

Technisches und Sicherheitsblatt

Produkt: OSB Airstop ECO - Platten aus langen, schlanken, ausgerichteteten Spänen (Typ OSB/3 nach EN 300) mit einseitiger speziellen Beschichtung auf Cellulosebasis

1. Angaben zum Produkt

1.1. Identifikation des Produkts

OSB Airstop ECO ist eine speziell entwickelte Konstruktionsplatte mit verbesserten und exakt definierten Eigenschaften im Bereich der Luft- und Wasserdampfdurchlässigkeit.

Als Trägerplatte kommt eine OSB Superfinish ECO OSB/3-Platte zum Einsatz, welche gem. EN 300 für tragende Zwecke im Feuchtebereich definiert ist. Diese Trägerplatte ist mit einer speziellen Beschichtung auf Zellulosebasis melamiert.

OSB-Trägerplatte handelt sich um mehrschichtige Platten aus schlanken Furnierstreifen festgelegter Form und Dicke. Die Späne in den Außenschichten sind parallel zur Längs- oder Breitseite der Platte ausgerichtet, die Ausrichtung der Späne in den Mitteschichten ist im Allgemeinen quer zu den Furnierstreifen der Außenschichten. Bindemittel ist formaldehydfrei (MDI), die Platten sind flächig gepreßt, ungeschliffen.

Zum Aufkleben von Beschichtung ist Dispersionsklebstoff D3 (PVAC) nach EN 204 verwendet.

Eine feuchter Umgebung ist definiert als Feuchteklasse 2, die sich auszeichnet durch eine Feuchtigkeit des Materials, die einer Temperatur von 20°C und einer relativen Luftfeuchtigkeit entspricht, die nur wenige Wochen im Jahr 85 % überschreitet.

1.2. Identifikation des Herstellers

KRONOSPAN OSB, spol. s r.o.
Na hranici 6
587 04 Jihlava
Tschechische Republik
ID-Nr. 26 93 63 64

1.3. Informationen zum Produkt

Telefon: 00420 - 567 124 204
Kostenlose Infonummer: 00420 - 800 112 222
Fax: 00420 - 667 124 132

2. Angaben zur Zusammensetzung

2.1. Angaben zur Zusammensetzung der Platte OSB Superfinish ECO, OSB/3

(angegeben in kg / m³ OSB):

- | | |
|-------------|------------------------------|
| - Holzmasse | - 57,5 – 54 % atro Nadelholz |
| - PMDI | - 3 – 4 % (Trockenmasse) |
| - Paraffin | - 1 – 2 % |

Der Rohstoffverbrauch schwankt in Abhängigkeit von der verschiedenen Dickeklassen der Platten.

2.2. Angaben zur Zusammensetzung der Beschichtung (90 g/m²)

- ungebleichtem Sulfatzellstoff 73%
- UF Polymer, wässriger Ackrylharzpolymer, wässrige Wachs- und Polymerdispersionen



Technisches und Sicherheitsblatt

3. Angaben über die Eigenschaften

3.1. Mechanisch-physikalische Eigenschaften – bestimmt nach der Norm EN 300

- Zugfestigkeit senkrecht zur Plattenebene
- Biegefestigkeit und Elastizitätsmodul
- Dickenquellung nach 24 Stunden

3.2. Hygienische Anforderungen

Platten sind mit formaldehydfrei Harz gepresst.
Zum Aufkleben von Beschichtung ist Dispersionsklebstoff D3 (PVAC) nach EN 204 verwendet.

3.3. Bau-physikalische Eigenschaften – bestimmt nach der Norm EN 300

- Luftdurchlässigkeit nach EN 12114: $0 \text{ m}^3 / (\text{h} \cdot \text{m}^2)$

3.4. Brandverhalten

Nach seiner Reaktion auf Feuer ist das Produkt klassifiziert als Klasse *D*. Die ergänzende Klassifikation nach der Rauchbildung ist *s1*, *s2* und nach den unter Flammenbildung verbrennenden Partikeln *d0*, *d1*. Der angepaßte Ausdruck der Klassifikation ist ***D-s2, d1*** für dicke 8 mm bis 18 mm und ***D-s1, d0*** für dicke 18 mm und größer.

4. Anweisungen für Transport und Lagerung

4.1. Transport

- in Eisenbahnwagon, die für diese Art der Beförderung bestimmt sind (geschlossen und geschützt gegen Witterungseinflüsse). Das Transportgut ist in den Wagon gegen Beschädigung durch eine bewegliche Trennwand und Verzurren geschützt.
- per LKW. Das Transportgut ist gegen Witterungseinflüsse durch Plane und gegen Beschädigungen beim Verrutschen durch Verzurren gesichert.

4.2. Lagerung

In einem trockenen und gelüfteten Raum bei einer optimalen Luftfeuchtigkeit von 40 - 65 %. Zwischen den einzelnen Plattenpaketen müssen sich Zwischenlagen befinden, das unterste Paket sollte mindestens 10 cm über dem Boden gelagert werden.

5. Entsorgung von Abfällen aus der Verarbeitung von Holzspanplatten

Entsprechend den durch das Gesetz Nr.185/2001 Slg. über Abfälle festgelegten allgemeinen Pflichten ist für gegebene Abfälle, sofern ihr Entstehen nicht verhindert werden konnte, immer vorrangig eine weitere Nutzung des Materials zu suchen. In dieser Hinsicht erfüllt diese Art von Abfällen die Anforderungen der Firma Kronospan OSB spol. s r.o. Jihlava für Eingangsrohstoffe.

6. Diesbezügliche Normen

EN 120	Holzwerkstoffe; Bestimmung des Formaldehydgehaltes; Extraktionsverfahren genannt Perforator- Methode
--------	--


Technisches und Sicherheitsblatt

EN 300	Platten aus langen, schlanken, ausgerichteten Spänen (OSB) - Definitionen, Klassifizierung und Anforderungen; Anhang A: EN 1087-1: Abgewandeltes Prüfverfahren
EN 311	Holzwerkstoffe - Abhebefestigkeit der Oberfläche – Prüfverfahren
EN 317	Spanplatten und Faserplatten; Bestimmung der Dickenquellung nach Wasserlagerung
EN 318	Holzwerkstoffe - Bestimmung von Maßänderungen in Verbindung mit Änderungen der relativen Luftfeuchte
EN 319	Spanplatten und Faserplatten; Bestimmung der Zugfestigkeit senkrecht zur Plattenebene
EN 322	Holzwerkstoffe; Bestimmung des Feuchtegehaltes
EN 323	Holzwerkstoffe; Bestimmung der Rohdichte
EN 324-1	Holzwerkstoffe; Bestimmung der Plattenmaße; Teil 1: Bestimmung der Dicke, Breite und Länge
EN 324-2	Holzwerkstoffe; Bestimmung der Plattenmaße; Teil 2: Bestimmung der Rechwinkligkeit und der Kantengeradheit

7. Weitere Informationen

Arbeitsschutzmittel je nach Art der Verarbeitung und der technischen Ausstattung des Verarbeitungsbetriebs (Schutzbrille, Staubmaske, Handschuhe).

8. CE – Zeichen

 1393 – CPD – 0745	
KRONOSPAN OSB spol. r. o., Na hranici 6, 586 01 Jihlava 13	
EN 13 986 : 2004 EN 300 OSB / 3	
Tloušťka / Thickness / Dicke :	12 - 18 mm
Třída formaldehydu / Formaldehyde class :	E1
Reakce na oheň / Reaction to fire:	
12 mm - 15 mm	D-s2, d1
18 mm	D-s1, d0