

# EDILLEGNO TRANCIATI



## BAMBOO

**Zona di origine:** Asia meridionale

**Nome scientifico:** phyllostachys edulis

**Spessori disponibili:** 6/10 mm

### caratteristiche tecniche e certificazioni

- Densità (Prodotto): +/- 700 kg/m<sup>3</sup>
  - Spessore dello strato di usura: 0,6 mm
  - Equilibrio MC: 10% a 20°C e 65% umidità relativa dell'aria  
8% a 20°C e 50% umidità relativa dell'aria
  - Resistenza all'impronta - Durezza Brinell: dipende dal pannello utilizzato come supporto (EN 1534)
  - Emissione di formaldeide: Classe E1 (< 0,124 mg/m<sup>3</sup>, EN 717-1) / Classe E0 (< 0,025 mg/m<sup>3</sup>)<sup>3)</sup>
  - Classe E1 (< 0,100 ppm) / Classe E0 (< 0,020 ppm)<sup>3)</sup> (ASTM E 1333-96)
  - Classe di utilizzo: Classe 1 (EN 335)
  - Colla: D3 resistente all'acqua
  - Retro: strato di tessuto non tessuto in cellulosa
  - CO<sub>2</sub> neutri: rapporto LCA TU Delft (ISO 14040/44)
  - Dichiarazioni Ambientali di Prodotto - EPD (EN 15804)
  - FSC®: Prodotti disponibili con certificazione FSC® su richiesta.
  - Contributo LEED BD+C: v4: MR 1, MR 2, MR 3 (FSC®), EQ 2  
v2009: MR 6, MR 7 (FSC®), IEQ 4.4 (se richiesto come E0)
  - Contributo BREEAM: HEA 2, MAT 1, MAT 3 (FSC®)
- <sup>3)</sup> Disponibile su richiesta - La classe E0 è una classe di emissione di formaldeide non ufficiale ma comunemente usata per indicare i prodotti fabbricati con collanti senza aggiunta di formaldeide (NAF). I prodotti in classe E0 sono automaticamente qualificati secondo la classe ufficiale E1 in accordo alla normativa EN 717-1.

### Istruzioni di applicazione

Il tranciato viene normalmente pressato, su 2 lati, su pannelli (truciolare, listellare o MDF). Il dorso di cellulosa è incollato con una colla PVAC, D3 resistente all'acqua.

La cellulosa sopporta temperature superiori a 220°C. Quando si incolla ad alta pressione e ad alte temperature si deve rispettare un tempo di raffreddamento sufficientemente lungo (max. 60°C) prima di sovrapporre i pannelli. Si raccomanda sempre di effettuare una prova preliminare della colla per determinare il tempo esatto di pressione e temperatura.

Lo spessore standard del tranciato è di 0,6 mm: 0,5 mm di bambù e 0,1 mm di supporto. Nel caso in cui il tranciato venisse levigato, lo spessore finale deve mantenersi a un minimo di 0,2 mm.

## BAMBOO

**Area of origin:** Southern Asia

**Scientific name:** phyllostachys edulis

**Thickness:** 6/10 mm

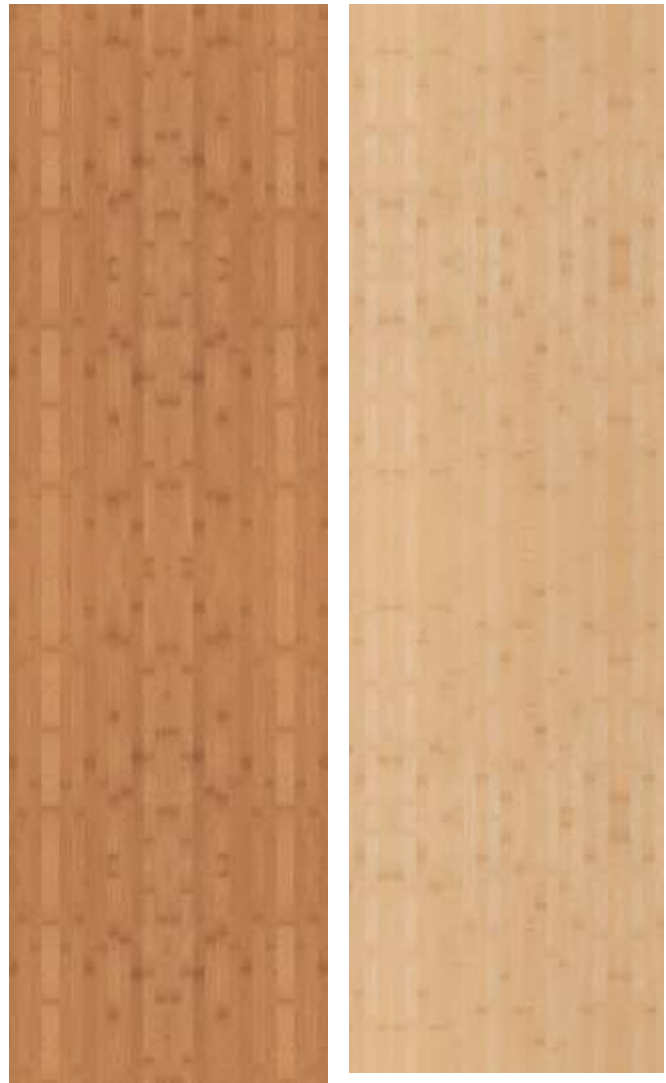
### technical characteristics and certifications

- Density (Product): +/- 700 kg/m<sup>3</sup>
- Top layer thickness / Wear layer: 0.6 mm
- Equilibrium MC: 10% at 20°C and 65% rel. Air Humidity  
8% at 20°C and 50% rel. Air Humidity
- Resistance to Indentation - Brinell Hardness: depending on used substrate (EN 1534)
- Formaldehyde emission: Class E1 (< 0.124 mg/m<sup>3</sup>, EN 717-1) / Class E0 (< 0.025 mg/m<sup>3</sup>)<sup>3)</sup>
- Class E1 (< 0.100 ppm) / Class E0 (< 0.020 ppm)<sup>3)</sup> (ASTM E 1333-96)
- Use Class: Class 1 (EN 335)
- Glue: D3 water resistant
- Backing: Non woven cellulose fleece
- CO<sub>2</sub> neutral: LCA report TU Delft (ISO 14040/44)
- Environmental Product Declaration - EPD (EN 15804)
- FSC®: Products available with FSC® certification on request.
- Contribution LEED BD+C - v4: MR 1, MR 2, MR 3 (FSC®), EQ2  
v2009: MR 6, MR 7 (FSC®), IEQ 4.4 (if requested as E0)
- Contribution BREEAM: HEA 2, MAT 1, MAT 3 (FSC®)

<sup>3)</sup> Available on request - E0 class is an unofficial formaldehyde emission class, but it is commonly used to indicate that the product is produced with No Added Formaldehyde (NAF) glues. E0 products automatically qualify for the official E1 class according EN 717-1.

### application

veneer is normally pressed, double sided, on panels (like chipboard, multiplex or MDF). The backing is a cellulose fleece which is bonded with D3 water-resistant PVAC glue. The cellulose backing can endure short periods of temperatures above 220 degrees Celsius, for example when splicing the sheets. When pressed under high pressure and high temperature a considerable cooling time should be allowed before stacking the cooled (max. 60°C) panels. To press the backed bamboo veneer MOSO® advises to carry out a glue test first, to determine the exact pressing time, temperature and pressure. The standard thickness of the veneer is 0.6 mm: 0.5 mm bamboo and 0.1 mm backing material. In case the veneer gets sanded, the end-thickness should be minimum 0.2 mm.



## EDILLEGNO S.R.L.

Via caduti del Lavoro, 9 Loc. Ronchi di C. – 35010 VILLAFRANCA PADOVANA (PD) – ITALY

T. 0039 049 634855 – F. 0039 049 634730 www.edillegnotranciati.it – E-mail: [info@edillegnotranciati.it](mailto:info@edillegnotranciati.it)