



RAUVISIO terra™ surface HPL douce et texturée
Renseignements techniques

rehau.com/ca-fr/terra



Contenu

03	Renseignements et mises en garde
05	Mode d'emploi et applications
05	Manipulation
06	Stockage
06	Découpage
07	Équilibre
07	Options de base
08	Collage
09	Perçage de trous
09	Découpage
10	Entretien et nettoyage
11	Fiche technique

Ce manuel inclut des renseignements liés à la sécurité qui exigent une attention particulière. Ils sont signalés par le symbole d'alerte à la sécurité et les mentions d'avertissement décrites ci-dessous :

 DANGER	Indique une situation dangereuse qui cause la mort ou des blessures graves si elle n'est pas évitée.
 AVERTISSEMENT	Indique une situation dangereuse qui pourrait causer la mort ou des blessures graves si elle n'est pas évitée.
 MISE EN GARDE	Indique une situation dangereuse qui pourrait causer des blessures légères ou modérées si elle n'est pas évitée.
AVIS	Indique un risque de dommage aux biens, y compris les dommages aux composants individuels.

MENTION : Les suggestions techniques présentées dans ce guide sont conçues pour offrir les meilleurs résultats lorsque vous utilisez RAUVISIO terra.

01 Renseignements et mises en garde

Dernière version des informations techniques

Pour garantir votre sécurité et l'utilisation correcte de nos produits, veuillez vérifier régulièrement si une version plus récente des informations techniques est disponible.

Vous pouvez obtenir la dernière version du document auprès de votre revendeur local, de votre bureau de vente REHAU ou la télécharger sur rehau.com/ca-fr/terra

Utilisation correcte

Les produits RAUVISIO ne peuvent être planifiés, traités et installés que conformément à ces informations techniques. Toute autre utilisation est contraire aux spécifications et donc interdite.

Adéquation du matériau

Pour le traitement, l'installation et l'utilisation de RAUVISIO, il convient de respecter nos informations techniques en vigueur. terra. Nos informations techniques sont basées sur des valeurs empiriques et des connaissances acquises jusqu'au moment de l'impression. La diffusion de ces informations ne constitue pas une assurance des propriétés des produits décrits. Aucune garantie explicite ou implicite ne peut en être déduite. Les informations ne dispensent pas l'utilisateur/acheteur de son obligation d'évaluer l'adéquation de ce matériel et son traitement correct pour atteindre les résultats requis en termes d'objectif et d'application.

Publication d'informations

Il est essentiel de veiller à ce que vos clients, y compris les clients finaux, soient conscients de la nécessité de respecter les informations techniques actuelles ainsi que les instructions relatives à l'entretien et à l'utilisation de RAUVISIO terra.

Les instructions d'entretien et d'utilisation doivent être mises à la disposition du client final par vous-même ou par vos clients.

Note à l'attention de nos partenaires de distribution et de nos clients qui pressent le RAUVISIO HPL et revendent les produits laminés. conseils d'administration : Veuillez également informer vos clients de la nécessité de suivre les informations techniques actuelles et mettez-les à leur disposition.

Note à l'attention des transformateurs de panneaux HPL pressés : Veillez à ce qu'au moins les directives d'installation et les instructions d'entretien et d'utilisation soient remises à vos clients et aux entreprises de fabrication et d'installation.

Instructions de sécurité et d'installation

Respectez les indications figurant sur l'emballage, les pièces accessoires et les instructions d'installation. Conservez les instructions d'installation de manière à ce qu'elles soient toujours disponibles. Si vous ne comprenez pas les consignes de sécurité ou les recommandations d'installation, ou si vous avez des doutes quant à leur contenu, veuillez contacter votre bureau de vente REHAU local.

Réglementations et équipements de sécurité pertinents

Toutes les réglementations applicables en matière de sécurité et d'environnement, ainsi que les réglementations du centre de surveillance du commerce et de l'association professionnelle doivent être strictement respectées. Celles-ci ont toujours la priorité sur les instructions et les recommandations données dans les informations techniques.



ATTENTION

Pour réduire les risques de blessures, utilisez toujours des équipements de sécurité tels que

- Gants
- Lunettes de sécurité
- Protection auditive
- Masque anti-poussière

Adhésifs et outils supplémentaires

Respectez scrupuleusement les consignes de sécurité relatives aux adhésifs.



ATTENTION

Pour réduire le risque de blessure, respectez strictement les consignes de sécurité pour tout adhésif. Conservez toujours les outils supplémentaires tels que les produits de nettoyage à base d'alcool et les autres matériaux facilement inflammables dans des endroits sûrs et bien ventilés.



CAUTION

Pour réduire le risque de blessure, assurez une ventilation et une extraction adéquates pour les machines de traitement. En cas d'inhalation de poussières de production, fournir de l'air frais et, en cas de symptômes, consultez un médecin.

Ventilation/extraction, poussières de production

La poussière créée par le perçage, le sciage, le ponçage ou l'usinage de produits en bois peut vous exposer à la poussière de bois, une substance reconnue par l'État de Californie comme cancérigène. Évitez d'inhaler la poussière de bois ou utilisez un masque anti-poussière ou d'autres mesures de protection personnelle. Des mesures de protection appropriées doivent être prises lors du traitement de ce matériau.

Les résidents de Californie peuvent consulter le site www.rehau.com/us-en/ca-prop-65 pour plus d'informations.

Mesures de protection et élimination

RAUVISIO terra est un stratifié haute pression composé d'un certain nombre de couches de papier kraft qui n'est pas nocif pour l'environnement. La poussière qui se forme n'est pas toxique. La concentration de poussière doit être minimisée par des mesures de protection appropriées telles que l'extraction et l'utilisation d'un masque anti-poussière. La poussière de RAUVISIO terra ne présente pas de risque spécifique d'explosion.

Code d'élimination conformément au règlement sur le catalogue des déchets :

- 170203/Construction et démolition de bois, de verre et de plastique

Comportement du feu

RAUVISIO terra présente un comportement au feu favorable. En cas d'incendie, aucune substance toxique telle que des métaux lourds ou des halogènes n'est libérée. Les mêmes techniques de lutte contre l'incendie peuvent être utilisées que pour les matériaux de construction contenant du bois.



AVERTISSEMENT

Pour réduire le risque de blessures graves ou mortelles, utilisez les procédures d'extinction d'incendie suivantes.

Lutte contre l'incendie

Les agents extincteurs appropriés pour la lutte contre l'incendie sont les suivants

- Pulvérisation d'eau
- Mousse
- CO₂
- Poudre d'extinction

Pour des raisons de sécurité, un jet d'eau à jet continu n'est pas approprié.

Lors de la lutte contre l'incendie, porter des vêtements de protection appropriés et, si nécessaire, un appareil respiratoire autonome.

01 Mode d'emploi et applications

RAUVISIO terra surface HPL douce et texturée

Les stratifiés RAUVISIO terra sont composés d'un certain nombre de couches de papier kraft imbibées de résine sans phénol. Ces couches sont pressées avec du papier décoratif, à une pression et une température élevées.

Les stratifiés RAUVISIO terra sont conformes aux normes suivantes : DIN EN 438-2:2016 Stratifiés décoratifs haute pression (HPL) - Feuilles à base de résines thermodurcissables (généralement appelées stratifiés) - Partie 2 : Détermination des propriétés.

AVIS

Pour réduire le risque de dommages matériels, utilisez les procédures suivantes concernant le sciage, le fraisage et le perçage des panneaux.

Sciage/fraisage/perçage de panneaux

Les panneaux RAUVISIO terra peuvent être travaillés avec des outils de menuiserie standard. Pour un traitement précis, il faut veiller à ce que les outils soient bien affûtés et que les réglages de la machine soient optimaux. L'utilisation d'une lame d'incision est recommandée. Les paramètres optimaux de la machine doivent être déterminés avant la production en série par une série d'échantillonnages.

Placage des bandes de chant de panneaux

L'utilisation d'une bande de chant REHAU est recommandée pour créer un aspect uniforme entre la surface RAUVISIO terra et le bord du panneau. Les meilleurs résultats visuels sont obtenus en utilisant REHAU LaserEdge™. Aucun joint optique n'est visible ici grâce à la couche fonctionnelle en polymère pigmenté dans la couleur de la bande de chant. La gamme de produits de bandes de chant REHAU LaserEdge peut être fournie pour correspondre à la surface en matériau ABS (acrylonitrilebutadiène-styrène).

Pour plus d'informations, veuillez contacter votre bureau de vente REHAU. La qualité du composant résultant (par exemple, l'adhérence du de la bande de chant, l'aspect et les propriétés d'application) dépend des réglages de la machine et de la qualité du panneau utilisé et doit être vérifiée par le fabricant. Les paramètres optimaux de la machine, la configuration de l'outil et les vitesses de coupe doivent être déterminés individuellement avant la production à l'aide d'une série d'échantillons ; le service d'ingénierie des applications de REHAU vous aidera volontiers à cet égard.

02 Manipulation

RAUVISIO terra est intrinsèquement très résistant aux rayures, mais une manipulation adéquate est toujours nécessaire pour protéger correctement les coins et les bords. Le risque d'endommagement est le plus élevé lors du transport et de la manipulation.

AVIS

Afin de réduire les risques de dommages matériels, il convient de respecter les procédures de manutention et de transport suivantes.

Chargement et déchargement

Soulever avec précaution les panneaux de stratifié. Évitez que les panneaux ne glissent l'un sur l'autre.

Expédition de grandes quantités

Utilisez une palette solide légèrement plus grande que la taille des panneaux. Vous pouvez également insérer les panneaux, enveloppés dans un film de polyéthylène, dans une caisse en bois dont les dimensions sont telles qu'ils ne bougeront pas pendant le transport.

Expédition de petites quantités

Les petites quantités de feuilles de stratifié peuvent être roulées et expédiées dans des tubes.

Emballage

Pour les expéditions à longue distance, en particulier dans des conditions difficiles, les feuilles stratifiées doivent être emballées dans des emballages étanches à l'air pour les protéger de la saleté, tels que de grandes caisses en bois, des boîtes ou des conteneurs spéciaux en bois, ou encore dans des conteneurs fabriqués à partir d'autres matériaux très résistants.

Les paquets de laminés doivent être protégés en les enveloppant dans un film de polyéthylène. En cas d'expédition par palettes, les feuilles de stratifié doivent être fixées à l'aide de sangles en polyester et d'une protection des angles en plastique ou en carton.

Traitement des panneaux

Les panneaux de grande taille doivent être expédiés sur de longues distances, ce qui leur permet de se plier sans être endommagés.

03 Stockage

AVIS

Pour réduire le risque de dommages, utilisez les procédures de stockage suivantes.

Les stratifiés doivent être stockés dans des environnements secs et protégés, conformément aux normes internationales de référence (EN 438).

Les stratifiés doivent être stockés dans un environnement sec, idéalement à une température de 18 à 22 °C et à une humidité relative de 50 à 60 %.

Stockage horizontal

Les panneaux doivent être placés sur des étagères horizontales. La solution idéale consiste à empiler les panneaux sur des étagères munies de cloisons latérales et supérieures.

Stockage vertical sur une surface oblique

Si nécessaire, il est possible de stocker les feuilles stratifiées sur des étagères verticales avec une inclinaison maximale de 70°. Pour éviter que les feuilles ne glissent ou ne se déforment, utiliser des feuilles épaisses comme protection frontale.

04 Découpage

Il existe différentes techniques de découpe des laminés, utilisant des équipements de découpe manuels ou automatiques..

AVIS

Pour réduire le risque de dommages, utilisez les procédures de coupe suivantes.

Coupe manuelle

Découpez le panneau sur la face décorative à l'aide d'une pointe ou d'un cutter, en vous aidant d'une règle rigide. Exercer une pression forte et constante sur la pointe pour tracer la ligne de coupe, la lame tournée vers vous. Cassez la feuille de stratifié en la pliant le long de la ligne de coupe.

Scie manuelle

La scie doit être équipée d'une lame fine et dentelée. Scier le panneau côté décoratif vers le haut avec l'angle le plus faible possible (environ 10°) pour obtenir une coupe nette.

Scie portative

Placer la face décorative vers le bas. Sciez le long d'une ligne tracée ou à l'aide d'une règle rigide en avançant lentement la scie.

Ciseaux pour stratifiés

Les ciseaux sont capables de couper des lignes droites et courbes. Les côtés seront coupés après la découpe.

Scie à table

Utilisez des lames en chrome-vanadium. Les lames doivent avoir une épaisseur de 4 mm, sinon les vibrations ruineront la coupe.

Scie à ruban

Normalement, les scies à ruban ne doivent pas être utilisées sur les stratifiés. Ce type de scie ne doit être utilisé que pour obtenir certaines formes. Dans ce cas, nous vous recommandons d'utiliser des lames en acier rapide.

Machines à fraiser

Pour obtenir les meilleurs résultats de coupe, utilisez des pointes de diamant. Les lames en chrome vanadium peuvent être utilisées pour de petits projets, mais la fraise doit être stable et avoir une vitesse de rotation élevée.

Fraiseuse spécialisée et fraiseuse d'établi

Cette fraiseuse est spécialement conçue pour découper des laminés minces. La lame se déplace sur le stratifié. Les cutters d'établi donnent également de bons résultats.

Scie mobile

A utiliser pour couper des laminés en rouleaux. La lame circulaire se déplace à travers le rouleau de laminé parallèlement au sens de déplacement de la machine.

05 Équilibre

AVIS

Pour réduire le risque de dommages, utilisez les procédures d'équilibrage suivantes.

L'assemblage de matériaux différents provoque des tensions, c'est pourquoi nous recommandons que les deux côtés soient soutenus, idéalement par le même matériau ou au moins par un matériau de même épaisseur provenant du même fabricant.

Pressage des stratifiés RAUVISIO terra

Nous recommandons de presser les panneaux stratifiés RAUVISIO terra sur le dessus et le dessous de l'âme, ou au moins d'utiliser un produit de qualité et d'épaisseur similaires pour les soutenir et éviter qu'ils ne se déforment. Il est important que les fibres des deux panneaux stratifiés soient orientées dans le même sens. Les deux panneaux doivent être pressés en même temps et avec le même type de colle.

Si l'âme ne dépasse pas 15 mm d'épaisseur, les deux faces doivent avoir la même qualité et la même épaisseur. Si l'épaisseur du support dépasse 15 mm, l'épaisseur de la feuille d'équilibrage peut être réduite. Nous vous recommandons d'effectuer des tests de contrôle pour valider l'épaisseur de la feuille d'équilibrage.

Utilisation d'autres matériaux

Dans des circonstances très spécifiques, d'autres matériaux, tels que des films ou une couche de finition imbibée de bois ou de papier, peuvent s'avérer utiles en tant qu'éléments d'équilibrage. Les matériaux choisis doivent être aussi proches que possible, en termes de qualité et d'épaisseur, des stratifiés de surface HPL doux et texturés RAUVISIO terra. Il convient de procéder à des essais préalables.

06 Options de base

AVIS

Pour réduire le risque de dommages, le matériau stratifié RAUVISIO terra 0,9 mm doit être appliqué sur un matériau central solide, uniforme et lisse. Le type de colle et son épaisseur, ainsi que la pression exercée lors de l'assemblage, influencent la finition de la surface.

Les dimensions des laminés peuvent présenter des variations minimales en fonction de la température et de l'humidité ambiante. Il convient de prendre des précautions en cas de pressage à des températures élevées ou dans des zones humides. Le facteur de dilatation thermique des laminés est d'environ 0,015 mm/m/°C, tant sur la longueur que sur la largeur de la feuille.

Types de soutien

Les supports énumérés ci-dessous sont les plus adaptés à RAUVISIO terra. Il est important d'utiliser un noyau plat de haute qualité pour obtenir les meilleurs résultats.

1. MDF (panneau de fibres de densité moyenne)

Meilleure option lorsque des bords nets sont requis, et dans les projets courbes.

2. Panneau de particules

La structure d'un panneau de particules (y compris la forme des particules, le lissé de la surface, la quantité de résine et la densité) est à l'origine de la qualité et des caractéristiques de la surface. La force de traction de la surface du panneau doit répondre aux valeurs minimales prescrites par la réglementation en vigueur.

3. Panneaux de contreplaqué

Cette combinaison contenant un faible pourcentage de bois dur convient à certaines applications.

4. Matériaux alvéolaires

Ces matériaux conviennent dans le cas où ils représentent l'élément principal d'un support composé. Ils conviennent également lorsqu'ils sont combinés à un cadre.

5. Matériaux élargis

Des panneaux rigides en mousse poreuse et synthétique (comme le polystyrène, le PVC et le polyuréthane) peuvent être utilisés et offrent d'excellentes propriétés isolantes. Ils permettent également des applications verticales.

6. Autres matériaux

Des options telles que les plaques de plâtre, l'acier, le sulfate de calcium ou le ciment peuvent être utilisées. Nous vous recommandons toutefois d'effectuer les tests nécessaires.

07 Collage

AVIS

Pour réduire le risque de dommages, utilisez les procédures de collage suivantes.

Stockage

La colle doit être stockée dans les mêmes conditions que les autres matériaux (stratifié, élément d'équilibrage, noyau) afin d'avoir une température similaire pour le pressage.

Nettoyage avant collage

Avant le collage, nettoyez soigneusement la surface et l'arrière du stratifié afin d'éliminer toute trace de saleté superficielle ou de résidus de traitement. Nettoyez également la surface du noyau afin d'éviter les problèmes et les défauts après le pressage. Utilisez des brosses à poils doux ou de l'air.

Collage

- Il est très important d'étaler soigneusement la colle afin qu'elle soit répartie uniformément sur l'ensemble de la planche.
- La colle peut être étalée manuellement à l'aide d'un rouleau, d'un pinceau ou d'un système de rouleau.
- Les distributeurs de rouleaux opposés peuvent permettre un pressage double face sur un seul mandrin.

Types de colle

Différents types de colles peuvent être utilisés pour le pressage et d'autres applications. Tous les paramètres de la colle doivent être mis en oeuvre sur la base des données fournies par le fournisseur de colle

1. Colle PVC

Paramètres	Presseà chaud	Coldpress
Quantité de colle g/m ²	70 - 80	90 - 100
Température °C	60 - 70	20
Pression kg/cm ²	4 - 5	4 - 5
Temps de pression	40 - 60 secondes	20 - 50 min

Ce type de colle est utilisé pour coller des stratifiés sur une âme en bois, sur des plaques de plâtre, du ciment expansé, etc.

2. Colle de contact (Néoprène)

Colle thermoplastique utilisée avec le pressage à froid qui offre la possibilité d'un pressage métallique. Elle doit être appliquée sur le stratifié et sur le noyau à l'aide d'un pinceau ou d'un peigne. Lorsque la colle est sèche au toucher, les feuilles peuvent être pressées l'une contre l'autre. Ne pas laisser la colle sécher trop longtemps avant de la presser, sinon le collage n'adhérera pas. Lors de la pression, exercer une pression brève mais forte (8 - 10 kg/cm² pendant au moins 1 min). La quantité de colle utilisée est comprise entre 150 et 200 g/m².

3. Colles thermodurcissables

A utiliser avec des presses à chaud (100-150°C) avec une pression comprise entre 5 et 10 kg/cm² pendant 50 - 100 sec. La quantité de colle généralement appliquée est de 90 à 150 g/m². D'excellents résultats peuvent être obtenus pour une variété d'applications. Lors du collage de stratifiés sur du polystyrène, ne pas utiliser de colles contenant des solvants susceptibles de faire fondre les matériaux. La résorcine-formaldéhyde est également recommandée pour le collage de l'aluminium.

Soutien	Urée formaldéhyde	Mélanine formaldéhyde	Résorcine formaldéhyde	Polyuréthane	Epoxy
Bois	X	X	X	X	X
Alvéolaire à base de papier	X	X	X	X	X
PVC				X	X
Polystyrène				X	X
Polyuréthane				X	X
Plaque de plâtre	X				
Métal			X	X	X

08 Perçage de trous

AVIS

Pour réduire le risque de dommages, utilisez les procédures de perçage suivantes.

Perçage du stratifié et des panneaux

Le perçage du stratifié peut être effectué à l'aide d'une pointe hélicoïdale. L'angle de la pointe doit être compris entre 60° et 80° (pour le métal, on utilise généralement un angle de 120°). Un filet avec une hélice très rapide et des rainures profondes est nécessaire pour éliminer rapidement les copeaux. Le perçage à grande vitesse donne de meilleurs résultats avec une vitesse recommandée d'environ 1000 tr/mn. La vitesse de perçage doit être comprise entre 20 et 50 mm/mn.

Placez un morceau de bois sous le stratifié pour éviter les échardes lorsque la pointe pénètre dans le stratifié. Les trous de vis doivent dépasser le diamètre de la vis ou de la pointe de 1 ou 2 mm afin d'éviter que le stratifié ne se fissure après l'assemblage sous l'effet de la pression.

Veillez à ce que les trous prévus pour la fixation aient un diamètre supérieur de 1 ou 2 mm au corps des vis ou des clous.

Les angles de coupe doivent toujours être arrondis ; les angles saillants peuvent provoquer des fissures dans le stratifié.

Trous de grande taille

Il est recommandé d'utiliser une perceuse à scie ou un outil de coupe réglable pour faire des trous dépassant 1/2 in.

09 Découpage

AVIS

Pour réduire le risque de dommages, utilisez les procédures de coupe suivantes.

Scie

L'aspect de l'arête de coupe dépend de différents facteurs, tels que le réglage de la lame en hauteur. Nous vous recommandons d'effectuer des tests préliminaires avant de commencer tout processus de fabrication afin de procéder à l'ajustement nécessaire.

Placer le panneau RAUVISIO terra avec la face décorative dans le sens opposé à la rotation de la lame. Veillez à ce que la feuille soit bien soutenue et fixée à l'aide d'un outil de pression à hauteur réglable afin d'éviter les mouvements et les vibrations. Assurez-vous que la lame de scie est alignée sur le plan de travail et qu'elle a la

bonne profondeur. Si vous découpez un panneau de particules avec du stratifié pressé sur les deux faces, la lame de scie doit être alignée sur le plan de travail et avoir la bonne profondeur. Pour les côtés, nous recommandons une profondeur de coupe ne dépassant pas l'épaisseur du panneau de plus de 10 mm. Vous éviterez ainsi que le stratifié ne se déforme. Il faut prévoir le moins d'espace possible entre la surface de l'établi et le panneau.

Si des fissures sont observées sur la face supérieure du stratifié, nous vous recommandons de soulever légèrement la lame. En revanche, si cette situation est observée sur la face inférieure, il est conseillé d'abaisser la lame. Nous vous recommandons d'effectuer la découpe sur un établi équipé d'une scie et d'un traceur.

Il est également possible de couper plusieurs feuilles ensemble. Dans le cas de panneaux décorés d'un seul côté, toutes les feuilles doivent être placées avec leur face décorative tournée vers le haut. Il est également possible de placer la pile de feuilles sur un "panneau sacrificiel" dont la dureté et la texture sont identiques ou supérieures à celles des feuilles à découper.

Spécification recommandée pour les scies circulaires :

- Pas des dents : 10 à 15 mm
- Vitesse de coupe : 3 000 à 4 000 tr/min
- Vitesse de la pointe : 60 à 100 m/s
- Vitesse d'avancement : 15 à 30 m/min

Utilisez des lames dont le tranchant est en métal dur, tel qu'un alliage de chrome-vanadium. Veillez à ce que les lames ne soient pas trop fines, car cela pourrait provoquer des vibrations et fissurer le stratifié.

Outils manuels

Des limes et du papier abrasif peuvent être utilisés. Commencez toujours par le côté visible à l'aide d'une ligne plate. Travailler la finition à l'aide d'une chaux fine ou d'un papier abrasif.

Milling machine

Dans la plupart des cas, une fraiseuse électrique manuelle est utilisée pour enlever l'excédent de stratifié. Pendant cette opération, la face visible peut être protégée par une autre feuille de stratifié placée entre la fraiseuse et la face visible. Pour les profils à angle droit ou obliques, il convient d'utiliser des têtes de fraise avec une lame droite ou oblique.

Outils d'établi

Pour le fraisage avec une fraiseuse d'établi, nous vous recommandons d'utiliser des fraiseuses normales et verticales.

Usure des outils

L'usure dépend du type et de la forme des outils utilisés, du type de support et de la qualité de coupe requise.

10 Entretien et nettoyage

AVIS

RAUVISIO terra est extrêmement durable et nécessite peu d'entretien. Pour réduire le risque de dommages et obtenir de bons résultats lors de l'élimination des taches, il convient de suivre les indications ci-dessous.

Entretien ordinaire

Nettoyez les panneaux avec un chiffon humide. La plupart des taches s'enlèvent avec de l'eau et un savon ménager doux et ordinaire. Pour les taches résistantes, un savon plus concentré peut être utilisé. Séchez toujours avec un chiffon propre.

Surfaces légèrement sales - entretien quotidien

Imbibez un chiffon propre d'eau contenant un savon ou un détergent ménager. Utilisez un chiffon humide pour nettoyer la surface. Essuyez avec un chiffon propre et sec.

Surfaces sales - nettoyage en profondeur

Enlever la saleté. Trempez un chiffon propre dans de l'eau contenant du savon ménager et essorez-le. Lorsque vous essuyez la surface, veillez à toujours déplacer le chiffon dans le sens de la carrosserie. Vous pouvez également tremper un chiffon propre dans de l'eau contenant de l'alcool ou un produit similaire et nettoyer la surface. Essuyez avec un chiffon propre et sec.

À éviter

N'utilisez jamais de produits abrasifs ou particulièrement agressifs, tels que la laine d'acier, la poudre abrasive ou d'autres produits de polissage pour meubles, car ils peuvent provoquer des rayures irréparables sur la surface.

Détachage

	Produits détergents pour un usage domestique	Alcool, fenêtre produits de nettoyage	Huile de térébenthine, acétone, perchloroéthylène	Solvants spéciaux, solvants pour graffitis
Traces de doigts	X			
Graisse, huile	X		X	
Marques de chaussures	X		X	
Suie, nicotine	X			
Encre	X		X	
Café, thé	X			
Jus de fruits	X			
Craie, encre de stylo-plume	X			
Marqueurs		X	X	
Peinture		X	X	X
Colle	Il n'est pas possible d'enlever certains types de colle, en particulier les colles bicomposantes séchées, sans endommager la surface.		X	
Rouge à lèvres, cirage, cire			X	
Chaux, dépôts calcaires	Enlevez-les à l'aide d'une solution d'acide acétique à 10 %. Soyez très prudent lorsque vous utilisez des détartrants, car ils peuvent contenir des substances très corrosives qui endommageront la surface du stratifié.			
Rouille	X	Pour les taches résistantes, utilisez une solution d'acide citrique.		

Taches de peinture, de marqueurs, d'encre de stylo, etc.

Utiliser des solvants organiques, tels que l'alcool dénaturé, l'essence de térébenthine, l'acétone, les solvants pour graffitis, etc. Enlevez les résidus de solvants avec de l'eau contenant un savon ménager. Ne pas utiliser de diluant à base de nitrocellulose. Les opérations de nettoyage doivent toujours être effectuées dans un local aéré et à l'écart des flammes nues.

Remarque : après avoir enlevé les taches, nettoyez soigneusement la surface avec de l'eau savonneuse. Séchez le panneau.

Nettoyage avant collage

Avant le collage, nettoyez soigneusement la surface et l'arrière du stratifié afin d'éliminer toute trace de saleté superficielle ou de résidus de traitement. Nettoyez également la surface du noyau afin d'éviter les problèmes et les défauts après le pressage. Utilisez des brosses à poils doux ou de l'air.

11 Fiche technique

Propriétés	Méthode d'essai	Propriété ou attribut	Unité	Résultats
Qualité de la surface	EN 438-2.4	Taches, salissures et surfaces similaires défauts	mm ² /ms	≤ 1
		Fibers, hair and scratches	mm ² /m ²	≤ 10
Tolérances dimensionnelles	EN 438-2.5	Tolérance d'épaisseur	mm	0.9 + 0.10
	EN 438-2.6	Longueur et largeur	mm	± 10 / 0
	EN 438-2.7	Rectitude du bord	mm/m	≤ 1.5
	EN 438-2.8	La quadrature du cercle	mm/m	≤ 1.5
	EN 438-2.9	Planéité	mm/m	≤ 60
Résistance à l'usure de surface	EN 438-2.10	Point initial	Révolutions	≥ 90
Résistance à l'immersion dans l'eau bouillante	EN 438-2.12	Apparence	Notations	≥ 4
Résistance à la vapeur d'eau	EN 438-2.14	Apparence	Notations	≥ 4
Résistance à la chaleur sèche (180°C)	EN 438-2.16	Apparence	Notations	≥ 4
Résistance à la chaleur humide (100°C)	EN 12721:1997	Apparence	Notations	≥ 4
Stabilité dimensionnelle à haute température	EN 438-2.17	Dimensionnel cumulé changer	Longitudinale %	≤ 0.55
		Dimensionnel cumulé changer	Transversale %	≤ 1.05
Résistance aux chocs avec des billes de petit diamètre	EN 438-2.20	Force du ressort	N	≥ 20
Résistance aux chocs avec des billes de grand diamètre	EN 438-2.21	Hauteur de chute	mm	≥ 800
		Diamètre de pénétration	mm	≤ 10
Résistance à la fissuration	EN 438-2.23	Apparence	Evaluation	≥ 4
Résistance aux rayures	EN 438-2.25	Apparence	Evaluation	≥ 3
Résistance aux taches	EN 438-2.26	Apparence - Groupes 1 et 2	Evaluation	5
		Apparence - Groupe 3	Evaluation	≥ 4
Solidité à la lumière (arc au xénon)	EN 438-2.27	Contraste	Échelle de gris	≥ 4

Propriétés	Méthode d'essai	Propriété ou attribut	Unité	Résultats
Densité	EN ISO 1183	Densité	g/cm ³	≥ 1.35
Hygiène (aptitude à la restauration)	NSF	NSF/ANSI 35	mg/m ³	passer
Émissions de formaldéhyde	EN 13986	Taux d'émission de formaldéhyde	Evaluation	E1
		Classification	mg/m ³	A+
		Formaldéhyde	mg/m ³	≤ 0.002
		Acétaldéhyde	mg/m ³	≤ 0.002
		Toluène	mg/m ³	≤ 0.002
		Tétrachloréthylène	mg/m ³	≤ 0.002
		Xylène	mg/m ³	≤ 0.002
		Triméthylbenzène	mg/m ³	≤ 0.002
Émissions de COV	AFNOR NF EN ISO 16000-9	TVOC	mg/m ³	≤ 0.01
Sans phénol	EN ISO 16000-9	Teneur en phénol de la résine		Sans phénol
Densité brute du stratifié supérieur	DIN EN 323	-	g/cm ³	1.35
Comportement du feu	DIN 4102/1			Norme : Classe B Résistance au feu : Classe A
Indice de propagation de la flamme	ASTM E84	Classe A: 0-25 Classe B: 26-75 Classe C: 76-250		Norme : 45 Résistance au feu : 0
Indice de fumée développée	ASTM E84	Classe A,B,C: 0-450		Norme : 80 Résistance au feu : 35
Émissions de formaldéhyde	EN 622 et TSCA Titre VI	Classe E1: < 0,09 PPM TSCA: < 0,11 PPM		E1/CARBII/TSCA Titre VI

Coordonnées du service à la clientèle

Heures Lundi au vendredi, de 8 h à 18 h 30 HNE

Courriel orders.canada@rehau.com
rehau.com/ca-fr/surfaces

États-Unis

Téléphone : 888 734-2810

Télécopieur : 616 285-7622

Canada

Téléphone : 888 905-0345

Télécopieur : 514 905-0490

Pour consulter les mises à jour de cette publication, rendez-vous à l'adresse na.rehau.com/resourcecenter

Les informations contenues dans ce document sont considérées comme fiables, mais aucune déclaration ni garantie de quelque sorte que ce soit n'est offerte quant à leur exactitude, leur adéquation à des applications particulières ou les résultats qui peuvent en être obtenus. Avant toute utilisation, l'utilisateur doit déterminer l'adéquation des informations à l'usage qu'il prévoit et doit assumer tous les risques et responsabilités liés.