

**RAUVISIO ferro™** surface en PET métallique  
Renseignements techniques




[reha.com/ca-fr/ferro](https://reha.com/ca-fr/ferro)



# Contenu

- 03 Renseignements et mises en garde
- 05 Description du produit
- 06 Transport, emballage et stockage
- 08 Avant la transformation
- 09 Transformation RAUVISIO ferro
- 10 Données techniques
- 12 Directives d'installation
- 13 Instructions d'utilisation et de maintenance pour les utilisateurs finaux

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 :

	Indique une situation dangereuse qui cause la mort ou des blessures graves si elle n'est pas évitée.
<b>DANGER</b>	
	Indique une situation dangereuse qui pourrait causer la mort ou des blessures graves si elle n'est pas évitée.
<b>AVERTISSEMENT</b>	
	Indique une situation dangereuse qui pourrait causer des blessures légères ou modérées si elle n'est pas évitée.
<b>MISE EN GARDE</b>	
<b>AVIS</b>	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 ferro.

# 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 à partir de [reha.com/ca-fr/ferro](http://reha.com/ca-fr/ferro)

## 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 matériel

Pour le traitement, le montage et l'utilisation des produits RAUVISIO, il convient de respecter les informations techniques pertinentes et valables. Nos informations techniques sont basées sur des valeurs empiriques et des connaissances acquises jusqu'au moment de l'impression. La transmission de ces informations n'implique aucune garantie quant aux 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.

## Divulgence 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 des produits RAUVISIO. Les instructions d'utilisation et d'entretien doivent être fournies au client final par vous-même ou par votre client.

## Note à nos partenaires de distribution et aux clients qui revendent les produits RAUVISIO :

Veuillez également informer vos clients de la nécessité de respecter les informations techniques actuelles et de les mettre à leur disposition.

## Note à l'attention du processeur :

Veillez à ce qu'au moins les directives d'installation et les instructions d'utilisation et d'entretien soient mises à la disposition de vos clients et des entreprises de transformation et d'installation.

## Consignes de sécurité et instructions d'installation

Respectez les instructions figurant sur l'emballage, les accessoires et les instructions d'installation. Conservez les instructions d'installation à portée de main pour pouvoir les consulter facilement.

Si vous ne comprenez pas les informations de sécurité ou les procédures d'installation individuelles, ou si quelque chose n'est pas clair, veuillez contacter votre bureau de vente REHAU.

## Lignes directrices et équipements de sécurité applicables

Respectez strictement toutes les réglementations applicables en matière de sécurité et d'environnement, ainsi que les réglementations de l'autorité de surveillance du commerce et de l'association d'assurance responsabilité civile des employeurs. Ces réglementations ont toujours la priorité sur les informations et les recommandations contenues dans ces 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 matériaux auxiliaires

Respectez scrupuleusement les consignes de sécurité relatives aux adhésifs.



### ATTENTION

Pour réduire le risque de blessure, conservez toujours les équipements de travail tels que les produits de nettoyage à base d'alcool et les autres matériaux facilement inflammables dans des endroits sûrs et bien ventilés.

### 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](http://www.rehau.com/us-en/ca-prop-65) pour plus d'informations.



#### ATTENTION

Pour réduire le risque de blessure, n'inhaliez pas la poussière de production. Si vous inhalez de la poussière de production, allez à l'air libre et consultez un médecin si vous présentez des symptômes.

### Mesures de protection et élimination

RAUVISIO ferro est un matériau composite composé d'un substrat en bois et d'un revêtement de surface en polymère, qui présente des propriétés écologiques. La poussière qui se forme n'est pas toxique. La concentration de poussière doit être réduite au minimum grâce à des mesures de protection appropriées telles que l'extraction ou le port d'un masque anti-poussière..

Les poussières de RAUVISIO ferro ne présentent pas de risque spécifique d'explosion.

### Code d'élimination conformément à l'ordonnance sur le catalogue des déchets :

- 170203/Déchets de construction et de démolition constitués de bois, verre, plastique
- 120105/Déchets issus des procédés de mise en forme mécanique et du traitement physique et mécanique de surface des métaux et matières plastiques (copeaux de matières plastiques et copeaux de tournage)

### Comportement du feu

En raison de sa composition de substrat en bois et de feuille de PET, RAUVISIO ferro présente un comportement favorable au feu et est classé selon la norme DIN 4102-B2 comme étant d'inflammabilité normale. 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 d'autres matériaux de construction contenant du bois.



#### AVERTISSEMENT

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

### Extinction des incendies

Agents d'extinction appropriés pour lutter contre les incendies

- Pulvérisation d'eau
- Mousse
- CO<sub>2</sub>
- Poudre d'extinction

Un jet d'eau n'est pas approprié pour des raisons de sécurité.

Lors de l'extinction d'un incendie, porter des vêtements de protection appropriés et, si nécessaire, un appareil respiratoire autonome.

## 02 Description du produit

### 2.01 Description

La surface RAUVISIO ferro metallic PET est une impression métallique brossée recouverte d'un film PET transparent et d'une laque durcie aux UV. La surface est laminée sur les deux faces d'un noyau MDF de haute qualité, super raffiné, certifié CARB2, TSCA Title VI. Tous les composants sont dotés de REHAU LaserEdge parfaitement adaptés.

#### **RAUVISIO ferro présente les avantages suivants :**

- Finition douce au toucher
- Résistant aux empreintes digitales, aux chocs et aux rayures
- Résistant aux moisissures et aux taches
- PET solide sans délamination
- Panneau fini double face ou porte d'armoire

### 2.02 Composants

#### **individuels Surface**

RAUVISIO ferro est une surface polymère multicouche appliquée en continu à l'aide de rouleaux. La finition en couche dure garantit une résistance accrue aux produits chimiques et aux rayures.

#### **Substrat en bois**

L'utilisation d'un support en bois homogène et finement poncé garantit une finition lisse. La feuille d'équilibrage thermodurcie appliquée permet un traitement fiable.

#### **Bande de chant**

L'utilisation d'un matériau pour bandes de chant REHAU est recommandée pour créer un aspect uniforme entre la surface ferro RAUVISIO 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 dans les matériaux ABS (acrylonitrile- butadiène-styrène). Le traitement correct est décrit dans les directives de traitement séparément.

Pour plus d'informations, veuillez contacter votre bureau de vente REHAU. La qualité du composant résultant (par exemple l'adhérence 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 établis individuellement avant la production à l'aide d'une série d'échantillons ; le service d'ingénierie des applications de REHAU se fera un plaisir de vous aider à cet égard.

### 2.03 **RAUVISIO ferro panneau composite pressé**

RAUVISIO ferro est disponible sous la forme d'un panneau pressé grand format de 1220 x 2800 x 18,4 mm (49 x 110 x 3/4 po) composé d'un stratifié laqué double face et d'un panneau MDF mélaminé.

# 03 Transport, emballage et stockage

## AVIS

Pour réduire les risques de dommages matériels, il convient de respecter les procédures de transport, d'emballage et de stockage suivantes.

### 3.01 Informations sur le transport et le chargement

Vérifiez que l'emballage extérieur n'est pas endommagé dès l'arrivée des marchandises :

- En cas de dommage, ouvrez l'emballage en présence du transporteur et notez les dommages subis par les marchandises.
- Le transporteur doit le confirmer en indiquant son nom, le nom de sa société, la date et sa signature.
- **Les dommages doivent être signalés au transporteur dans les 24 heures. Dans le cas contraire, la compagnie d'assurance du transporteur n'acceptera aucune responsabilité.**

#### Transport

Les panneaux ne doivent pas être exposés à des températures supérieures à 50° C (122° F) pendant le transport afin d'éviter une surcharge thermique du système adhésif/laminé.

L'exposition à des températures extrêmes peut entraîner une interaction entre l'adhésif et le stratifié de surface, ce qui peut provoquer une peau d'orange ou un grippage et nuire ainsi à l'aspect du produit.

#### Livraison

Les planches sont expédiées chargées sur des lattes de bois équarries ou sur des palettes afin de garantir leur planéité.

- Idéalement, les unités d'emballage devraient être déchargées à l'aide d'un chariot élévateur à fourche ou d'un appareil similaire.
- Si l'équipement nécessaire n'est pas disponible, les planches peuvent être déchargées à la main. Il faut alors veiller à ce que les planches ne se salissent pas et ne soient pas soumises à des charges mécaniques.
- Un équipement de protection approprié, tel que des gants, doit être porté lors de la manipulation manuelle, car les bords tranchants peuvent provoquer des coupures.
- Il est recommandé d'utiliser des aides au transport telles que des élévateurs à succion, des poignées de levage et des transporteurs de planches pour la manutention.
- Lors du transport horizontal des panneaux

### 3.02 Emballage

#### Protéger les panneaux avec de la mousse non tissée.

Avec RAUVISIO ferro, les bords étroits et les surfaces doivent être protégés en toutes circonstances. En particulier, il faut lors du déplacement, du prélèvement et du traitement ultérieur des planches, éviter ou éliminer toute saleté ou tout matériau étranger qui pourrait se glisser entre les planches individuelles. Dans le cas contraire, le poids de la pile ou le poids mort des planches entraînera inévitablement des marques de pression sur la surface du stratifié.

- Protéger les surfaces avec de la mousse non tissée. Cela évitera que des impuretés ne marquent la surface lorsqu'une pression est exercée sur les surfaces.

### 3.03 Transport interne et stockage

#### Transport interne

RAUVISIO ferro doit être maintenu à plat, de niveau et en pleine possession de ses moyens, soutenu sur toute sa longueur pendant le transport. Idéalement, RAUVISIO ferro doit être transporté dans son emballage d'origine. Aucun reconditionnement n'est recommandé.

#### Stockage

RAUVISIO ferro est livré sur des palettes ou des lattes de bois carrées recouvertes de panneaux de protection appropriés. Les unités d'emballage avec RAUVISIO ferro sont empilables. Toutefois, en raison de la pression d'empilage, il n'est pas permis d'empiler plus de quatre unités d'emballage, de l'un à l'autre.

#### Protection des unités d'emballage.

Les unités d'emballage doivent être protégées contre les dommages, les fluctuations importantes de température et d'humidité, ainsi que les niveaux élevés d'UV de l'éclairage artificiel ou de la lumière directe du soleil.

#### Stocker les planches à plat et de niveau.

RAUVISIO ferro doit être maintenu à plat, de niveau et entièrement soutenu sur toute sa longueur pendant le stockage et l'entreposage le transport. Il est recommandé de stocker les panneaux sur la palette fournie. Sinon, les panneaux doivent être soutenus par un minimum de lattes de bois régulièrement espacées et de taille égale. Cela empêchera les planches de se plier ou de se déformer.



En cas de stockage dans des conditions non conformes à celles décrites ci-dessus (palette ou sur au moins 4 lattes égales), aucune garantie ne peut être donnée contre le gauchissement.

Le matériel doit être stocké dans des locaux fermés et chauffés dont la température est comprise entre 15 et 25° C et l'humidité relative entre 40 et 60%.

Avant d'ouvrir l'unité d'emballage, les marchandises doivent subir une période d'acclimatation à température ambiante d'au moins 48 heures ou plus selon la saison.

Après ouverture et retrait d'une partie du produit, il convient de veiller à ce que le panneau de couverture reste sur les marchandises pendant le stockage, afin d'éviter les salissures et les effets asymétriques de la température et de l'humidité (par exemple par des courants d'air ou de l'air chaud) et de prévenir ainsi le gauchissement ou la détérioration de la surface.

## 04 Avant la transformation

### AVIS

Pour réduire les risques de dommages matériels, il convient de suivre les procédures de déballage et de conditionnement suivantes.

#### 4.01 Déballage

Avant d'ouvrir l'unité d'emballage, les marchandises doivent subir une période d'acclimatation à température ambiante d'au moins 48 heures ou plus selon la saison.

### AVIS

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

#### Déballer soigneusement les cartes.

Lors de l'ouverture de l'emballage, veillez à ce que les surfaces ne soient pas endommagées par des objets glissants ou tranchants. Les planches doivent être séparées à l'aide d'une technique de levage appropriée.

Ouvrez l'emballage à l'aide d'une cisaille.

Ne pas utiliser d'objets pointus !

1. Couper le ruban d'emballage.
2. Couper la feuille de protection verticalement.
3. A l'aide de 2 personnes et de 4 ventouses, soulever avec précaution la planche supérieure verticalement, sans la faire glisser, ou retirer avec précaution le carton si elle est emballée individuellement.
4. Éliminez les débris ou la contamination

#### 4.02 Vérification des panneaux

Avant de procéder au traitement ultérieur, c'est-à-dire à la finition de la marchandise, veuillez contrôler les points suivants des composants du système ferro RAUVISIO :

- Dommages extérieurs tels que fissures ou bosses
- Dommages ou défauts de surface
- Planéité (pour les planches pressées)
- Uniformité de la couleur au sein du lot de production

Les surfaces de RAUVISIO ferro sont toujours livrées avec un film de protection. Malgré ce film protecteur, il se peut que les laminés présentent parfois de petits défauts à la livraison. Ces défauts sont inévitables en raison du processus de production et ne constituent pas un motif direct de réclamation..

Lors du regroupement de différentes planches en une seule commande, il convient de s'assurer que seules les planches portant le même numéro de production sont

utilisées. Lors du traitement de feuilles portant des numéros de lots différents, il est impératif de vérifier la compatibilité des couleurs avant le traitement.

La cohérence des couleurs doit être vérifiée à la lumière du jour, en évitant toutefois les rayons du soleil. En cas d'écarts, il convient d'utiliser un colorimètre.

Les frais résultant de la vérification des points susmentionnés ne sont pas pris en charge par REHAU. Il en va de même pour les frais de traitement ultérieur de la marchandise défectueuse.

#### 4.03 Conditionnement

RAUVISIO ferro et tous les autres matériaux à traiter, tels que l'adhésif et les bandes de chant, doivent être conditionnés à température ambiante (au moins 18 °C) pendant une période suffisante (au moins 48 heures).

La transformation s'effectue également à température ambiante. Il convient de veiller, en particulier pendant les mois les plus froids, à ce que toutes les planches soient conditionnées. Si la taille de la pile empêche les planches du milieu de s'acclimater suffisamment, la période d'acclimatation doit être prolongée en conséquence.

#### 4.04 Documents pour la garantie des matériaux

Afin de traiter les réclamations, les bons de livraison des marchandises et les étiquettes d'expédition doivent être conservés.

L'empreinte sur le côté étroit du support peut être utilisée pour identifier clairement le lot de production. Elle doit être communiquée au bureau de vente REHAU en cas de réclamation.



# 05 Transformation RAUVISIO ferro

## AVIS

Pour réduire le risque de dommages matériels, il convient d'appliquer les procédures de traitement suivantes.

### 5.01 Manipulation correcte des cartes RAUVISIO

#### Placement des planches sur la table de la machine

La table de la machine doit être de taille suffisante, ne pas présenter d'arêtes vives et être soigneusement nettoyée..

Vous pouvez également recouvrir la table de la machine d'un support propre (planche de bois, carton, etc.).

#### Formatage des tableaux

La procédure d'emboîtement est recommandée pour formater la planche. En cas de formatage à la scie, veillez à respecter les instructions relatives à la mise en place de la planche sur la table de la machine (voir cidessus). Dans ce cas, travaillez avec une lame de scie inciseur.

#### Entre les étapes de traitement

Après le fraisage/sciage, tous les résidus doivent être enlevés et toutes les surfaces nettoyées.

Pour le transport, placer les panneaux verticalement et individuellement sur des chariots appropriés.

Vous pouvez également empiler les planches sur une palette en les séparant par une couche de carton ou de mousse propre et souple.

#### Délimitation des planches

Lors du délignage des planches, utilisez un inhibiteur d'électricité statique pour éviter que les copeaux n'y adhèrent.

Veiller à ce que les planches soient introduites dans les machines dans un état propre et de manière ordonnée.

Les copeaux ou la poussière doivent être éliminés en toute sécurité par l'unité d'extraction.

#### Perçage et fraisage

Lors du perçage/fraisage, la sciure ou les copeaux doivent être éliminés en toute sécurité, par exemple par aspiration ou soufflage.

### Emballage des planches

Empiler les pièces en couches en intercalant du carton/de la mousse propre et rembourré entre chaque couche sur une palette.

Utilisez un verrou de transport pour éviter tout dommage dû à un glissement ou autre.

### 5.02 Traitement mécanique du carton pressé

#### Sciage/fraisage/perçage

RAUVISIO ferro peut être travaillé avec la plupart des outils à bois conventionnels. Pour couper le ferro RAUVISIO, il faut utiliser une lame de scie à inciser.

Pour permettre un traitement précis, il faut s'assurer que les outils sont bien affûtés et que les réglages de la machine sont optimaux. Il est recommandé de déterminer les réglages optimaux de la machine au moyen d'essais avant de lancer la production.

### 5.03 Bordure

Il est recommandé d'utiliser le matériau Magic 3-D pour créer un joint entre la surface du ferro RAUVISIO et le bord. Les meilleurs résultats visuels sont obtenus en utilisant REHAU LaserEdge. Aucune ligne de joint n'est visible grâce à la couche fonctionnelle en polymère de couleur assortie à la couleur de la bande de chant. Une gamme de bandes de chant ABS assortis est disponible pour compléter ce produit. Ce matériau de bande de chant peut être poli, ce qui permet d'obtenir un composant fini avec un joint invisible impressionnant.

Pour plus d'informations, veuillez contacter votre bureau de vente REHAU. La qualité de l'élément résultant (par exemple, l'adhérence de la bande de chant, l'aspect et les caractéristiques de performance) dépend de la configuration de la machine et des matières premières et doit être vérifiée par le transformateur.

Les paramètres optimaux de la machine, la configuration de l'outil et les vitesses de coupe doivent être établis individuellement avant la production à l'aide d'une série d'échantillons ; le service d'ingénierie des applications de REHAU se fera un plaisir de vous aider à cet égard.

## 06 Données techniques

Données du produit	Norme d'essai	RAUVISIO panneau ferro-pressé sur substrat MDF directement revêtu 18 mm	
Épaisseur	selon dessin technique selon DIN 324-1	18,4 mm ± 0,4 mm	
Largeur	selon dessin technique selon DIN 324-1	1220 mm ± 3 mm	
Longueur	selon dessin technique selon DIN 324-1	2800 mm ± 5 mm	
Écart angulaire	selon dessin technique selon DIN 324-2	± 3 mm/m	
Défauts des bords	conformément au dessin technique	15 mm	
Poids par mètre carré		14,7 kg/m <sup>2</sup>	

Propriétés visuelles	Norme d'essai	Exigence	Résultat du test
Niveau de brillance de la surface	AMK-MB-009, 04/2013	Mesure avec une géométrie de mesure de 60	≤ 7 GLE
Couleur	AMK-MB-009, 04-2013	Pas de changement significatif par rapport à l'échantillon principal ; propriétés de couverture uniformes	Fulfilled
Surface	AMK-MB-009, 04/2013	Surface uniforme, les défauts de surface ne doivent pas avoir d'effet distrayant à une distance de 0,7 m (27,6 po). Il n'est pas possible d'obtenir une surface totalement parfaite en raison des tolérances de production. De légères irrégularités de surface sont possibles	Fulfilled
Solidité à la lumière	Basé sur la norme DIN EN ISO 4892-2, processus B Durée de l'essai : jusqu'au DIN EN ISO 105 B01-B06 Évaluation de l'échantillon : selon DIN EN ISO 105 02	Évaluation selon l'échelle bleue	6e année
		Évaluation selon l'échelle de gris	≥ niveau 4

Propriétés des matériaux	Norme d'essai	Exigence
Comportement du feu	DIN 4102/1	B 2
Pureté du matériau/contenu de sable (stratifié laqué)	Résidu d'allumage après spécification de l'essai	≤ 1%
Densité (stratifié laqué)	DIN EN ISO 1183-1 processus A(04/2013)	≥ 1,42 g/cm <sup>2</sup>

Propriétés de surface	Norme d'essai	Résultat du test
Résistance chimique*	DIN 68861 / T1 1A/1B	Voir le tableau "Substances" page 13
Résistance aux rayures	DIN 68861/T4	Classe 4F
Résistance aux micro-rayures	DIN CEN TS 16611 processus A	Changement du niveau de brillance 8% (Mesure avec une géométrie Résistance aux micro-rayures de mesure de 60°)
	DIN CEN TS 1611 processus B	Classe 3

\*Le test de résistance chimique selon la norme DIN 68861-1 comprend les substances énumérées dans le tableau de la page 13 ; les autres substances n'ont pas été testées spécifiquement et doivent être testées séparément par le client.

## 07 Directives d'installation

1. Les composants fabriqués ne doivent être transportés que dans leur emballage d'origine.
2. Déchargez toujours les unités d'emballage latéralement et par le milieu.
3. Les composants fabriqués doivent toujours être stockés sur la palette d'origine ou dans un entrepôt à quatre compartiments.
4. Les composants fabriqués ne doivent pas être stockés à l'extérieur ou dans un environnement humide.
5. Les composants fabriqués doivent toujours être stockés de manière appropriée sur le lieu d'installation et ne pas être exposés à de fortes sources de lumière UV.
6. Avant l'installation, les éléments fabriqués doivent être acclimatés pendant au moins 24 heures à température ambiante (minimum 18°C). Lorsque la température de livraison est inférieure à 0°C (32°F), acclimater les éléments pendant au moins 48 heures sur tous les côtés.
7. Aucun objet ne doit être posé sur les cartes brutes et les composants fabriqués, car ils pourraient être endommagés.
8. RAUVISIO ferro est adapté aux applications verticales à l'intérieur. Renseignez-vous auprès du fabricant sur les cas d'application particuliers si nécessaire.
9. Tous les matériaux et composants doivent être vérifiés pour s'assurer qu'ils ne sont pas endommagés ou défectueux avant le traitement/ assemblage.
10. Le stockage temporaire doit se faire avant l'installation, exclusivement dans l'emballage d'origine, dans des locaux fermés et à l'abri du gel.
11. Les sous-structures porteuses, qui sont solidement reliées entre elles, doivent être alignées de manière à être planes et verticales.
12. Pour éviter les fissures dues aux contraintes, il ne faut pas les plier pendant le traitement et l'assemblage.
13. Ne pas mettre les raccords d'angle non protégés des substrats en bois en contact avec l'humidité avant l'assemblage.
14. Dans le cas de supports en bois, tous les bords coupés et les bords bruts des panneaux doivent être scellés de manière à être étanches à l'eau.
15. Tous les trous percés dans les supports en bois doivent être scellés lors de l'assemblage afin d'être étanches.
16. Les outils ne doivent pas être utilisés sur la surface.
17. Il ne faut pas utiliser de solvants puissants, de nettoyants spéciaux (par exemple des nettoyants pour canalisations, des nettoyants industriels, des lubrifiants ou des chiffons de nettoyage abrasifs) ou de substances chimiques puissantes sur la surface.
18. Les salissures importantes peuvent provoquer des rayures lors du nettoyage, c'est pourquoi il faut toujours nettoyer soigneusement les zones sales à l'aide d'un chiffon en microfibre.
19. Ne pas se tenir debout sur les composants RAUVISIO ferro, qu'ils soient assemblés ou non.
20. Assemblage pour les applications verticales intérieures uniquement.

# 08 Instructions d'utilisation et de maintenance pour les utilisateurs finaux

Le stratifié laqué non poreux et homogène est hygiénique et adapté au contact avec les denrées alimentaires et résiste à la croissance fongique et bactérienne.

RAUVISIO ferro est un matériau de surface polymère agréable et chaud au toucher.

RAUVISIO ferro résiste à la plupart des substances que l'on trouve dans la maison. Une exposition prolongée à des substances agressives peut laisser des traces ou endommager le matériau.

Le tableau indique les supports testés et le temps d'exposition ::

Substances	Groupe de stress 1A/1B RAUVISIO ferro	
	T	A
Acide acétique	16 h	5
Acide citrique	16 h	5
Eau ammoniacquée	16 h	5
Alcool éthylique	16 h	5
Vin rouge	16 h	5
Bière	16 h	5
Cola	16 h	5
Café	16 h	5
Thé noir	16 h	5
Jus de cassis	16 h	5
Lait évaporé	16 h	5
L'eau	16 h	5
Essence	16 h	5
Acétone	10 s	5
Acétate d'éthylebutyle	10 s	5
Beurre	16 h	5
Huile d'olive	16 h	5
Moutarde	16 h	4
Oignon	16 h	5
Désinfectants	10 m	5
Agent de nettoyage	16 h	5
Solution de nettoyage	16 h	5

## Évaluation selon la norme DIN EN 12720 (07/2009)

Durabilité chimique	Résultat
5	Pas de changement visible
4	Changement de brillance ou de couleur à peine perceptible
3	Léger changement de brillance ou de couleur ; la structure de la surface d'essai n'est pas modifiée
2	Marques importantes visibles ; la structure de la surface d'essai n'est cependant pas endommagée
1	Marques importantes visibles ; la structure de la surface d'essai est modifiée
0	Surface d'essai gravement modifiée ou détruite

T Temps d'exposition

A Exigence en tant que code de classification selon DIN EN 12720:2009-07 h Heure(s)

s Seconde(s)

m Minute(s)

**Coordonnées du service à la clientèle**

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

Courriel [orders.canada@rehau.com](mailto:orders.canada@rehau.com)  
[rehau.com/ca-fr/surfaces](https://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](https://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.