


## SPÉCIFICATION TECHNIQUE AGROP SWP

### Panneaux multiplis en bois massif (SWP – Solid wood panel)

#### AGROP SWP - panneaux multiplis en bois massif

Description	Le panneau massif multiplis est constitué de 3 couches, dont l'une est interne et les deux autres externes. Les lattes de chaque couche sont contrecollées longitudinalement et les couches sont encollées mutuellement. Chaque couche est fabriquée en bois massif. Les lattes des couches externes sont croisées perpendiculairement aux lattes de la couche médiane. Les différentes couches des panneaux sont toujours fabriquées avec la même essence de bois.
Normes	EN 13353 EN 13986 CE  Ö-Norm B3022 DIN 68800 Certificat technique de construction Z-9.1-572
Classement des panneaux	SWP/1 panneaux en bois massif pour l'emploi en milieu sec SWP/2 panneaux en bois massif pour l'emploi en milieu humide SWP/3 panneaux en bois massif pour l'emploi en milieu extérieur
Essences de bois	épicéa du pays, épicéa du nord, mélèze sibérien, pin du nord
Surface	les panneaux AGROP sont poncés au grain de 100, ponçage brut au grain de 50 sur emande. Tolérance de ponçage $\pm 0,2$ mm.
Format des côtés	SWP AGROP est le matériel de grand format selon EN 12775, fabriqué dans les dimensions et constructions standards selon le tableau "Assortiment des SWP". Tolérances des dimensions selon EN 13353: Tolérances de la largeur et de la longueur $\pm 2$ mm Rectitudes des côtés: 1mm/m Orthogonalité: 1mm/m
Épaisseur des lames de surface	93–143 mm
Qualité de la surface	La surface des SWP est triée en 5 qualités différentes - A, B, ME, C, D et leurs combinaisons. Paramètres de triage dans le tableau Classification des qualités des SWP. Le classement des lames de surface se fait selon les normes EN 13017-1, Ö-Norm B 3022 et les standards techniques internes de la société AGROP NOVA a.s.

## SPÉCIFICATION TECHNIQUE - AGROP SWP

Bois brut pour la fabrication	Tout le bois brut pour la fabrication des SWP provient des forêts gérées selon
Collage	<p>Le collage correspond à:            AW100 selon DIN 68705 et B3008            D4 selon EN 204</p> <p>Les lames de surface sont encollées mutuellement et collées à la couche médiane par la colle MUF de la société Casco Cascomin 1216 (durcisseur 2545, 4490) resp. selon EPI 1974/1993 ou EN 301.            Lames de la couche médiane sont encollées par la colle PVAC. Les pastilles de réparations sont aussi collées aux lames de surface.</p>
Matériaux de réparation	Mastic, Réparations en branches naturelles de diamètre de 10 a 40 mm
Emissions	HCHO - SWP AGROP sont fabriqués pratiquement sans utilisation du formaldéhyde ( voir La spécification technique des SWP AGROP). SWP AGROP sont fabriqués sans utilisation du pentachlorophénole, des matières d'imprégnation et des dissolvants organiques.
D'autres paramètres des SWP	D'autres caractéristiques mécaniques et physiques sont précisées dans la liste des données techniques des SWP.
Certifications	NATUREPLUS PEFC CERTIFICAT DU SYSTEME DE GESTION DE LA FABRICATION ISPM BAZ Emissions du formaldéhyde - attestation - Difussion - attestation - Niveau d'émission 1 - attestation - Niveau d'émission 2 - attestation
Emissions	Les emballages sont réalisées selon les normes valables dans le pays d'origine du client. Les déchets qui viennent du traitement des SWP peuvent être brûlés dans tous les appareils correspondants.