

POLYREY HPL® Signature

FICHE TECHNIQUE DU PRODUIT

1. DESCRIPTION ET COMPOSITION DU MATÉRIAU

POLYREY HPL® Signature sont des stratifiés décoratifs haute pression (HPL) basés sur la norme EN 438-3.

Les panneaux POLYREY HPL® Signature sont constitués de couches de cellulose fibreuse (généralement du papier) imprégnées de résines thermodurcissables. Le processus, défini comme l'application simultanée de chaleur (≥ 120 °C) et d'une pression spécifique élevée (≥ 5 MPa), permet la fluidification puis le durcissement des résines thermodurcissables afin d'obtenir un matériau homogène et non poreux (densité $\geq 1,35$ g/cm³) présentant la finition de surface requise.

En substance, plus de 60 % du POLYREY HPL® Signature est composé de papier et les 30 à 40 % restants sont constitués de résine phénol-formaldéhyde durcie pour les couches centrales et de résine mélamine-formaldéhyde pour la couche supérieure décorative.

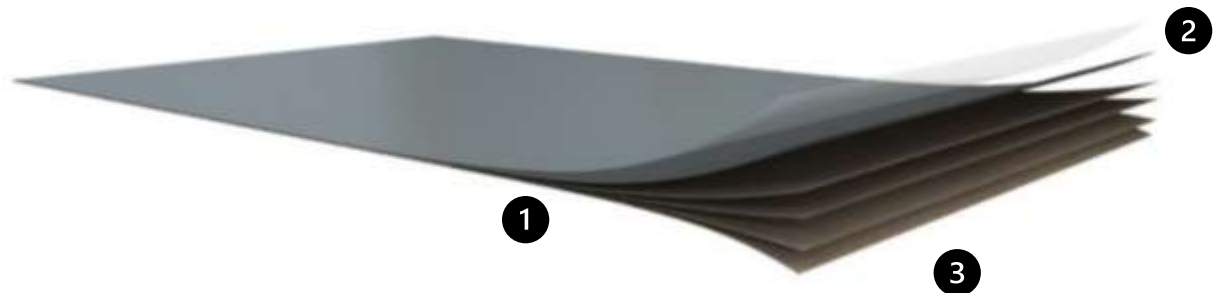
Contrairement aux panneaux POLYREY HPL® standard avec papier rotogravure, ces panneaux sont fabriqués avec des papiers imprimés numériquement. Les images/motifs sont imprimés en haute résolution (300 dpi) pour un rendu de haute qualité.

POLYREY HPL® Signature utilise un procédé spécial pour intégrer une image imprimée entre le noyau kraft et la couche de protection. Cette composition spécifique lui confère des propriétés techniques différentes. Celles-ci doivent être prises en compte pour l'application finale et le traitement.

POLYREY HPL® Signature est disponible dans une grande variété de dimensions, d'épaisseurs et de textures. Le noyau est un noyau standard brun phénolique pour HPL de type HGS. Si un HPL ignifuge (type HGF) est requis, le noyau stratifié brun peut être traité avec un additif sans halogène.

Cette fiche technique couvre les produits POLYREY HPL® Signature (S) et POLYREY HPL® Signature ignifuge (F).

POLYREY HPL® Signature bénéficie d'un traitement antibactérien (verre borophosphate d'argent), complémentaire aux protocoles de nettoyage et de désinfection. La propriété antibactérienne contribue à l'hygiène des surfaces en réduisant la contamination microbienne.



- 1 Revêtement, imprégné de résine mélamine
- 2 Papier imprimé numériquement (image/motif)
- 3 Papier central (papier kraft), imprégné de résine phénolique

2. FORMATS

Vous trouverez tous les détails concernant la disponibilité des décors dans différents formats sur notre site web www.polyrey.com ou dans notre brochure infoGuide.

3. DOMAINES D'APPLICATION

1 s de table : Système de classification et applications typiques (source EN 438-3)

CATÉGORIE DE PERFORMANCE	FINITION S	INDICES DE CLASSIFICATION NUMÉRIQUES			CLASSIFICATION ALPHABÉTIQUE ÉQUIVALENTE	EXEMPLES D'APPLICATIONS TYPES ¹
		Résistance à l'usure (Révolutions)	Résistance aux chocs (N)	Résistance aux rayures (²)		
Haute résistance à l'usure Haute résistance aux chocs Haute résistance aux rayures	60 / EXM / SLK / BRI / ARB / TXL / GRM	3 (≥150)	3 (≥ 20)	3 (toutes les finitions ≥ 3 sauf BRI ≥2)	HGS (norme horizontale à usage général) HGF (horizontal à usage général ignifuge)	Plans de travail et éléments frontaux pour cuisines et bureaux bureaux de restaurant et d'hôtel portes et revêtements muraux dans les espaces publics Revêtements muraux intérieurs et plafonds revêtements pour les transports publics (bus)

¹ Les exemples indiquent les applications typiques du POLYREY HPL® Signature. L'application du POLYREY HPL® Signature dépend de plusieurs facteurs (par exemple, la température, l'humidité relative, les variations climatiques, les fixations, le comportement au feu, etc.).

Par conséquent, l'adéquation du POLYREY HPL® Signature à l'application concernée doit être vérifiée au préalable.

² ≥ 90 % double cercle continu de rayures clairement visibles, Cote 5 - > 6 N, Cote 4 - 6 N, Cote 3 - 4 N, Cote 2 - 2 N, Note 1 - 1 N

Les produits POLYREY HPL® Signature sont destinés à un usage intérieur, pour des applications horizontales et verticales, dans des zones sèches et humides limitées, à une température comprise entre 18 et 25 °C et une humidité relative comprise entre 40 et 65 %, c'est-à-dire pour le revêtement mural, les cloisons, les portes, les plateaux de table, les plans de travail, les façades de cuisine, les plans de travail de cuisine, les crédences, les portes coulissantes, etc.

En outre, il peut également être utilisé en combinaison avec un support approprié pour les salles de bains privées (logements individuels, hôtels, chambres d'hôpital) et les salles de bains collectives à humidité limitée (18 à 25 °C et 40 à 65 % d'humidité relative), c'est-à-dire les installations sanitaires dans les bureaux, les commerces, les établissements d'enseignement ou les logements sociaux.

Pour les applications horizontales (c'est-à-dire les plans de travail, les plans de toilette, les plateaux de table, etc.) impliquant un contact avec l'eau, veillez à ce que l'eau stagnante ne reste pas longtemps à la surface. Il est donc recommandé d'essuyer l'eau stagnante. Pour les applications horizontales et verticales (c'est-à-dire les crédences, les meubles de cuisine, les revêtements muraux, etc.), il faut s'assurer que les composants concernés ne sont pas exposés directement à la vapeur.

Les applications dans des zones exposées à une humidité accrue, telles que les bains à remous, les hammams, les bains de vapeur, les installations sanitaires et les douches dans les stades, les piscines ou les campings, doivent être évitées.

4. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

4.1 EMPERATURE PROPRIETES TECHNIQUES SELON LA NORME EN 438-3

Tableau2 : Propriétés techniques selon la norme EN 438-3

PROPRIÉTÉ	MÉTHODE D'ESSAI EN 438-2: 2016	UNITÉ	HGS-HGF
Propriétés physiques, dimensions et tolérances			
Densité	EN ISO 1183-1	g/cm ³	≥ 1,35
Épaisseur	EN 438-2-5	mm 0,5 ≤ ép ≤ 1,0 1,0 < ép < 2,0	± 0,10 ± 0,15
Longueur et largeur	EN 438-2-6	mm	+ 10 / - 0
Rectitude des bords	EN 438-2-7	mm/m	≤ 1,5
Perpendicularité des bords	EN 438-2-8	mm/m	≤ 1,5
Qualité des bords	EN 438-2-4		Des défauts visuels (par exemple, traces d'humidité, manque de brillance, coins endommagés, etc.) peuvent être présents sur les quatre bords du stratifié, à condition que la longueur et la largeur sans défaut correspondent au moins à la taille nominale moins 20 mm.
Planéité	EN 438-2-9	mm/m	≤ 60
Stabilité dimensionnelle à température élevée	EN 438-2-17	ép < 2 mm Longitudinal % Transversal %	≤ 0,55 ≤ 1,05
Propriétés mécaniques			

PROPRIÉTÉ	MÉTHODE D'ESSAI EN 438-2: 2016	UNITÉ	HGS-HGF
Résistance à l'immersion dans l'eau bouillante	EN 438-2-12	Évaluation de la surface ³	$\geq 1^4$
Résistance à l'impact d'une bille de petit diamètre	EN 438-2-20	Force du ressort N	≥ 20
Résistance à l'impact par une bille de grand diamètre (facultatif)	EN 438-2-21	Hauteur de chute mm Diamètre de l'empreinte mm	≥ 800 ≤ 10
Résistance à la fissuration sous contrainte	EN 438-2-23	Classe ⁵	≥ 4
Propriétés de surface			
Salissures, taches, etc. Fibres, poils, rayures	EN 438-2-4	mm ² /m ² mm/m ²	$\leq 1,0$ ≤ 10
Résistance à l'usure superficielle	EN 438-2-10	Rotations Point initial (IP)	≥ 150
Résistance à l'eau vapeur	EN 438-2-14	Cote ³	$\geq 1^6$

³ Note 5 - aucun changement visible ; Note 4 - léger changement de brillance et/ou de couleur, visible uniquement sous certains angles de vue ; Note 3 - changement modéré du brillant et/ou de la couleur ; Note 2 - changement marqué du brillant et/ou de la couleur ou formation de cloques à la surface ; Note 1 - délamination des couches de surface.

⁴ Les propriétés dont les valeurs sont inférieures à 3 ne répondent pas aux exigences minimales de la norme EN 438. Dans des conditions d'humidité extrême, des bulles peuvent se former à la surface. Veuillez respecter les recommandations d'utilisation et de nettoyage.

⁵ Note 5 - Aucun signe de fissure ; Note 4 - Fissures capillaires visibles uniquement sous un grossissement $\times 6$; Note 3 - Fissures visibles à l'œil nu vision normale depuis le bord du trou, mais ne s'étendant pas jusqu'aux bords de l'échantillon ; Note 2 - Fissure visible à l'œil nu depuis du bord du trou, s'étendant jusqu'à un bord de l'échantillon de telle sorte que l'échantillon ne soit pas cassé en deux morceaux ;

Note 1 - Échantillon cassé en deux morceaux.

⁶ Les propriétés dont les valeurs sont inférieures à 4 ne répondent pas aux exigences minimales de la norme EN 438. Dans des conditions d'humidité extrême, des bulles peuvent apparaître à la surface. Veuillez noter les recommandations d'utilisation et de nettoyage.

PROPRIÉTÉ	MÉTHODE D'ESSAI EN 438-2: 2016	UNITÉ	HGS-HGF
Résistance à la chaleur sèche (160 °C)	EN 438-2-16	Classe ³ Finition brillante Autres finitions	≥ 3 ≥ 4
Résistance à la chaleur humide (100 °C)	EN 438-2-18	Cote ³ Finition brillante Autres finitions	≥ 3 ≥ 4
Résistance aux rayures	EN 438-2-25	Cote ² finition brillante Autres finitions	≥ 2 ≥ 3
Résistance aux taches	EN 438-2-26	Cote ³ Groupes 1 et 2 Groupe 3	5 ≥ 4
Résistance à la lumière (arc au xénon)	EN 438-2-27	Échelle de gris	4 - 5
Propriétés de postformage pour stratifié			
Postformabilité	EN 438-2-31 ou EN 438-2-32	Rayon (mm) Longitudinal (L) Transversal (T)	Non postformable
Rayon de courbure minimum (convexe et concave)	-	mm	200
Comportement au feu			
Comportement au feu ⁷ (⁸ CWFT) HGS (Construction de bâtiments)	EN 13501-1	Classe de matériaux de construction	D-s2, d0
⁷ HGF (Construction de bâtiments)	EN 13501-1	Classe de matériaux de construction	C-s2, d0
Pouvoir calorifique	EN ISO 1716	MJ/kg	18-20

HGS : H (grade horizontal), G (usage général), S (grade standard)
HGF : H (qualité horizontale), G (usage général), F (qualité ignifuge)

Des informations supplémentaires concernant la qualité du produit (standard/ignifuge) et son application (horizontale/verticale) sont également disponibles sur notre site Web www.polyrey.com.

⁷ Tenir compte des détails (par exemple, rapport de classification, Journal officiel de l'Union européenne) ; par exemple, validité en combinaison avec le substrat, le système adhésif

⁸ Certifié CWFT sans essais supplémentaires - voir Journal officiel de l'Union européenne

4.2 PROPRIETES TECHNIQUES SUPPLEMENTAIRES ET INFORMATIONS DE SECURITE

Tableau3 : propriétés techniques supplémentaires

PROPRIÉTÉ	DESCRIPTION
Propriétés physiques et chimiques	
État physique	Solide
Solubilité	Insoluble dans l'eau, l'huile, le méthanol, l'éther diéthylique, le n-octanol, l'acétone
Point d'ébullition	Aucun
Vitesse d'évaporation	Aucun
Point de fusion	POLYREY HPL® Signature ne fond pas
Pouvoir calorifique	18-20 MJ/kg
Métaux lourds	Les panneaux POLYREY HPL® Signature ne contiennent aucun composé toxique à base d'antimoine, de baryum, de cadmium, de chrome III, de chrome VI, de plomb, de mercure ou de sélénium
Bisphénol A (BPA)	POLYREY HPL® Signature ne contient aucun composant
Amiante	POLYREY HPL® Signature ne contient aucun composant
Pentachlorophénol (PCP)	POLYREY HPL® Signature ne contient aucun composant
RoHS	POLYREY HPL® Signature répond aux exigences des directives européennes 2011/65 et 2015/863 RoHS (Restriction of Hazardous Substances). POLYREY HPL® Signature Premium ne contient aucune des substances suivantes soumises à restriction : plomb, mercure, cadmium, chrome, polybromobiphényles (PBB), polybromodiphényléthers (PBDE), pentabromodiphényléther (PentaBDE), octabromodiphényléther (OctaBDE), bis(2-éthylhexyl)phtalate (DEHP), butylbenzyl phtalate (BBP), phtalate de dibutyle (DBP), phtalate de diisobutyle (DIBP)
BPR - Règlement sur les produits biocides	POLYREY HPL® Signature est conforme au règlement européen n° 528/2012 relatif aux produits biocides
Fiche de données de sécurité	Les panneaux POLYREY HPL® Signature ne contiennent aucune substance dangereuse au sens de la loi sur les produits chimiques / aucun étiquetage spécial ni fiche de données de sécurité n'est requis.
Informations sur la stabilité et la réactivité	
Stabilité	Les panneaux POLYREY HPL® Signature sont stables et durables ; ils ne sont ni réactifs ni corrosifs.
Réactions dangereuses	Aucune
Incompatibilité	Les acides forts ou les solutions alcalines peuvent endommager la surface
Données relatives à la protection contre l'incendie et les explosions	
Température d'inflammation	env. 400 °C
Point d'éclair	Aucun
Décomposition thermique	Possible au-dessus de 250 °C. Des gaz toxiques (par exemple, monoxyde de carbone, ammoniac) peuvent se former en fonction des conditions d'incendie (température, teneur en oxygène, etc.)
Inflammabilité	Les panneaux POLYREY HPL® Signature sont classés comme ininflammables. Ils ne brûlent que dans des incendies réels en présence de flammes nues.
Agent extincteur	Classe A
Risques d'explosion	Classe de poussière ST-1
Limites d'explosivité	Concentration maximale de poussière 60 mg/m³
Comportement électrostatique	Il minimise la génération de charges dues à la séparation par contact ou au frottement avec un autre matériau. Il n'a pas besoin d'être mis à la terre. La résistance de surface est comprise entre 10 ⁹ et 10 ¹² ohms et la chargeabilité est inférieure à 2 kV selon la norme EN 61340-4-1, ce qui fait du POLYREY HPL® Signature un matériau antistatique.

5. CERTIFICATIONS ET ESSAIS

Tableau4 : Certifications et rapports d'essais

PROPRIÉTÉ	MÉTHODE D'ESSAI	UNITÉ	HGS-HGF
⁷ HGS (Construction de bâtiments)	EN 13501-1	Classe de matériaux de construction	D-s2, d0 (8)
⁷ HGF (Construction de bâtiments)	EN 13501-1	Classe de matériaux de construction	B-s2, d0 (support à base de bois : panneau de particules ignifugé)
⁷ HGS (Transport/ véhicule à moteur)	ECE R 118 annexes 6, 7 et 8	ECE R- 118.02., annexes 6, 7, 8	HGS, 0,8 mm - ≤ 1,2 mm Approuvé 0,6 mm - 1,2 mm Admis
Formaldéhyde Émission	EN 16516	Classification	E1 (≤ 0,1 ppm)
Émission de COV (Composés organiques volatils)	ISO 16000-9	Classe d'émission selon la réglementation française (Décret n° 2011-321)	A (scénario mur) A+ (scénario porte)
	UL 2818	Étiquetage	Greenguard Gold
Déclaration d'innocuité sans danger pour les a	EN 1186 / 13130 / CEN/TS 14234	Contact avec les aliments	Approuvé
Déclaration environnementale de produit (EPD/FDES) ⁹	ISO 14025 / EN 15804	Disponible	Oui
Effet antibactérien	JIS Z 2801/ISO 22196	Réduction en %	99,9
PEFC ¹⁰		Certification	Sur demande
FSC ¹¹		Certification	Sur demande

Approuvé

⁹ Déclaration environnementale de produit sur les bases de données INIES, IBU et Ecoplatform

¹⁰ Veuillez préciser lors de votre commande / PEFC - Numéro de licence : PEFC/10-34-97

¹¹ À préciser lors de votre commande / FSC® - Numéro de licence : FSC® C068151

6. TRANSPORT ET STOCKAGE

Les panneaux POLYREY HPL® Signature doivent être transportés et stockés à plat, à l'horizontale, en contact avec toute leur surface et sur une palette suffisamment grande.

Les panneaux POLYREY HPL® Signature ne sont pas considérés comme des marchandises dangereuses au sens des réglementations en matière de transport et ne nécessitent donc pas d'étiquetage.

Les panneaux doivent être stockés dans un espace fermé dans des conditions normales d'intérieur (10 à 30 °C et 40 à 65 % d'humidité relative) et protégés contre l'humidité et les dommages mécaniques à l'aide d'une protection appropriée. La protection placée sur le dessus de la palette doit être maintenue chaque fois que des panneaux sont retirés de la pile. Si les panneaux sont stockés pendant une longue période, veillez à les stocker à plat et placez un panneau sur le dessus pour peser sur les stratifiés, sinon les panneaux pourraient se déformer. En cas de stockage vertical, nous recommandons une position inclinée à 80° avec un support sur toute la surface et un contre-appui au sol pour éviter tout glissement.

Si le film protecteur, qui assure une protection temporaire pendant le transport, le stockage et la manutention, reste sur la surface pendant le traitement, le transformateur est tenu d'effectuer un test préliminaire d'usinabilité. Cela ne dispense en aucun cas le client d'effectuer un contrôle préalable à la réception des marchandises. La durée de conservation du film protecteur est de 6 mois maximum après la date de livraison.

7. MANIPULATION ET USINAGE

Avant de commencer, veuillez inspecter le produit afin de détecter tout dommage ou défaut entre les panneaux avant la découpe ou l'installation (y compris la couleur et la texture) et vous assurer que le sens de production est pris en compte. Le sens du produit a une influence sur le changement dimensionnel ainsi que sur la résistance mécanique et peut avoir une influence sur l'aspect en raison de la réflexion de la lumière.

Le processus de production utilisé pour les produits POLYREY HPL® Signature peut entraîner de légères différences de couleur entre les productions, les lots de production et les échantillons.

En raison des différences spécifiques aux produits dans les technologies de production (par exemple, Polyrey HPL® Signature, Reysipur® Signature, Polyprey® Signature, etc.), même des combinaisons identiques d'images/motifs, de structures ou de panneaux de base peuvent entraîner de légères différences optiques et tactiles entre les différents groupes de produits et formats.

Les règles de sécurité habituelles concernant le dépoussiérage et la protection contre les incendies doivent être respectées lors du traitement des panneaux POLYREY HPL® Signature. En raison de la présence possible d'arêtes vives, il convient de toujours porter des gants de protection lors de la manipulation des panneaux POLYREY HPL® Signature. Le contact avec la poussière ne pose aucun problème ; néanmoins, un nombre limité de personnes peuvent présenter une réaction allergique à la poussière de traitement de toutes sortes (et donc également à la poussière HPL).

Les panneaux POLYREY HPL® Signature sont des produits à base de bois/cellulose, leurs dimensions s'adaptent donc en permanence aux conditions climatiques ambiantes. Le produit peut être facilement transformé à l'aide de machines à bois. Il est conseillé de procéder à un essai préalable. Pour obtenir des recommandations sur les outils adaptés à votre usinage individuel, veuillez contacter directement le fabricant d'outils.

Les panneaux POLYREY HPL® Signature ne sont pas postformables.

Lors de la découpe des panneaux POLYREY REYSIPUR Signature, il faut tenir compte du fait que chaque panneau est unique. Il existe différentes façons de placer une image ou un motif sur le panneau :

- une seule image/un seul motif sur un panneau
- plusieurs images/motifs placés sur un panneau
- une image/un motif réparti sur plusieurs panneaux

7.1 FORMAT, TOLERANCES, ZONE DE FOND PERDU

Il convient de noter que le format utilisable ne correspond pas au format du panneau. Cela résulte de la taille nominale du panneau moins 40 mm en largeur et en longueur (dans certains cas individuels, la réduction peut être plus importante).

De plus, les tolérances de fabrication de ± 5 mm en longueur et ± 3 mm en largeur peuvent entraîner des variations dans le format utilisable. En outre, les panneaux peuvent présenter une tolérance de perpendicularité pouvant atteindre 1,5 mm/m. Par conséquent, l'image/le motif imprimé peut ne pas être parallèle aux bords du panneau et centré à l'intérieur.

Les fichiers d'impression de l'image/du motif contiennent une zone de fond perdu de 20 millimètres de chaque côté.

Cette zone d'impression supplémentaire offre aux fabricants un espace suffisant pour la découpe et facilite l'ajustement précis des panneaux. La zone de fond perdu est une zone dupliquée du décor réel et garantit une découpe nette et une installation facile des panneaux.

La largeur effective du fond perdu peut varier jusqu'à ± 5 millimètres.



7.2 DECOUPE ET ASSEMBLAGE DES PANNEAUX AVEC FRESCO

Les panneaux POLYREY REYSIPUR Signature offrent un large éventail d'applications. Dans ce contexte, il convient d'accorder une attention particulière à la possibilité de reproduire une image ou un motif sur plusieurs panneaux, de manière à ce que l'image ou le motif s'étende sur toute la largeur de l'application sans interruption. En ce qui concerne la découpe et l'assemblage des panneaux (en particulier pour les images/motifs s'étendant sur plusieurs panneaux), les informations suivantes doivent être respectées :

Pour les panneaux sur lesquels une image/un motif peut être reproduit sur plusieurs panneaux, il est particulièrement important que les panneaux individuels puissent être alignés avec précision les uns par rapport aux autres afin d'obtenir un aspect général harmonieux. Pour cette raison, les fichiers d'impression correspondants contiennent une zone de fond perdu de 20 millimètres de chaque côté. Cette zone d'impression supplémentaire offre aux fabricants un espace suffisant lors de la découpe et facilite l'ajustement précis des panneaux. La zone de fond perdu est une zone dupliquée du décor réel et est nécessaire pour assurer une connexion propre et visuellement attrayante entre deux panneaux. La largeur effective du fond perdu peut varier jusqu'à ± 5 millimètres.

Des repères de découpe peuvent être ajoutés aux fichiers d'impression. Les repères de découpe sont placés dans la zone de fond perdu et à l'extérieur de l'image réelle dans les 4 coins. Ils fournissent au fabricant une indication approximative pour la découpe.

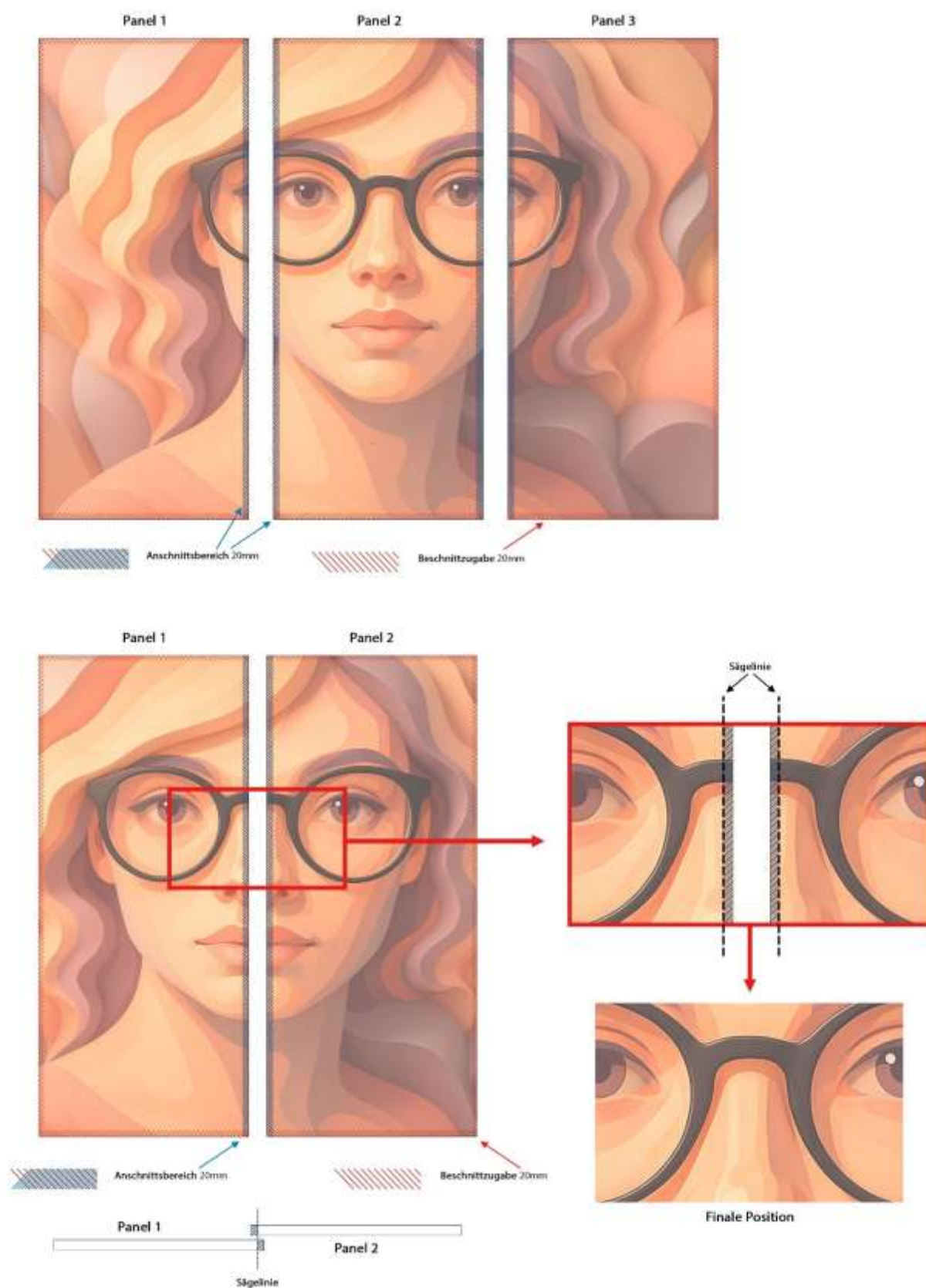


Les transitions exactes de l'image/du motif doivent être vérifiées avant la découpe en plaçant les panneaux à assembler côte à côte. Si le joint n'est pas précis, les panneaux à assembler doivent être déplacés jusqu'à ce qu'une correspondance exacte soit trouvée. Ce joint est ensuite marqué sur les panneaux et ceux-ci sont découpés selon ce marquage, conformément aux directives de traitement.

Après la découpe, la précision de l'alignement du décor au niveau du joint des panneaux doit être vérifiée à nouveau.

Pour obtenir une image/un motif continu sans interruption sur toute la largeur de l'installation, les panneaux doivent être posés en commençant par le milieu de la zone d'installation. Avec cette approche, la largeur des panneaux aux deux extrémités peut devoir être réduite pour garantir une direction symétrique.

Si nécessaire, les panneaux individuels peuvent également être découpés à la taille souhaitée en ajustant leur hauteur et leur largeur.



7.3 FABRICATION DE PANNEAUX COLLÉS

Les panneaux POLYREY HPL® Signature et leur support doivent être empilés et conditionnés ensemble avant d'être traités (≥ 3 jours). Un bon conditionnement est obtenu dans un climat intérieur modéré (18-25 °C et 40-65 % d'humidité relative). Ces conditions sont également recommandées pour le lieu où le produit sera utilisé ultérieurement. Si l'élément composite à fabriquer sera exposé à une humidité constamment faible ou élevée lors de son utilisation ultérieure, il est conseillé d'exposer le HPL et le support à un niveau d'humidité faible ou élevé correspondant ou à une température accrue pendant le conditionnement.

Les adhésifs suivants peuvent être utilisés pour coller POLYREY HPL® Signature sur un support à base de bois :

Adhésifs à dispersion	par exemple, adhésif PVAc (polyvinylacétate)
Adhésifs à base de résine de condensation	par exemple, les adhésifs à base de résine urée
Adhésifs thermofusibles	
Adhésifs de contact	

Le choix du bon adhésif revêt une importance particulière d'un point de vue technique, mais aussi du point de vue de l'allergologie et de la santé. Dans la mesure du possible, il convient d'utiliser des adhésifs peu polluants (tels que les adhésifs en dispersion) qui s'évaporent rapidement. Si cela est techniquement nécessaire, tous les autres adhésifs peuvent également être utilisés, mais il faut alors respecter des temps d'évaporation plus longs.

Les adhésifs nécessitent un soin particulier lors de leur mise en œuvre et de leur stockage. Il convient donc de respecter les directives et les instructions de mise en œuvre du fabricant de l'adhésif. En principe, un essai de collage doit être effectué en fonction de l'application et des exigences requises pour le panneau collé.

Les éléments composites sans tension sont fabriqués de manière plus sûre à des températures de pressage de 20 °C. Des températures de pressage plus élevées permettent de réduire le temps de prise. Comme les changements dimensionnels des panneaux POLYREY HPL® Signature par rapport au substrat dépendent de la température, les températures de pressage ne doivent pas dépasser 60 °C afin d'éviter une tension accrue. Nous recommandons un processus de pressage à froid des panneaux à 20 °C afin d'éviter toute tension inutile sur les éléments composites.

En ce qui concerne le choix de l'adhésif approprié pour les panneaux POLYREY HPL® Signature, nous recommandons de suivre les conseils techniques du fabricant/transformateur.

7.4 SUPPORT

Lors de la fabrication de panneaux collés avec des panneaux POLYREY HPL® Signature, il est particulièrement important de veiller à ce que la tension soit équilibrée dans l'élément composite.

Une structure symétrique (y compris le film protecteur) est toujours recommandée. Cela doit être pris en compte en particulier lors de l'utilisation d'éléments composites autoportants ou non soutenus structurellement (par exemple, les portes de meubles). De plus, les deux faces du POLYREY HPL® Signature doivent être soumises aux mêmes conditions de température et d'humidité et doivent être coupées dans le même sens de production (sens de ponçage).

Dans le cas d'éléments composites non autoportants ou soutenus structurellement (par exemple, revêtement mural) dans des conditions normales (18-25 °C et 40-65 % d'humidité relative), des éléments composites asymétriques peuvent être produits en utilisant un autre panneau HPL du même type et de la même épaisseur (POLYREY Backer X999-60). Il est recommandé de n'utiliser que des substrats d'une épaisseur ≥ 18 mm pour produire des éléments asymétriques. L'équilibre correct dépend également de l'épaisseur, de l'utilisation et du type de montage de Polyprey® Signature.

La production d'éléments asymétriques relève de la responsabilité du transformateur. Pour les compositions asymétriques, nous recommandons d'effectuer des tests préliminaires afin de vérifier la faisabilité de l'application concernée.

Le film protecteur doit être retiré simultanément des deux côtés.

Vous trouverez plus d'informations sur la manipulation et l'usage de POLYREY HPL® Signature dans le Compendium HPL de l'ICDLI.

8. NETTOYAGE ET ENTRETIEN

Les surfaces POLYREY HPL® Signature ne nécessitent aucun entretien particulier grâce à leur surface homogène et résistante, même à de nombreuses substances/produits chimiques (voir la fiche technique sur la résistance chimique). Les surfaces et les bords ne nécessitent aucun traitement supplémentaire (par exemple avec des laques, des peintures, des huiles, des cires, etc.), car ils ne sont ni corrosifs ni oxydés.

Pour nettoyer sans laisser de résidus les surfaces POLYREY HPL® Signature, il convient de suivre les quatre étapes suivantes :

01 Choisissez les produits de nettoyage appropriés (chiffon/éponge/brosse) en fonction de la structure.

Choisissez le produit de nettoyage/solvant approprié en fonction des résidus de saleté.

02 Nettoyage de la surface avec les produits et agents nettoyants/solvants appropriés.

03 Rinçage de tous les produits/solvants de nettoyage à l'eau chaude.

04 Sécher la surface avec un chiffon doux après le nettoyage.

Nettoyez toute la surface sans trop appuyer afin d'éviter les traces de polish.

En particulier pour les textures/structures mates de POLYREY HPL® Signature, il est important de nettoyer régulièrement la surface conformément aux instructions ci-dessus et de la nettoyer à l'eau chaude afin d'éviter l'accumulation de saleté et de résidus de produit nettoyant/solvant dans les plis de la structure dense.

En cas de taches et de salissures tenaces incrustées dans la texture/structure, la saleté peut être éliminée à l'aide d'un chiffon en microfibre. D'autres taches tenaces (par exemple, le vernis) peuvent être éliminées à l'aide de solvants organiques (par exemple, l'éthanol, l'isopropanol, etc.).

Les produits de nettoyage abrasifs (par exemple, poudre à récurer, laine d'acier) ne doivent pas être utilisés, car ils altèrent les surfaces. Au début, effectuez des tests de nettoyage avec chaque produit de nettoyage/solvant sur des zones non visibles.

Les substances fortement tachantes (, par exemple le vin, le café, le thé, la moutarde, le curcuma, etc.) peuvent laisser de légères taches sur la surface des panneaux POLYREY HPL® Signature. Pour éviter les taches permanentes, celles-ci doivent être éliminées immédiatement.

La perception visuelle des traces d'utilisation quotidienne (par exemple, les variations de brillance, les salissures et les taches de graisse, etc.) est influencée par le décor et la texture de la surface. Les traces d'utilisation sont plus visibles sur les surfaces lisses et le deviennent encore plus en combinaison avec des décors sombres.

Pour les applications horizontales impliquant un contact avec l'eau, veillez à ce que l'eau stagnante ne reste pas longtemps à la surface.

Pour plus d'informations, veuillez consulter le manuel d'entretien disponible sur www.polyrey.com.

9. DURABILITÉ ET ENVIRONNEMENT

Polyrey est certifié selon les normes EN ISO 14001 et EN ISO 50001.

Les panneaux POLYREY HPL® Signature sont durcis et donc inertes, duroplastiques. Les émissions de formaldéhyde de POLYREY HPL® Signature ($\leq 0,05$ ppm lors des tests selon la norme EN 16516) sont bien inférieures au niveau légalement autorisé ($\leq 0,1$ ppm selon la Chemikalienverbotsverordnung allemande).

De plus, les émissions de composés organiques volatils (COV) sont si faibles que, selon le scénario de test, le rapport d'essai Eurofins a attribué la classification suivante conformément à la réglementation française sur les COV :

Classe A+ (avec le scénario de test pour les petites surfaces (par exemple, les portes) avec un facteur de charge de $0,05 \text{ m}^2 / \text{m}^3$)

Classe A (avec le scénario de test pour les murs avec un facteur de charge de $1,0 \text{ m}^2/\text{m}^3$)

POLYREY HPL® Signature est certifié **GREENGUARD GOLD** selon la norme UL2818.

POLYREY HPL® Signature peut entrer en contact direct avec tous les aliments et peut être utilisé en toute sécurité dans le cadre de la transformation alimentaire.

Des déclarations environnementales de produit (EPD) individuelles sont disponibles. À l'aide de paramètres clairement définis, elle fournit des informations quantitatives, vérifiées et objectives sur les effets du HPL sur l'environnement et peut être utilisée pour la certification des bâtiments durables. (par exemple, LEED, BREEAM). L'ensemble du cycle de vie du HPL (extraction des matières premières, production, transport, utilisation, élimination) est pris en considération.

Les panneaux POLYREY HPL® Signature peuvent être proposés en tant que produits certifiés PEFC ou FSC® sur demande. De plus, tout le papier utilisé (papier de base et papier décoratif) provient de sources incontestables ou contrôlées et répond aux exigences du règlement EUTR (UE) n° 995/2010.

POLYREY HPL® Signature (épaisseur 0,8 mm-1,0 mm/sauf ignifuge) contient 20 % de papier recyclé « post-consommation » et présente donc une teneur en matières recyclées de 20 % selon la norme internationale ISO 14021-2016.

Les panneaux POLYREY HPL® Signature sont des articles et non des substances chimiques, le règlement REACH ne s'applique donc pas. Cependant, il est important d'assurer l'échange d'informations entre Polyrey et les fournisseurs de matières premières concernant les composants

relevant du règlement REACH (pour plus d'informations, veuillez vous référer à la déclaration REACH). Nous confirmons par la présente qu'aucune substance figurant sur la liste des substances candidates n'est utilisée dans notre produit susmentionné dans une quantité nécessitant des informations ($\geq 0,1$ % p/p) et que nous nous conformons aux exigences des annexes XIV et XVII du règlement REACH.

10. ÉLIMINATION ET VALORISATION ÉNERGÉTIQUE

Les panneaux POLYREY HPL® Signature peuvent être éliminés dans des installations d'élimination des déchets contrôlées (par exemple, des décharges) qui sont conformes aux réglementations nationales et régionales applicables. Selon le règlement européen sur la liste des déchets, les déchets HPL/Compact sont classés sous le code 030105 (déchets de bois) ou 200301 (déchets municipaux mixtes).

Les panneaux POLYREY HPL® Signature sont particulièrement adaptés au recyclage thermique en raison de leur pouvoir calorifique élevé (18-20 MJ/kg). Lors d'une combustion complète à 700 °C, les panneaux brûlent pour former de l'eau, du dioxyde de carbone et des oxydes d'azote.

Les informations contenues dans cette brochure commerciale sont fiables et ont pour but d'informer les utilisateurs des produits POLYREY sur les propriétés essentielles de ces produits. Cependant, POLYREY ne peut garantir que ces informations soient exhaustives. Les informations fournies peuvent être modifiées à tout moment en raison de l'évolution des caractéristiques techniques ou des gammes de produits et, plus généralement, de toute modification des normes, lois et réglementations applicables aux produits. Les utilisateurs des produits POLYREY doivent s'informer de l'adéquation des produits à l'usage qu'ils souhaitent en faire auprès des revendeurs professionnels officiels de POLYREY ou directement auprès de POLYREY. Pour plus d'informations, les utilisateurs des produits sont invités à consulter les brochures, certificats, fiches techniques, conseils d'utilisation et fiches d'entretien disponibles sur POLYREY.com. POLYREY décline toute responsabilité en cas d'utilisation abusive des informations contenues dans cette brochure. Les informations contenues dans cette brochure commerciale concernent uniquement les produits présentés et ne doivent pas être utilisées à d'autres fins que celles indiquées dans la brochure. Les utilisateurs des produits doivent respecter les précautions d'utilisation et d'entretien des produits. POLYREY décline toute responsabilité en cas d'utilisation non conforme à ces précautions. Les clients doivent toujours vérifier les conditions générales applicables aux ventes envisagées, qui sont toujours soumises aux conditions générales de vente de POLYREY disponibles sur polyrey.com.