2,0 max. ±5,0	± 2,0 max. ±5,0
Dicke Thickness	EN 324-1	KSA-PA- Span-06-03	Toleranz auf Nennmaß mm	± 0,2	± 0,2	± 0,2
Rechtwinkligkeit Rectangularity	EN 324-2	KSA-PA- Span-06-04	mm/m	≤ 2	≤ 2	≤ 2
Schnittkante Ausriss			mm/m	≤ 2		
Oberfläche				1. Fehler ⇒ 4 mm <sup>2</sup> /m <sup>2</sup> 2. Fehler ⇒ 2 mm <sup>2</sup> /m <sup>2</sup>		
Kratztest			N	≥ 1,5		
Abrieb			DR.-Wert	Anfang > 50 2.Wert > 150		
Wasserdampftest	EN 438			≥ 4		
PCP			mg/kg	< 3,0		
Lindan			mg/kg	< 1,0		

	Funktion	Datum	Unterschrift
Ersteller:	Produktionsleitung	11.11.2014	
Freigabe	Geschäftsführung	11.11.2014	