

Technisches und Sicherheitsblatt

Produkt: OSB Firestop

Platten aus langen, schlanken, ausgerichteteten Spänen (Typ OSB/3 nach EN 300) mit einer brandschutzbeständigen Oberflächenbehandlung

1. Angaben zum Produkt

1.1. Identifikation des Produkts

Basis ist die OSB Superfinish ECO Platte, gekennzeichnet durch die Norm EN 300 als OSB 3 Platte, versehen mit einer patentgeschützten, brandschutzbeständigen Pyrotite® Oberflächenbehandlung auf einer bzw. auf beiden Seiten. Roh-OSB/3-Platte 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 Mittelschicht ist im Allgemeinen quer zu den Furnierstreifen der Außenschichten. Bindemittel ist formaldehydfrei (MDI), die Platten sind flächig gepreßt, entweder ungeschliffen oder beidseitig geschliffen. Die Platten sind mehrschichtig mit möglicher Rauheit der Oberfläche und mit geringen Dicketoleranzen. Durch die Norm EN 300 sind sie vorgesehen als tragende Platten zur Verwendung in Feuchtbereich.

Feuchtbereich ist definiert als Feuchtekategorie 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.

Die Pyrotite® Oberflächenbehandlung setzt sich aus einem Brandschutzstoff auf Basis von Magnesia zusammen, versteift mit einem Gitter aus Glasfasern.

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 der Platte OSB Firestop

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

- Holzmasse
- PMDI
- Paraffin

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

2.2. Angaben zur Zusammensetzung der Pyrotite® Oberflächenbehandlung

- Magnesiumoxid (MgO)
- Magnesiumchlorid (MgCl₂)
- Calcium-Zement (CaO-Al₂O₃)
- feiner Quarzsand (SiO₂)
- Latex
- Zinkchlorid (ZnCl₂)
- Titandioxid (TiO₂)
- Gitter aus Glasfasern
- Entschäumer

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.

Die einzigartige Pyrotite[®] Zementmischung ist eine nicht brennbare nicht toxische, anorganische Oberflächenbehandlung ohne gefährlichen chemischen Stoffen.

3.3. Brandverhalten

Nach seiner Reaktion auf Feuer ist das Produkt klassifiziert als Klasse B-s1, d0 aus der Pyrotite[®]-Zementschicht. Roh-OSB/3-Platte ist klassifiziert als Klasse D-s1, d0.

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
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


Technisches und Sicherheitsblatt

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

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

8. CE – Zeichen

	
1393 – CPR – 0899	
KRONOSPAN OSB spol. r. o., Na hranici 6, 586 01 Jihlava 14	
EN 13 986 : 2004 EN 300 OSB / 3	
Tloušťka / Thickness / Dicke :	16 - 23 mm
Třída formaldehydu / Formaldehyde class :	E1
Reakce na oheň / Reaction to fire:	B-s1, d0