

FINITIONS

Tous nos produits présentent des surfaces robustes dont l'entretien est extrêmement facile. Lorsqu'on choisit une finition, il est important de penser à quelle fin on destine le produit. A titre d'exemple, les rayures se remarqueront nettement plus sur une surface lisse et mate.

Uni mat (A)

Finition demandée pour les meubles.

Satiné (LP)

Finition demandée pour souligner la profondeur chromatique. Cette finition est d'un entretien particulièrement facile.

Dessus mat (B)

Confère aux stratifiés un aspect s'apparentant à celui du linoléum.

Structure avec pores (W)

Confère aux stratifiés une structure poreuse ressemblant aux structures naturelles du bois.

VALEURS DE BRILLANCE pour les surfaces Etronit-M conformément à la norme ISO 2813:

Finition	Réflexion en % à 60°
A	10,00
LP	18,00
B	6,00
W	11,00

TRANSPORT ET STOCKAGE

Jusqu'à leur mise en oeuvre, les plaques Etronit-M doivent être stockées au sec et si possible dans leur emballage d'origine. De plus, le stratifié doit être stocké et maintenu bien à plat; il en est de même pendant le transport. A toutes fins utiles, les faces décoratives doivent être posées l'une contre l'autre. Les plaques de stratifiées ne doivent jamais être stockées ou transportées verticalement ni sans être correctement maintenues.

ENTRETIEN ET NETTOYAGE

Lorsqu'utilisées dans des conditions normales, les plaques d'Etronit-M n'exigent en principe aucun entretien particulier : les nettoyer simplement à l'aide d'un produit universel de nettoyage dilué dans de l'eau chaude. Pour les tâches tenaces, utiliser un produit de nettoyage ou bien un produit de lavage concentré, puis essuyer avec un chiffon propre et humide et éventuellement repasser à plusieurs reprises un chiffon rincé à l'eau claire.

Si un agent de nettoyage agressif doit être utilisé, essayer tout d'abord à un endroit moins visible, étant donné qu'une telle intervention pourrait éventuellement amener un changement de teinte. Après le nettoyage, rincer plusieurs fois à l'eau claire et essuyer.

Nous avons une bonne expérience avec les produits universels de nettoyage et produits de base Elite Environmental A / S Produkte, Horsens, Tél. : +45 70 15 48 00.

En cas de grand nettoyage de fond avec du produit concentré, penser à rincer plusieurs fois à l'eau claire.

Les marques de crayon feutre s'enlèvent facilement à l'alcool.

Les traits de crayon à mine de plomb s'enlèvent facilement à l'aide d'une gomme.

Certains produits chimiques, des jus de fruit très colorés peuvent décolorer la surface de la plaque s'ils agissent pendant un laps de temps assez long.

Nous recommandons de ne pas employer des matériaux abrasifs comme la laine de verre, les tampons à récurer ou des produits semblables. Le savon noir et les copeaux de savon ne sont pas des produits appropriés, car ils laissent derrière eux un film qui rend la surface terne. Ce film peut être enlevé à l'aide d'un nettoyant universel.

ans l'ensemble, les stratifiés Etronit-M résistent à une série de produits chimiques. Vous pourrez recevoir gracieusement la liste détaillée des tests en la demandant auprès de nos services.

FACONNAGE / TRAVAIL DES STRATIFIES

Les stratifiés **Etronit-M** haute pression peuvent être facilement travaillés avec les outils servant au façonnage du bois. Pour obtenir les meilleurs résultats, nous recommandons d'utiliser uniquement des outils avec des plaquettes réversibles en métal dur.

Coupe

Coupe manuelle : S'agissant de la coupe manuelle des stratifiés, c'est la scie circulaire qui permet d'obtenir les meilleurs résultats lorsque la plaque est sciée côté décoratif. Utiliser une lame à dents fines avec plaquettes réversibles en métal dur. L'angle de coupe doit être aussi petit que possible. La vitesse circonférentielle est d'environ 30-50 m / s.

Coupe mécanique : une bonne coupe mécanique s'obtient à l'aide d'une lame présentant des dents écartées de 8-9 mm et ayant au minimum 2 mm d'épaisseur. Le panneau/la plaque doit être placé(e) côté décoratif sur le dessus. Scier à une vitesse de 6-15 m / min. Vitesse circonférentielle : 50-100 m / s.

Il est également possible d'utiliser une **scie sauteuse**. Choisir le cas échéant une lame pour matières plastiques et scier avec la face décorée tournée vers le bas. Polir le bord après être intervenu sur le stratifié.

Perçage

Nous recommandons d'utiliser une perceuse HSS avec un rayon d'action de 60-80 degrés et une forte inclinaison afin que les copeaux puissent être rapidement enlevés du trou.

Lors du perçage, il convient d'appliquer au dos de la plaque un blocage anti-retour afin que le bord du stratifié ne casse pas. S'il est nécessaire de percer des trous pour des broches filetées, il convient d'effectuer des pré-perçages conformément aux "Tableaux de taraudage de l'acier". Pour le montage, les trous traversants directs ne doivent pas dépasser de 1 à 2 mm le diamètre du clou ou de la vis, afin qu'aucune tension locale ne soit créée dans le matériau.

Fraisage

Nous recommandons lors du fraisage l'utilisation d'une fraise deux tailles avec un ou plusieurs embouts en métal dur tournant à 10-14000 tours / min., sinon diminuer légèrement la vitesse d'avancement.

Sécurité et environnement

Les poussières, quelle que soit leur nature, peuvent conduire à des difficultés respiratoires. Il est donc nécessaire de travailler avec une bonne installation d'aspiration. Les bords non ajustés et non dressés sont très acérés

Donc attention !

COLLAGE

Le collage sur d'autres supports ne pose aucun problème si les règles fondamentales suivantes sont observées.

Le stratifié doit être 'accommodé' au matériau du support.

Il est nécessaire d'utiliser une contre-traction lors du collage. Pour atténuer les tensions, il convient d'utiliser un plateau similaire stratifié haute pression ou bien un contreplateau.

Lors d'un collage à chaud, il y a lieu d'éviter un refroidissement rapide qui pourrait provoquer un cintrage des plaques.

Côté face et côté postérieur doivent être uniformément ajustés, en d'autres termes il y a lieu de prendre en compte les caractéristiques du matériau qui doivent présenter des traces de ponçage allant dans le même sens.

Le collage doit être effectué sous presse, la compression devant s'appliquer à l'ensemble de la surface à coller.

La liaison à des supports rigides se fait souvent à l'aide d'une colle PVA qui peut être aussi bien utilisée pour les presses à froid que pour les presses à chaud.

En ce qui concerne la liaison à des supports poreux et absorbants, il convient de préférer une colle de type PUR moussante.

Lorsque la liaison des stratifiés concerne une surface métallique ou bien d'autres surfaces non absorbantes, il faut utiliser une colle Epoxy ou polyuréthane à deux composants.

Colle

Pression de compression, temps de durcissement et températures sont différents pour chaque colle. C'est pourquoi, il convient de suivre les consignes techniques et les fiches de sécurité des fabricants de colle.