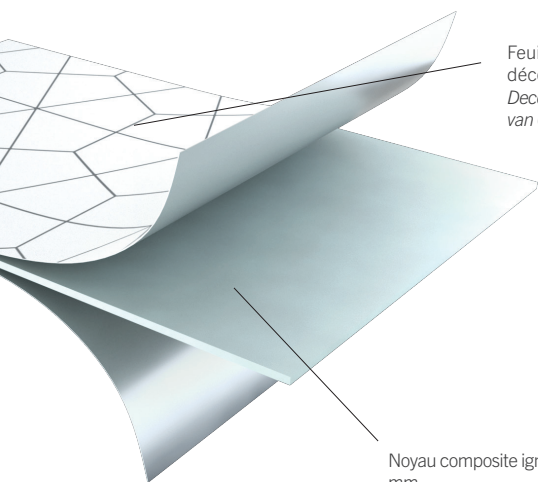


CRÉDENCE COMPOSITE ALUMINIUM

ALLOY™

ALUMINIUM COMPOSIT SPATWAND



Feuille d'aluminium
décorative de 0,3mm
Decoratief aluminiumvel
van 0,3 mm

Noyau composite ignifuge de 3,4
mm
Composietkern LPDE/PEBD (lage
dichtheid polyethyleen) van 3,4mm

Hygiène - Hygiëne



Nettoyage facile
Onderhoudsvriendelijk

Mise en oeuvre - Toepassing



Fond de hotte
Onder een afzuigkap



Léger
Lichtgewicht



Découpe facile
Gemakkelijk te snijden

Résistance - Weerstand



Chaleur jusqu'à 160 °C
Hitte tot 160 °C



Humidité
Bestand tegen verrotting



Chocs
Schokken



Tâches
Vlekken



Abrasion
Slijtage



Produits chimiques
Chemische producten

Matériau léger, robuste et polyvalent

Crédence aluminium avec
impression numérique

- Matériau composite résistant à l'eau et doté d'une excellente stabilité dimensionnelle
- Face décorative revêtue de la technologie *Advanced Surface Technology*, qui lui confère ses attributs décoratifs et ses excellentes performances de surface
- Alloy est polyvalent, compatible pour un usage en fond de hotte toutes plaques de cuisson, inclus gaz

- Matériau multicouche aluminium et LPDE/PEBD
- Pose facile par collage
- Réaction au feu (Euroclass) : B, s1-d0

Licht, robuust en veelzijdig materiaal

Aluminium spatwand met
digitale afdruk

- *Waterbestendig composietmateriaal met een uitstekende dimensiestabiliteit*
- *Decoratieve zijde bekleed met Advanced Surface Technology, waardoor het zijn decoratieve kenmerken en uitstekende oppervlakteprestaties krijgt.*
- *Alloy is veelzijdig en kan gebruikt worden als achterwand van een afzuigkap voor alle soorten kookplaten, inclusief gas.*

- *Meerlagen aluminium materiaal en LPDE/PEBD*
- *Eenvoudig te plaatsen door verlijming*
- *Brandreactie (Euroklasse): B, s1- d0*

Décors Designs **4**

Structure Structuur **1**

Formats & applications

FORMAT : 305 x 75 cm

ÉPAISSEUR :

Application crédence
4 mm

Formaten & toepassingen

FORMATEN : 305 x 75 cm

DIKTES :

Toepassing spatwand
4 mm

Colle & joint d'étanchéité

Utilisez la colle et les joints d'étanchéité Complete pour un rendu optimal.

COLLE : Cartouche de 290ml. 1 cartouche pour environ 2,50 m²

JOINTS D'ÉTANCHÉITÉ : Cartouche de 290ml. 1 cartouche pour environ 20 ml. Disponibles en plusieurs coloris, ils s'adaptent aux décors de la sélection Alloy™.



Gebruik de Complete lijm en afdichtingsvoegen voor een optimaal resultaat.

LIJM: Cartridge van 290ml. 1 cartridge voor ongeveer 2,50 m²

AFDICHTINGEN: Cartridge van 290ml. 1 cartridge voor ongeveer 20 ml. Ze zijn verkrijgbaar in verschillende kleuren waardoor ze afgestemd kunnen worden op de decors uit de Alloy™ selectie.

Mise en Œuvre

Pour plus de détails, consultez la fiche de mise en œuvre disponible sur www.polyrey.com

Raadpleeg voor meer details de verwerkingsinformatie op www.polyrey.com

Verwerken

Avis de l'expert

DÉCOUPE

La découpe et le perçage des panneaux Alloy™ se réalise avec des outils utilisés pour le travail du métal avec des lames et mèches traitées au carbure.

MISE EN ŒUVRE

Les crédences Alloy™ doivent être collées à l'aide d'une colle type Complete, déposée en cordons au dos des panneaux.

Deskundig advies

VERZAGEN

Het verzagen en boren van de Alloy™ panelen geschiedt met gereedschap dat gebruikt wordt voor metaalbewerking met zaagbladen en boren uit wolfram.

VERWERKEN

De Alloy™ spatwanden moeten worden verlijmd met Complete lijm of soortgelijk, die in rillen aangebracht wordt op de achterzijde van de panelen.

1. DESCRIPTION ET COMPOSITION DES MATÉRIAUX

Les crédences Alloy™ sont composées d'un substrat aluminium composite ignifuge, résistant à l'eau, et présentant une excellente stabilité dimensionnelle. La face décorative est revêtue de la technologie Advanced Surface Technology, qui lui confère ses attributs décoratifs et ses excellentes performances de surface. La face arrière est recouverte d'un décor d'équilibrage blanc non poncé, pelliculé.

2. DONNÉES TECHNIQUES

Évalué selon les exigences EN438

CARACTÉRISTIQUES	MATÉRIAU COMPOSITE MULTICOUCHES		Aluminium 0,3 mm et LPDE/PEBD (polyéthylène basse densité) 3,4mm
	STRUCTURE		Shell matt
	ÉPAISSEUR		4 mm
NORME			
UNITÉ			
Propriétés physiques et dimensionnelles			
Masse surfacique		kg/m ³	6.5
Tolérance sur l'épaisseur	EN 438-2-5	mm	+/- 0,2 mm
Tolérance sur la longueur et largeur	EN 438-2-6	mm	L +/- 3 mm ; l +/- 2 mm
Rectitude des bords	EN 438-2-7	mm/m	≤ 1 mm/m
Tolérance sur équerrage	EN 438-2-8	mm/m	≤ 5 mm/m
Tolérance sur planéité	EN 438-2-9	mm/m	≤ 2 mm/m
Stabilité dimensionnelle :			
• Sens longitudinal	EN 438-2-17	%	≤ 0.10
• Sens transversal			≤ 0.10
Propriétés mécaniques			
Résistance à l'eau bouillante	EN 438-2-12	Classe ^(a)	≥ 5
Résistance au choc d'une bille de petit diamètre	EN 438-2-20	N	≥ 20
Résistance au choc d'une bille de grand diamètre (hauteur de chute pour un diamètre d'empreinte ≤ 10 mm)	EN 438-2-21	mm	≥ 800
Résistance aux craquelures	EN 438-2-24	Classe ^(a)	≥ 5
Propriétés de surface			
Résistance à l'usure (point initial)	EN 438-2-10	Nb. de tours	≥ 125
Résistance à la vapeur d'eau	EN 438-2-14	Classe ^(a)	≥ 4
Résistance à la chaleur sèche	EN 438-2-16	Classe ^(a)	≥ 5
Résistance à la chaleur humide	EN 12721	Classe ^(a)	≥ 5
Résistance aux rayures	EN 438-2-25	Degré ^(b)	≥ 3
Résistance aux tâches			
• Groupes 1 & 2	EN 438-2-26	Classe ^(a)	Café, thé, vin : ≥ 3 selon décor* / Autres : ≥ 5
• Groupe 3			≥ 5

^(a) Classe : 1 = Dégradation de la surface. 2 = Changement important d'aspect. 3 = Changement modéré. 4 = Faible changement visible sous certains angles. 5 = Aucun changement.

^(b) Degré : 2 = rayures continues à 2N ; 3 = rayures continues à 4N ; 4 = rayures continues à 6N ; 5 = rayures continues >6N.

* Au-delà de 2 heures d'exposition, café, thé et vin peuvent laisser de légères taches sur les surfaces claires. Pour éviter tout dommage esthétique, il est recommandé de nettoyer ces liquides immédiatement.

3. CERTIFICATION ET RAPPORTS D'ESSAI

Comportement au feu			
Réaction au feu	EN 13501-1	Euroclasse	B-s1,d0
Contact alimentaire	EN 13130-1		Non

4. STOCKAGE ET TRANSPORT

Les crédences Alloy™ doivent être stockées dans un local clos, sec et tempéré entre 10 à 30°C et 40 à 60% HR. Les panneaux doivent être stockés et transportés sur un support horizontal, plan, rigide et suffisamment grand avec une protection contre le glissement et les dommages latéraux. En cas de stockage, les panneaux doivent toujours être recouverts, par exemple avec un panneau martyr. De plus, les panneaux doivent être protégés de l'humidité et des dommages mécaniques.

En termes de conditions de transport, les crédences Alloy™ ne sont pas considérées comme des marchandises dangereuses, l'étiquetage n'est donc pas nécessaire.

5. MISE EN OEUVRE

PRÉPARATION

Avant d'installer les panneaux, il convient de les stocker pendant 48 à 72H heures à une température intérieure normale (18 - 25°C ; 40-60 % HR). Ces conditions doivent ensuite être maintenues dans la pièce après l'installation et jusqu'à la mise en service.

CONDITIONNEMENT MURAL

Les crédences Alloy™ peuvent être collées sur différents types de supports, plaque de plâtre, ciment, murs carrelés ou panneaux à base de bois.

Les murs doivent être secs (HR < 5%), propres, stables et plats (planéité recommandée ≤ 2 mm/ml). Si le support présente des signes d'humidité il convient de les éliminer au préalable. Sur les surfaces en pierre et en céramique, nettoyer soigneusement la surface avant d'appliquer les panneaux.

DÉCOUPE

La découpe et perçage des panneaux se réalise avec des outils utilisés pour le travail du métal avec des lames et mèches traitées au carbure. Prévoir des jeux de dilatation (1,5mm) au sol, plafond, dans les angles et autour des découpes afin de permettre la dilatation des panneaux et le remplissage avec le joint d'étanchéité. Lors de la découpe, veiller à repérer les raccords pour assurer la continuité du décor.

► Voir les fiches techniques colle et joint étanchéité Complete sur le site www.Polyrey.com.

6. MAINTENANCE, ENTRETIEN ET NETTOYAGE

Les crédences Alloy™ sont robustes et ne nécessitent pas d'entretien particulier grâce à leur surface non poreuse. Les panneaux sont faciles à entretenir. Au quotidien, essuyer-les avec un chiffon humide et un détergent doux. Toujours procéder à un essuyage complet du panneau pour éliminer les traces résiduelles.

- Ne pas appliquer de cire ou d'agent de polissage.
- Ne pas utiliser de détergents ou de matériaux acides, caustiques ou abrasifs pour nettoyer la surface en aluminium.
- Les éclaboussures, l'huile et l'accumulation de saleté doivent être éliminées et essuyées.
- Utiliser uniquement un chiffon doux en microfibres ou un chiffon non abrasif.
- Ne pas utiliser de détergent avec de l'eau de Javel ou des solutions maison comme le bicarbonate de soude ou d'autres poudres détachantes.

7. ASPECTS ENVIRONNEMENTAUX ET SANITAIRES

Les panneaux Alloy™ sont produits dans des usines certifiées ISO 9001 et ISO 14001.

Les panneaux Alloy™ sont des produits et non des substances chimiques et, par conséquent, le règlement REACH ne s'applique pas. Il est néanmoins important d'assurer un échange d'informations avec les fournisseurs de matières premières en ce qui concerne les composants pertinents pour REACH (voir la déclaration à REACH).

Respecter les règles de prévention en matière de santé et de sécurité lors du traitement des panneaux en termes de poids, de poussière et de bords tranchants.

Après la découpe, les bords peuvent être très tranchants. Veiller à ce que les bords soient ébarbés et porter les EPI appropriés lors de la manipulation des produits.

Pendant la découpe, il y a un risque de production d'étincelles. S'assurer que les mesures appropriées sont prises pour éviter tout incendie.

8. TRAITEMENT DES DÉCHETS

Les déchets du panneau composite aluminium Alloy™ sont classés conformément à la réglementation du Catalogue Européen des Déchets (CED), sous le code de déchets à six chiffres EWC 170 904 et la définition de déchets « déchets de construction et de démolition en mélange » et peuvent être éliminés comme des déchets ménagers ou des déchets commerciaux. Les crédences Alloy™ sont recyclables à 100% post-consommation.

Toutes les informations contenues dans cette fiche technique sont basées sur les dernières connaissances technologiques mais ne constituent pas une garantie. En effet, nous n'assumons aucune garantie d'adéquation à des domaines ou à des fins d'application spécifiques.

1. BESCHRIJVING EN SAMENSTELLING VAN DE MATERIALEN

De Alloy™ spatwanden zijn samengesteld uit een brandvertragende en waterbestendige aluminium composiet onderlaag met een uitstekende dimensiestabiliteit. De decoratieve zijde is bekleed met Advanced Surface Technology, waardoor het zijn decoratieve kenmerken en uitstekende oppervlakteprestaties krijgt. De achterzijde is bedekt met een wit, niet geschuurd, gecoat, backingdecor.

2. TECHNISCHE GEGEVENS

KENMERKEN	MEERLAGEN COMPOSIT MATEERIAAL		Aluminium 0,3 mm en LPDE/PEBD (lage dichtheid polyethyleen) 3,4mm
	STRUCTUUR		Shell matt
	DIKTE		4 mm
Geëvalueerd volgens EN438 vereisten			
Fysieke eigenschappen en afmetingen			
Oppervlakttemassa		kg/m ³	6.5
Diktetolerantie	EN 438-2-5	mm	+/- 0,2 mm
Lengte- en breedtetolerantie	EN 438-2-6	mm	L +/- 3 mm ; l +/- 2 mm
Rechtheid van de randen	EN 438-2-7	mm/m	≤ 1 mm/m
Tolerantie haaksheid	EN 438-2-8	mm/m	≤ 5 mm/m
Tolerantie vlakheid	EN 438-2-9	mm/m	≤ 2 mm/m
Dimensiestabiliteit			
• Lengterichting	EN 438-2-17	%	≤ 0.10
• Dwarsrichting			≤ 0.10
Mechanische eigenschappen			
Weerstand tegen kokend water	EN 438-2-12	Klasse ^(a)	≥ 5
Weerstand tegen schokken door knikker met een kleine diameter	EN 438-2-20	N	≥ 20
Weerstand tegen schokken door knikker met een grote diameter (valhoogte voor een indrukdiameter ≤ 10 mm)	EN 438-2-21	mm	≥ 800
Barstbestendigheid	EN 438-2-24	Klasse ^(a)	≥ 5
Eigenschappen van het oppervlak			
Slijtvastheid (initial point)	EN 438-2-10	Aantal rotaties	≥ 125
Weerstand tegen waterdamp	EN 438-2-14	Klasse ^(a)	≥ 4
Weerstand tegen droge hitte	EN 438-2-16	Klasse ^(a)	≥ 5
Weerstand tegen vochtige hitte	EN 12721	Klasse ^(a)	≥ 5
Krasbestendigheid	EN 438-2-25	Graad ^(b)	≥ 3
Vlekbestendigheid			
• Groep 1 & 2	EN 438-2-26	Klasse ^(a)	Koffie, thee, wijn : ≥ 3 naargelang decor* / Overige : ≥ 5
• Groep 3			≥ 5

^(a) Klasse: 1 = Beschadiging van het oppervlak. 2 = Belangrijke verandering in aanblik. 3 = Matige verandering. 4 = Lichte verandering die onder bepaalde hoeken zichtbaar is. 5 = Geen enkele verandering.

^(b) Graad: 2 = ononderbroken strepen op 2N; 3 = ononderbroken strepen op 4N; 4 = ononderbroken strepen op 6N; 5 = ononderbroken strepen >6N.

*Na 2 uur blootstelling kunnen koffie, thee en wijn kleine vlekken achterlaten op lichte oppervlakken. Om esthetische schade te voorkomen wordt aangeraden deze vloeistoffen onmiddellijk te verwijderen.

3. CERTIFICERING EN TESTRAPPORTEN

Brandgedrag			
Reactie bij brand	EN 13501-1	Euroclass	B-s1,d0
Contact met voedingsmiddelen	EN 13130-1		Neen

4. OPSLAG EN TRANSPORT

De Alloy™ spatwanden moeten worden opgeslagen in een droge, gesloten ruimte bij een temperatuur tussen 10 en 30°C en een relatieve luchtvochtigheid tussen 40 en 60%. De panelen moeten opgeslagen en vervoerd worden op een horizontale, vlakke, onbuigzame drager van voldoende grootte, en beschermd tegen verschuiven en beschadiging van de zijkanen.

Bij opslag moeten de panelen altijd afgedekt zijn, bijvoorbeeld met een dekplaat. Bovendien moeten de panelen beschermd worden tegen vocht en mechanische schade.

Wat betreft het transport: de Alloy™ spatwanden worden niet beschouwd als gevaarlijke goederen. Etikettering is dus niet nodig.

5. VERWERKEN

VOORBEREIDING

Voordat de panelen aangebracht worden moeten ze 48 tot 72 uur worden opgeslagen bij een normale kamertemperatuur (18 - 25°C; R.L. 40-60%). Deze omstandigheden moeten na aanbrengen en tot ingebruikname in stand gehouden worden in het vertrek.

MUREN

De Alloy™ spatwanden kunnen verlijmd worden op verschillende soorten dragers, zoals gipsplaat, cement, betegelde muren of panelen op houtbasis.

De muren moeten droog (RL < 5%), schoon, stabiel en vlak zijn (aanbevolen vlakheid ≤ 2 mm/ml). Als de drager sporen van vocht vertoont, moeten deze eerst verwijderd worden. Bij oppervlakken van natuursteen of keramiek moet het oppervlak eerst zorgvuldig gereinigd worden voordat de panelen aangebracht worden.

VERZAGEN

Het verzagen en boren van de panelen geschiedt met gereedschap dat gebruikt wordt voor metaalbewerking met zaagbladen en boren uit wolfram.

Zorg voor uitzettingsspel (1,5 mm) op de grond en het plafond, in de hoeken en rond de verzaagde onderdelen om uitzetting van de panelen en opvulling met een afdichtingsvoeg mogelijk te maken.

► Zie de technische documenten Complete lijm en afdichting op de site www.polyrey.com.

Let erop tijdens het verzagen de verbindingpunten te markeren voor een doorlopend decor.

VERLIJMING

Voor lineaire of hoekmontage is de simpelste en snelste methode om een kant-tot-kant montage te maken met een afdichting zoals Complete.

Verwijder, voordat u gaat verlijmen, eerst de folie op de achterzijde en controleer of het oppervlak schoon, droog en vrij van vuil is. De Alloy™ panelen kunnen rechtstreeks verlijmd worden op voorgeverfde of met een grondlaag behandelde gipsplaat of, bij renovatie, op tegels. Verlijmen geschiedt met een lijmsoort als Complete, dat in rillen aangebracht wordt op de achterzijde van de panelen.

Voor de afwerking van de randen en het waterdicht maken wordt gebruik gemaakt van een gekleurde voeg zoals Complete, in een kleur die past bij de muur of de spatwand. Met de Complete tinten kunnen voegen worden gemaakt in een vrijwel onzichtbare, duurzame tint.

6. ONDERHOUD EN REINIGING

Alloy® spatwanden zijn robuust en behoeven geen bijzonder onderhoud dankzij hun niet-poreuze oppervlak. De panelen zijn eenvoudig te onderhouden. Neem ze dagelijks af met een vochtig doekje en een zacht schoonmaakmiddel. Neem altijd het gehele paneel af om restsporen te verwijderen.

- Gebruik geen was of poetsmiddelen.
- Gebruik geen zure, bijtende of schurende schoonmaakmiddelen of materialen om het aluminium oppervlak te reinigen.
- Spetters, olie en ophopend vuil moeten worden verwijderd en afgeveegd.
- Gebruik uitsluitend een zacht microvezel doekje of een niet-schurend doekje.
- Gebruik geen schoonmaakmiddel met bleekwater of huisoplossingen zoals natriumbicarbonaat of andere ontvlekkende reinigingspoeders.

7. LEEFMILIEU EN GEZONDHEID

De Alloy™ panelen worden vervaardigd in ISO 9001 en ISO 14001 gecertificeerde fabrieken.

ALLOY™ panelen zijn producten en geen chemische stoffen. Ze vallen derhalve niet onder de REACH-verordening. Toch is het belangrijk informatie uit te wisselen met de leveranciers van grondstoffen wat betreft de relevante bestanddelen voor REACH (zie de REACH-verklaring).

Neem bij het verwerken van de panelen de voorzorgmaatregelen inzake gezondheid en veiligheid in acht wat betreft gewicht, stof en scherpe randen.

Na het verzagen kunnen de randen heel scherp zijn. Zie erop toe dat de randen worden afgeschaafd en draag geschikte individuele beschermingsmiddelen tijdens het hanteren van de producten.

Tijdens het verzagen kunnen vonken ontstaan. Vergewis u ervan dat er passende maatregelen zijn genomen om brand te voorkomen.

8. AFVALVERWERKING

Het afval van composiet aluminium paneel Alloy™ is geklasseerd overeenkomstig de regelgeving van de Europese Afvalcatalogus ("EWC"), onder de zes-cijferige afvalcode EWC 170 904 en de afvalomschrijving "gemengd bouw- en sloopafval" en kan worden afgevoerd als huisvuil of bedrijfsafval. De Alloy™ spatwanden zijn na gebruik voor 100% recycleerbaar.

De informatie in dit technische document is gebaseerd op de laatste technische kennis maar vormt geen garantie. Wij bieden geen enkele garantie ten aanzien van de geschiktheid voor specifieke toepassingsgebieden of -doeleinden.