



PIOPPO CARATTERISTICHE TECNICHE

COMPOSIZIONE

Le facce esterne e gli strati interni del pannello sono interamente costituiti da sfogliato di pioppo. Le facce esterne possono presentare fibratura longitudinale o trasversale ovvero orientata parallelamente o trasversalmente alla lunghezza del pannello.

Quest'ultima per convenzione (UNI EN 313-2), indica la dimensione del pannello parallela alla fibratura delle facce e corrispondente al primo valore numerico usato per esprimere la dimensione superficiale dello stesso (ad esempio, un compensato trasversale è contraddistinto dall'indicazione 125x250 cm, viceversa un compensato longitudinale da 250x125 cm).

INCOLLAGGIO

Il compensato di pioppo viene solitamente prodotto con incollaggio ureico che soddisfa i requisiti previsti per l'uso del pannello in ambiente secco (UNI EN 636-1).

Esso può essere anche realizzato con incollaggio melaminico e fenolico che lo rende idoneo per un uso in ambiente umido (UNI EN 636-2).

La qualità dell'incollaggio viene determinata in conformità alla norma UNI EN 314 previo opportuno pretrattamento scelto in funzione della sua resistenza alla umidità (classe di incollaggio).

RILASCIO FORMALDEIDE

Classe A (UNI EN 1084)

CLASSIFICAZIONE IN BASE ALL'ASPETTO DELLE FACCE

La classificazione del compensato di pioppo in base all'aspetto delle facce fa riferimento alle norme UNI EN 635-1 e UNI EN 632-2.

Le classi principali sono I, II, III, IV.

Ciascuna faccia del pannello è classificata separatamente, per cui è possibile avere diverse combinazioni (ad esempio I/II, II/III ecc...).

TOLLERANZE DIMENSIONALI

Le tolleranze dimensionali (di lunghezza e larghezza, di spessore, squadratura e rettilineità dei bordi) sono conformi alla norma UNI EN 315.

UMIDITÀ

L'umidità del compensato pioppo, determinata dallo stato di fornitura secondo le modalità previste dalla norma UNI EN 322, è minore o uguale al 12%.



I valori di massa volumica, resistenza e rigidità a flessione sono strettamente legati al tipo di clone utilizzato e alla composizione del pannello ovvero allo spessore degli sfogliati utilizzati negli strati longitudinali e trasversali.

Di seguito sono riportati i valori medi indicativi riferiti all'attuale produzione nazionale.

SPESSORI

Gli spessori sotto indicati sono i più comunemente prodotti.

A richiesta alcune ditte producono altri spessori

Spessori nominali (mm)	3-4-5-6	8-10-12-15	18-20-22	25-28-30	35-40	45	45-50
Numero minimo strati	3	5	7	9	11	13	15

DIMENSIONI

Le dimensioni sotto indicate sono quelle standard, più comunemente prodotte.

Altre dimensioni standard sono prodotte da singole ditte e a richiesta si producono dimensioni speciali

Lunghezza (cm)	202	204	212	222	242	252	310
Larghezza (cm)	122	124	124	162	172	182	210

Valori medi

Spessore (mm) / Numero strati

Indicativi delle caratteristiche fisico-meccaniche per alcuni componenti.

CARATTERISTICA	Norma	Unità	4/3	8/5	15/7
Massa Volumica (peso specifico)	UNI EN 323	Kg/m ³	390	410	400
Grado di Incollaggio	UNI EN 314	Classe 1	soddisfa	soddisfa	soddisfa
Resistenza a flessione longitudinale	UNI EN 310	N/mm ²	44	38	43
Resistenza a flessione trasversale	UNI EN 310	N/mm ²	24	31	42
Modulo di elasticità longitudinale	UNI EN 310	N/mm ²	5300	4000	4600
Modulo di elasticità trasversale	UNI EN 310	N/mm ²	1300	3400	4800