

	Norme d'essai	Exigences	Valeurs moyennes de la production courante					
			926	926 arago 926 castello 926 grano 926 pado 926 satura	825	926 kiwo	992 992 grano	975 LL
<b>CE conformité</b>	<b>EN 14041</b>		Fabricant: nora systems GmbH, D-69469 Weinheim					
DoP-No.	EN 14041		0021		0004	0021	0023	0024
Conductivité thermique	EN 10456	$\lambda = 0,17 \text{ W/(m}\cdot\text{K)}$	Remplit					
Coefficient de frottement dynamique	EN 13893	DS	Remplit					
Classe de feu	EN 13501-1	Non collé	C <sub>fl</sub> -s1		C <sub>fl</sub> -s1	C <sub>fl</sub> -s1	C <sub>fl</sub> -s2	B <sub>fl</sub> -s1
Classe de feu	EN 13501-1	Collé sur support minéral	B <sub>fl</sub> -s1		B <sub>fl</sub> -s1	B <sub>fl</sub> -s1	C <sub>fl</sub> -s1	-

### Propriétés selon EN 1817/EN 12199

Épaisseur	EN ISO 24346	Moyenne $\pm 0,20 \text{ mm}$ selon EN 12199	4 mm		3,2 mm		9 mm (Art. 1956)	
		Moyenne $\pm 0,15 \text{ mm}$ selon EN 1817		3,5 mm		2,7 mm	9 mm (Art. 1955)	3,5 mm
Stabilité dimensionnelle	EN ISO 23999	$\pm 0,4 \%$	$\pm 0,2 \%$					$\pm 0,1 \%$
Résistance au déchirement	ISO 34-1, procédé B, mode A	Moyenne $\geq 20 \text{ kN/m}$	40 kN/m	40 kN/m	35 kN/m	35 kN/m	45 kN/m	40 kN/m
Résistance aux cigarettes incandescentes	EN 1399	Procédé A (enfoncé) $\geq$ niveau 4 Procédé B (en feu) $\geq$ niveau 3	Remplit					
Flexibilité	EN ISO 24344, procédé A	Diamètre du mandrin 20 mm, pas de formation de fissurations	Remplit					
Dureté	ISO 48-4	$\geq 70 \text{ Shore A}$ (EN 12199) $\geq 75 \text{ Shore A}$ (EN 1817)	82 Shore A	82 Shore A	87 Shore A	82 Shore A	70 Shore A	85 Shore A
Poinçonnement rémanent	EN ISO 24343	Moyenne $\leq 0,25 \text{ mm}$ si épaisseur $\geq 3,0 \text{ mm}$ Moyenne $\leq 0,20 \text{ mm}$ si épaisseur $< 3,0 \text{ mm}$	0,12 mm	0,12 mm	0,12 mm	0,12 mm	0,25 mm	0,07 mm
Résistance à l'usure pour une charge de 5 N	ISO 4649, procédé A	$\leq 250 \text{ mm}^3$	115 mm <sup>3</sup>	115 mm <sup>3</sup>	130 mm <sup>3</sup>	115 mm <sup>3</sup>	90 mm <sup>3</sup>	120 mm <sup>3</sup>
Essais de solidité des teintures à la lumière artificielle	ISO 105-B02, procédé 3, conditions d'essai 6.1 a)	Au moins 6 sur l'échelle de bleu; $\geq$ niveau 3 sur l'échelle de gris	Échelle de gris $\geq$ niveau 3 selon ISO 105-A02					
Classification	EN ISO 10874	Commerce/Industrie	34/43	34/43	32/41	34/43	34/43	34/43

### Propriétés techniques supplémentaires

Toxicité des gaz d'incendie	DIN 53436		Les gaz dégagés lors de feux couvants sont de nature inoffensive		-	Les gaz dégagés lors de feux couvants sont de nature inoffensive		-	-
Résistance au glissement	DIN 51130	Selon DGLUV 108-003	R 9	R 9 926 grano/Art. 1880 = R 9 926 grano/Art. 1870 = R 10 arago = R 10	R 9	R 9	R 9	R 9	R 9 975 LL serra = R 10
	DIN 51097		A	926 grano/Art. 1870 = A, B arago = A, B	-	-	-	-	-
Amélioration phonique aux bruits d'impact	ISO 10140-3		12 dB	10 dB	9 dB	8 dB	15 dB	8 dB	
Stabilité chimique	EN ISO 26987		Résistant en fonction de la concentration et du temps d'action*						
Faculté d'isolation électrique	EN 1081 R1		$> 10^9 \text{ Ohm}$						
Propension à l'accumulation de charges électrostatique à la marche	EN 1815		Antistatique, charge en cas de semelles en caoutchouc $< 2 \text{ kV}$						
L'action d'une chaise à roulettes	EN ISO 4918		Convient aux sièges à roulettes, type W, conformes à la norme EN 12529						
Chauffage au sol	EN 1264-2		Convient à un maximum de $35 \text{ }^\circ\text{C}$						

\* En cas d'action intensive d'huiles, de graisses, d'acides, de bases et d'autres produits chimiques agressifs, veuillez nous contacter.

EN 1817 : Spécifications des revêtements de sol homogènes et hétérogènes en caoutchouc lisse

EN 12199 : Spécifications des revêtements de sol homogènes et hétérogènes en caoutchouc structurés

Sous réserve de variations de teinte entre bains différents et de changements techniques pour l'amélioration du produit.