



## SpanoLAK

### Productklasse

P5

### Normreferentie

EN 312

### Producent

SPANO

### Solution



**MOISTURE RESISTANT**  
Wood Based Solutions



**CONSTRUCTION/FLOORING**  
Wood Based Solutions

### Scope

**Éénzijdig wit gelakte, vochtwerende plaat (Extra-WR)** voor aftimmering onderdaken. De witte lakafwerking is een afgewerkte eindlaklaag.

### Beschrijving

Hoge densiteitsspaanplaat met sterk schroefbare kern, verlijmd met MUF-lijm. De plaat ondergaat een minimale uitzetting en zwelling o.i.v. hoge luchtvochtigheid. Dit is de **ideale plaat** voor de (prefab-) dakenbouw, waarbij de witte zijde aan de binnenzijde van het dak wordt geplaatst. De éénzijdig industrieel aangebrachte witte UV-lakafwerking heeft een zeer hoog vaste stof gehalte, waardoor deze niet schadelijk is voor het milieu. De UV-lak wordt uitgehard onder invloed van Ultraviolet licht en zorgt voor een schokbestendig en slijtvast oppervlak. Deze laktechniek is milieuvriendelijk, aangezien er geen oplosmiddelen vrij komen. De plaat is goed zaagbaar en heeft een lage formaldehyde-emissie (E1 klasse).

### Verwerkingsrichtlijnen SpanoLAK

**Opslag:** De platen moeten steeds droog gestockeerd worden en beschermd worden tegen weersinvloeden zoals vochtschommelingen en regen. Gesteld dat voor een korte periode hieraan niet kan voldaan worden, dienen de platen op een passende wijze afgedekt te worden (bv. met goed afsluitende plastic). Er dient gelet te worden op mogelijke vochtcondensatie op de binnenkant van de afdichting. Dan is een permeabele afdichting aanbevolen (bv. zeildoek). Stapelen gebeurt horizontaal op een vlakke niet bevulde grondplaat op minstens 10 cm van de grond en van de wanden. Hoge stapels zijn te voorzien van houten tussenbalkjes (ruimtes voor de vorken van de heftuigen). Deze dienen droog en schoon te zijn en moeten voldoende dicht bij elkaar liggen om doorbuiging van de platen te voorkomen. .

**Zagen en frezen:** De SpanoLAK platen kunnen eenvoudig verzaagd worden met alle hoge snelheids zaagmachines die voorzien zijn van zaagbladen met carbide vertanding. Ook voor het frezen en boren in de platen moeten geschikte werktuigen gebruikt worden.

**Gebruik:** De spaanplaat kan in serviceklasse 2 toegepast worden (beperkingen in temperatuur en

omringende luchtvochtigheid) en kan enkel gebruikt worden in biologische risicoklassen 1 en 2 van EN 335-3. In serviceklasse 2 moet corrosiebestendig beslag gebruikt worden, zoals bijvoorbeeld gegalvaniseerd staal. Nagels of schroeven moeten minimum 8 mm van de zijkant van de plaat verwijderd blijven.

**Verwerking:** De kant-en klare SpanoLAK moet voorzichtiger verwerkt, omwille van zijn reeds volledig afgewerkt wit oppervlak. De SpanoLAK plaat is niet geschikt om bijkomend afgelakt te worden.

**Beschadigingen herstellen:** Eventuele lichte beschadigingen, in de bovenste witte toplagen van de gelakte zijde, kunnen hersteld worden met de SpanoLAK reparatielak. Met deze lichtpasteuze watergedragen reparatielak kunnen lichte beschadigingen zoals putjes, oneffenheden, krasjes hersteld worden. Deze reparatielak wordt met een schilderskwast plaatselijk op de lichte beschadiging aangebracht en biedt een goed hersteld egaal wit afgelakt oppervlak.

Eventuele zwaardere beschadigingen, waarbij de witte laklagen aangetast zijn tot op de brute spaanplaat of zelfs tot diepere putten in de brute spaanplaat worden hersteld met materialen verenigbaar met de daaropvolgende SpanoLAK reparatielak, bvb. gewone plamuur, polyesterplamuur of een vullende pasta. Deze wordt het best plaatselijk met een spatel of plamuurmes aangebracht en vervolgens heel effen uitgevlakt. Vervolgens dient het oppervlak plaatselijk lichtjes geschuurd te worden met schuurpapier (korrel P180-P220) en wordt het schuurstof steeds netjes verwijderd. Eenmaal de zwaardere beschadiging plaatselijk terug opgevuld is tot een effen oppervlak, kan de eindafwerking met de SpanoLAK reparatielak gebeuren. Deze wordt het best met een schilderskwast plaatselijk aangebracht. De speciale reparatielak biedt een goed hersteld egaal wit afgelakt oppervlak.

## Afmetingen

Dikte: 10 tot 22 mm. Breedte tot max. 1250 mm en lengte tot max. 5300 mm (of 6350 mm). Spano heeft hoge capaciteitszagen waardoor vele zaagafmetingen mogelijk zijn. In principe zijn alle diktes en lengtes/breedtes binnen de pers- en lakmogelijkheden beschikbaar. Contacteer hiervoor onze agent of mail naar [sales@spanogroup.be](mailto:sales@spanogroup.be).

## Stockprogramma

Afmetingen Spano Lak	Aantallen per pak
<b>Dikte</b>	10
<b>121,8x396 (1S)</b>	35

## Technische specificaties

Algemene kenmerken + Norm	Eenheid	Gemiddelde waarden	
Dikte EN 324-1	mm	10	12
Densiteit EN 323	Kg/m <sup>3</sup>	740	720
Vochtgehalte EN 322	%	6-10	6-10
Technische kenmerken + Norm		5/95 Percentielwaarden	
Buigsterkte EN 310	N/mm <sup>2</sup>	18	18
Treksterkte EN 319	N/mm <sup>2</sup>	0,45	0,45
Elasticiteitsmodulus EN 310	N/mm <sup>2</sup>	2550	2550
Zwelling/24u EN 317	%	11	11
Treksterkte na cyclus EN 321 option 1	N/mm <sup>2</sup>	0,25	0,25
Zwelling na cyclus EN 321 option 1	%	12	12

## Algemene specificaties

N°	Eigenschap	Norm	Specificaties
1a	Toleranties op nominale afmetingen:	EN 324-1	
	- Dikte (geschuurd) binnen en tussen de platen		± 0,3 mm

	- Dikte (ongeschuurd) binnen en tussen platen		- 0,3 mm + 1,7 mm
	- Lengte en breedte		± 5 mm
2a	Tolerantie op rechtheid	EN 324-2	1,5 mm per m
3a	Tolerantie op haaksheid	EN 324-2	2 mm per m
4	Vochtgehalte	EN 322	5% tot 13%
5a	Tolerantie op de gemiddelde densiteit binnen een plaat	EN 323	± 10 %
6b	Formaldehyde-uitstoot overeenkomstig norm EN 13986		
	- Klasse E 1		
	Perforatorwaarde	EN 120	Gehalte $\leq$ 8mg/100g ovendroge plaat (d)
	Steady state uitstootwaarde (c)	ENV 717-1	Uitstoot $\leq$ 0,124 mg/m <sup>3</sup> lucht

(a) Deze waarden worden gekenmerkt door een vochtgehalte in het materiaal die overeenkomt met een relatieve vochtigheid van 65% en een temperatuur van 20 °C.

(b) De perforatorwaarden zijn toepasselijk op platen met een vochtgehalte H van 6,5 %. In het geval de spaanplaten een ander vochtgehalte hebben (binnen het bereik van 3 %  $\leq$  H  $\leq$  10 %) zal de perforatorwaarde vermenigvuldigd worden met een factor F die berekend kan worden met de volgende vergelijking:

$$F = - 0,133 H + 1,86$$

(c) Vereist voor de initiële typetest. Anders dan bij gevestigde producten waar deze test ook gedaan kan worden op basis van bestaande gegevens met de EN 120 of ENV 717-1 testmethode. De initiële typetest kan zowel door een interne productcontrole als door een externe inspectie uitgevoerd worden.

(d) Ervaring heeft uitgewezen dat om te kunnen voldoen aan deze limieten, het schommelende gemiddelde van de EN 120 waarden uit de interne productcontrole over een periode van een half jaar de waarde 6,5 mg HCHO/100 g plaatmassa niet zou mogen overschrijden.

**De plaat voldoet aan de specificaties van EN 312-P5 - optie 1 - cyclische test, waarbij de plaat wordt ondergedompeld in water en vervolgens bevroren en gedroogd wordt. Deze cyclus wordt 3 maal herhaald, waarna de teststukken getest worden op zwelling en dwarse treksterkte. De plaat heeft het CE merk en wordt dagelijks door het eigen labo gecontroleerd.**



dinsdag 10 februari 2015

Dit document bevat mogelijk niet de meest recente informatie.

Raadpleeg [www.spanogroup.be](http://www.spanogroup.be) voor de laatste updates.



© 2005 SpanoGroup - all rights reserved

website by [IndieGroup](http://IndieGroup)