

# STANDARD



<b>18</b> P	<b>21</b> P	<b>25</b> P	<b>30</b> P	<b>35</b> P	<b>40</b> P
3,2	3,7	4,5	5,2	5,5	5,9

<b>DENSITÀ</b> UNI EN ISO 845	kg/m <sup>3</sup> ± 5%		<b>18</b>	<b>21</b>	<b>25</b>	<b>30</b>	<b>35</b>	<b>40</b>
<b>RESISTENZA ALLA COMPRESSIONE</b> UNI EN ISO 2439	kpa ± 15%	40%	<b>3,2</b>	<b>3,7</b>	<b>4,5</b>	<b>5,2</b>	<b>5,5</b>	<b>6</b>
<b>RESISTENZA ALL'AFFONDAMENTO</b> UNI EN ISO 2439	Newton ± 15%	25%	<b>105</b>	<b>110</b>	<b>140</b>	<b>160</b>	<b>195</b>	<b>205</b>
		65%	<b>260</b>	<b>265</b>	<b>350</b>	<b>400</b>	<b>430</b>	<b>490</b>
<b>ALLUNGAMENTO</b> UNI EN ISO 1798	% min		<b>120</b>	<b>115</b>	<b>125</b>	<b>140</b>	<b>115</b>	<b>110</b>
<b>CARICO ALLA ROTTURA (TRAZIONE)</b> UNI EN ISO 1798	kpa min		<b>77</b>	<b>97</b>	<b>150</b>	<b>150</b>	<b>155</b>	<b>160</b>
<b>RESISTENZA ALLO STRAPPO</b> UNI EN ISO 8067	N/m		<b>208</b>	<b>260</b>	<b>360</b>	<b>335</b>	<b>350</b>	<b>370</b>
<b>RESILIENZA</b> UNI EN ISO 8307	% (± 10%)		<b>38</b>	<b>35</b>	<b>40</b>	<b>35</b>	<b>33</b>	<b>31</b>
<b>PERDITA PORTANZA A FATICA DINAMICA</b> UNI EN ISO 3385	% max		<b>36</b>	<b>34</b>	<b>33</b>	<b>30</b>	<b>28</b>	<b>26</b>
<b>DEFORMAZIONE PERMANENTE</b> UNI EN ISO 1856/A	% max	50%	<b>4</b>	<b>4</b>	<b>3</b>	<b>3</b>	<b>2</b>	<b>2</b>
		70%	<b>6</b>	<b>5</b>	<b>5</b>	<b>4</b>	<b>3</b>	<b>3</b>
<b>CERTIFICATI DI RESISTENZA AL FUOCO</b>			--	--	<b>A</b>	<b>A</b>	<b>A</b>	--
<b>COLORE</b>			○	○	● ○	● ○	○	○
<b>LARGHEZZA BLOCCO IN CM</b>			<b>215</b>	<b>215</b> <b>193</b>	<b>215</b>	<b>215</b>	<b>215</b>	<b>215</b>



I prodotti ignifughi SITAB P.E. presentano caratteristiche di reazione al fuoco appositamente predeterminate, in funzione di norme nazionali o internazionali, per rispondere a specifiche esigenze di utilizzo.

Ogni certificazione di reazione al fuoco del singolo prodotto può essere scaricata dal sito nell'apposita sezione.

## Legenda certificazioni resistenza al fuoco

- A – Technical Bulletin 117 – 2013 Section 3 (Californian Test)
- C – The furniture and Furnishings Regulations 1988, S.I. No. 1324, Schedule 1 Part 1
- D – FAR 25.853 (Federal Aviation Regulations)
- E – UNI 9175 (CSE RF 4/83 CLASSE 1 IM) con tessuti idonei
- F – Classement M4
- G – MVSS 302
- H – ABD 0031 – Airbus Industrie (ATS 1000.01 Airbus Test Specification)
- I – UL 94 HF-1 (Horizontal Burning Foamed Material Test)
- L – UNI 10707: 2003 NF F 16-101 (NF X 70-100: 2006)
- M – IMO 2010 – FTP code

## Avvertenze

I dati riportati nelle “caratteristiche tecniche/schede tecniche” si riferiscono a campioni ricavati nel piano perpendicolare al senso di crescita del prodotto in fase di reazione e non in prossimità delle superfici esterne. I materiali ad alta resilienza quali gli HR e gli AT devono essere preventivamente sottoposti a trattamenti meccanici atti a generare la rottura delle celle (manganatura).

Si consiglia di ricavare i particolari desiderati in modo che in fase di utilizzo finale essi vengano sollecitati in direzione parallela al senso di crescita.

Dati ed informazioni contenuti in questo documento e nelle singole schede tecniche sono basati sulle conoscenze disponibili in data di emissione o successive revisioni. SITAB PE si riserva di modificare i dati qui riportati in qualsiasi momento.

SITAB PE non garantisce la sufficienza delle raccomandazioni/avvertenze contenute in questo documento e nelle singole schede tecniche. Inoltre non si può escludere che ulteriori misure possano essere richieste in circostanze particolari o eccezionali.

In caso di materiali compressi sarà necessario attendere almeno 24 ore dalla decompressione del materiale prima dell'utilizzo. Il materiale dovrà essere conservato compresso per il minor tempo possibile, idealmente per il solo tempo necessario al trasporto. Nelle 24 ore successive alla decompressione (o per lo meno per alcune ore) è necessario che i blocchi/lastre non siano soggetti a pressione da alcuna direzione, come ad esempio compressione da carico, blocchi/lastre impilati gli uni sugli altri o schiacciati contro il muro. Per i materiali viscoelastici è necessario considerare la termosensibilità degli stessi; idealmente le temperature dovrebbero essere superiori ai 15 gradi. Inoltre è necessario che la base di appoggio sia sufficientemente liscia per permettere al materiale di “scivolare”, facilitandone in questo modo il ritorno.