

FABRİKA	GEBZE		ÜRÜN	CARB2 18 MM MEDEPAN PİYASA
KONTROL KRİTERLERİ	TEST STANDARDI	BİRİM	Tolerans Aralığı	MART 2018 Perforansı
BOY VE EN	TS EN 324-1	mm	± 2 mm/m max ± 5 mm/levha	0,2
KALINLIK	TS EN 324-1	mm.	17,9 ± 0,2 mm	17,9
GÖNYEDEN SAPMA	TS EN 324-2	mm/m	± 2 mm/m	0,2
YOĞUNLUK	TS EN 323	kg/m <sup>3</sup>	780 ± 10 kg/m <sup>3</sup>	780
ŞİŞME (24h)	TS EN 317	%	max % 12	8,22
SU ALMA ( 24h)-KEAS	TS EN 317	%	max. % 60	47,66
ÇEKME DAYANIMI	TS EN 319	N/mm <sup>2</sup>	min. 0,55 N/mm <sup>2</sup>	0,61
EĞİLME DAYANIMI	TS EN 310	N/mm <sup>2</sup>	min. 20 N/mm <sup>2</sup>	30
ELASTİKİYET MODÜLÜ	TS EN 310	N/mm <sup>2</sup>	min. 2200 N/mm <sup>2</sup>	3121
VİDA TUTMA (YAN)-KEAS	TS EN 320	N	min. 800 N	887
RUTUBET	TS EN 322	%	% 4 - 11	4,94
YÜZEY ABSORBSİYONU-KEAS	TS EN 382-1	mm.	min 150 mm	260
YÜZEY GÖRÜNÜMÜ	KEAS ÖZEL	-	GÖZLEM STANDARDINA UYGUN OLMALI	UYGUN
KESİT GÖRÜNÜMÜ	KEAS ÖZEL	-	GÖZLEM STANDARDINA UYGUN OLMALI	UYGUN
KUM MİKTARI-KEAS	TS 3643	%	max. % 0,05	0
FORMALDEHİT SALINIMI	TS 4894 EN 120	mg/100gr.	CARB MDF (2,5 up to 8mm) ≤ 5,1 CARB MDF (8 up to 18mm) ≤ 4,9	3,1
YÜZEY SAĞLAMLIĞI-KEAS	TS EN 311	N/mm <sup>2</sup>	min. 1 N/mm <sup>2</sup>	1,45

(\* ) : TS EN 622-1 LİF LEVHALAR - ÖZELLİKLER - BÖLÜM 1: GENEL ÖZELLİKLER ile TS EN 622-5 LİF LEVHALAR - ÖZELLİKLER - BÖLÜM 5: KURU İŞLEM LEVHALAR İÇİN GEREKLER Standartları referans olarak alınmıştır.

( KEAS ) : Yazan testler, TSE Standartlarında belirtilmediği için Kastamonu Entegre tarafından belirlenen değerler konmuştur. Bu testler takip amacıyla yapıldığı için belirlenen değerlere uyulmaması durumunda ilgili formlarda uyarı olarak belirtilir, ürün 1. Kalite olarak değerlendirilir.

Kalite Yöneticisi  
Mediha VICİL  
Saygılarımla



