

Technisches und Sicherheitsblatt (2019)

Produkt: K-Board - Platten aus langen, orientierten Flachspänen

1. Angaben zum Produkt

Es handelt sich um mehrschichtige Platten aus flachen, großflächigen Holzspänen festgelegter Form und Dicke (OSB). Die großflächigen Späne in den Außenschichten sind parallel zur Plattenlänge orientiert, die Orientierung der Späne in den Mittelschichten ist überwiegend senkrecht zur Plattenlänge. Die getrockneten, orientierten Holzspäne werden samt Bindemittel aus synthetischem Harz und Paraffin unter Anwendung von Temperatur und Druck gepresst.

Die K-Board-Platten sind mehrschichtig mit einem Anspruch auf die Rauheit der Oberfläche und mit geringen Dickentoleranzen, entweder ungeschliffen oder beidseitig geschliffen.

Die K-Board-Platten sind durch die Norm DIN EN 300 als tragende Platten für den Einsatz in feuchter Umgebung oder für spezielle Arten der Oberflächenbehandlung definiert (Typ OSB/3). Eine feuchte Umgebung ist eine in der EN 13986 definierte Umgebung, die sich durch eine Material-Feuchtigkeit auszeichnet, entsprechend einer Temperatur von 20°C und einer relativen Luftfeuchtigkeit, die nur wenige Wochen im Jahr 85% überschreitet (siehe auch Feuchteklasse 2 in der Terminologie der Norm EN 1995-1-1).

Identifikation des Herstellers

Kronospan OSB, spol. s r.o.
 Na hranici 6
 584 07 Jihlava
 Česká republika
 IČO 26 93 63 64

Informationen zum Produkt

telefon +420 567 124 204
 zelená linka +420 800 112 222
 fax +420 567 124 132

2. Angaben über die Eigenschaften

Allgemeine Anforderungen an OSB			
Eigenschaft		Prüfverfahren	Anforderung
Toleranz der Nennmaße	Stärke	geschliffen	± 0,3 mm
		ungeschliffen	± 0,8 mm
	Länge und Breite	EN 324-1	± 3 mm
Kantengeradheit		EN 324-2	1,5 mm/m
Rechtwinkligkeit			2 mm/m
Gleichgewichtsfeuchte		EN 322	2 - 12 %
Rohdichtentoleranz		EN 323	± 15 %
Formaldehydgehalt		EN 120	Klasse E1 ≤ 8 mg/100 g
Formaldehydabgabe		EN 717-1	< 0,03 ppm

Anforderungen an K-board für tragende Zwecke im Feuchtbereich							
Eigenschaft		Prüfverfahren	Einheit	Stärke [mm, nominal]			
				8 bis 10	> 10 bis 18	> 18 bis 25	> 25 bis 30
Biegefestigkeit	Hauptachse	EN 310	N/mm ²	22	20	18	16
	Nebenachse			11	10	9	8
Biegeelastizitätsmodul	Hauptachse	EN 310	N/mm ²	3500	3500	3500	3500
	Nebenachse			1400	1400	1400	1400
Querzugfestigkeit		EN 319	N/mm ²	0,34	0,32	0,29	0,26
	nach Kochprüfung ²	EN 321		0,15	0,13	0,12	0,06
	nach Zyklustest ¹	EN 321		0,18	0,15	0,13	0,10
Biegefestigkeit nach Zyklustest-Hauptachse ¹		EN 1087-1		9	8	7	6
Dickenquellung nach 24 h		EN 317	%	15	15	15	15

BEMERKUNGEN: Die aufgeführten Werte beziehen sich auf einen Feuchtigkeitsgehalt der Platten, welcher einer relativen Feuchte der Umgebungsluft von 65% und einer Temperatur von 20°C entspricht.

¹ - Verfahren 1; ² - Verfahren 2; Der Hersteller muß nach einem der Verfahren vorgehen.

Die aufgeführten Festigkeitswerte sind Produkteigenschaften. Zur Berechnung im Holzrahmenbau sind Werte gem. z.B. der EN 1995-1-1 anzuwenden.

Technisches und Sicherheitsblatt (2019)

3. Bauphysikalische Eigenschaften

Die für die Verwendung von Platten in der Bauindustrie erforderlichen mechanisch-physikalischen Eigenschaften und sonstigen Parameter sind in der Leistungserklärung (DoP) Nr. : K-BOARD-CPR-2015-01 angegeben.

4. Anweisungen für Transport und Lagerung

Transport:

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

Lagerung:

Die Platten sind in einem trockenen und gelüfteten Raum bei einer optimalen relativen Luftfeuchtigkeit von 40 - 65 %, auf einem ebenen Untergrund zu lagern. Zwischen den einzelnen Plattenpaketen müssen sich Zwischenlagen befinden, das unterste Paket sollte mindestens 10 cm über dem Boden gelagert werden.

5. Montage- und Verarbeitungshinweise

Die Hinweise für eine richtige Lagerung, Verarbeitung und Installation der Platten sind dem Kronobuild Katalog zu entnehmen. Vor der Installation ist eine Klimatisierung der Platten vorzunehmen, während der Montage ist dann insbesondere auf eine korrekte Orientierung der Platten aus dem Grund abweichender Festigkeitseigenschaften in der Längs- und Querrichtung der Platte zu achten (die Hauptachse liegt in der Längsrichtung). Die für Nut & Feder bestimmten Platten haben einen Stempel auf der Rückseite der Platte.

6. Arbeitsschuttmittel

Bei der Arbeit Arbeitsschuttmittel je nach Art der Verarbeitung und der technischen Ausstattung des Verarbeitungsbetriebes verwenden (Schutzbrille, Staubmaske, Handschuhe).

7. Entsorgung von bei der Verarbeitung von OSB-Platten angefallenen Abfällen

In Bezug auf die durch das Gesetz Nr. 185/2001 Slg. über die Abfälle festgelegten, allgemeinen Pflichten ist für die gegebenen Abfälle, sofern deren Anfallen nicht verhindert werden konnte, immer bevorzugt eine stoffliche Verwertung zu suchen. In dieser Hinsicht können diese Arten der Abfälle als jene Abfälle betrachtet werden, die den durch die Firma Kronospan CR, spol. s r.o. für die Eingangsrrohstoffe festgelegten Anforderungen genügen.