

Finsa

DESIGNER'S AQUAFIRM 100 10AC5 CLASE 33

CLASIFICACIÓN DE ACUERDO CON EN 685

Rev: 01/11/2025

CARACTERÍSTICAS

REQUERIMIENTO

MÉTODO DE ENSAYO

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

ESPECIFICACIONES GENERALES

CARACTERÍSTICAS

REQUERIMIENTO

MÉTODO DE ENSAYO

Espesor del elemento (t); t = 10 mm		Δt 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		Δl 0,5	EN 13329 ANEXO A; EN 13329 ANEXO A
Ancho de la superficie decorativa (w) w= 194 mm		Δw medio (del valor nominal) 0,10 w max - w min 0,20	EN 13329 ANEXO A
Escuadria del elemento (q)		Qmax <= 0,20 mm	EN 13329 ANEXO A
Rectitud (banana) (s)		smax <= 0,36 mm	EN 13329 ANEXO A
Alabeo longitudinal (f)		fconcavo <= 6 mm fconvexo <= 12 mm	EN 13329 ANEXO A
Alabeo transversal (f)		fconcavo <= 0,28 mm fconvexo <= 0,38 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)



Δl 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 5

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



=< 12,0%

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

Resistencia a la separación de las uniones



f0,2 long. >=2 KN/m f0,2 transv. >=2 KN/m

ISO 24334:2006

Emisión de formaldehido HCHO



E1≤0,124mg/m³ (EN 717-1)

EN 14041 / EN 717-1 / EN 717-2

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 23°C / 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

DoP 08042

EN 14041

Resistencia al agua

Recuperación cuantitativa de espesor promedio final < 0,3 mm Índice cualitativo de recuperación promedio final < 3

EN 13329:2023-12, Table 3 / ISO 4760:2022-05

Estanqueidad al agua de las juntas

Ausencia de fugas de agua a través de las juntas tras 24 h de exposición al agua

EN 13329:2023-12,
Table 3 / ISO
4760:2022-05

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.