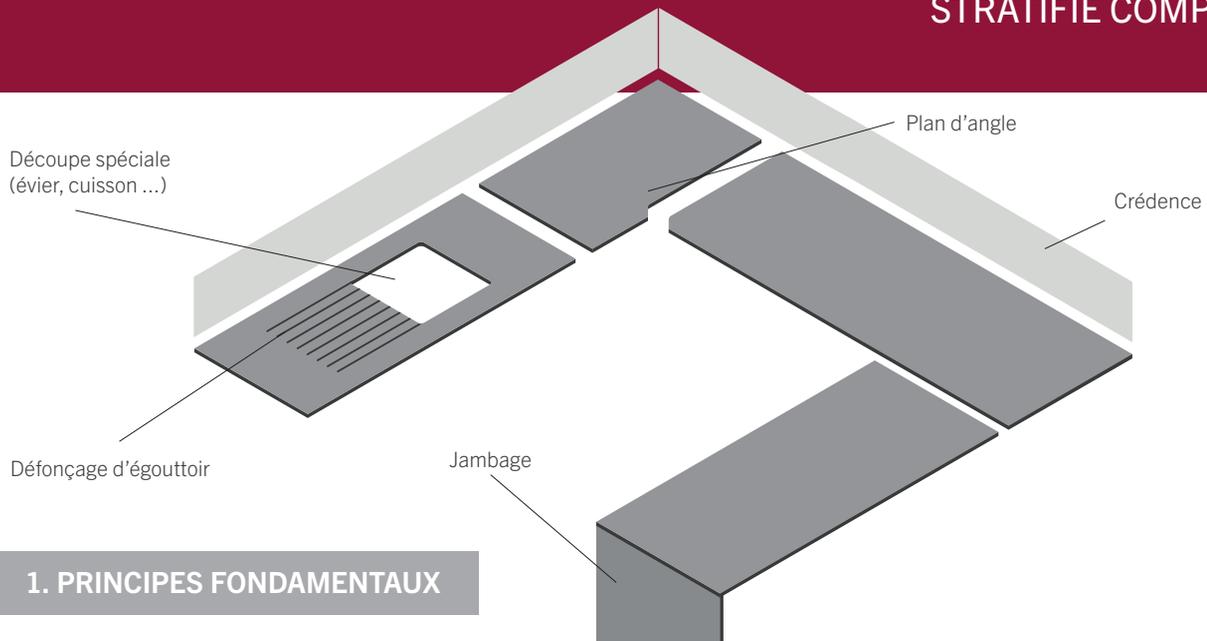


Fiche de Mise en Œuvre

PLAN DE TRAVAIL & CRÉDENCE MONOCHROM – REYSITOP® – REYSIPUR® STRATIFIÉ COMPACT HPL



1. PRINCIPES FONDAMENTAUX

Stockage, manutention et préparation

Les panneaux, plans de travail et crédences en Stratifié Compact HPL doivent toujours être stockés à plat, soutenus sur toute la longueur, dans un endroit sec et ventilé (10 à 30 °C - 40 à 60 % HR). Proscrire le stockage vertical, sauf lors de courtes périodes de transport.

Lors de la manipulation, il est recommandé de soulever les panneaux individuellement, sans les faire glisser, afin de les préserver des rayures.

Les panneaux doivent être conditionnés dans l'environnement où ils seront installés pendant 48 à 72 heures, dans des conditions ambiantes moyennes : 18 à 25 °C - 40 à 60 % HR.

Avant de commencer l'installation

- Ajuster le niveau des caissons ou le système support.
- Assurer une ventilation sous le plan de travail, afin d'éliminer et d'évacuer la condensation et la chaleur générées par les appareils électroménagers.
- Réaliser un joint périphérique de dilatation de 3mm minimum sur le pourtour du plan de travail et de la crédence pour contenir les variations dimensionnelles du produit.
- Pour une application sur caisson ouvert, l'entraxe maximal est de 600 mm sans support, au-delà prévoir un renfort.
- Positionner un tasseau de renfort contre le mur en cas de manque de support permettant de renforcer la partie arrière haute des caissons.
- En frontal/débordement, le plan de travail en Stratifié Compact HPL en 10 ou 12,5 mm collé accepte un porte-à-faux maximum de 100mm par rapport au caisson.
- Pour un îlot ou une table sur piètement, le porte-à-faux peut être étendu jusqu'à 250 mm suivant l'aménagement d'une structure porteuse adaptée et solide.
- Prévoir une retombée ou un bandeau supérieur sous plan de travail permettant de masquer l'épaisseur de la plaque de cuisson, généralement occulté par le bandeau haut du caisson.
- Tenir compte de la hauteur sous la plaque de cuisson pour l'encastrement d'un appareil électroménager (Ex. Four).

Pendant l'installation

- Porter des équipements de protection individuelle appropriés tout au long de l'installation.
- Effectuer toujours un ajustement à sec entre la découpe et l'installation.
- Faire un relevé des dimensionnels en vérifiant l'équerrage des angles, le niveau horizontal, le positionnement de l'évier, de la plaque de cuisson, du lave-vaisselle et des accessoires divers.

A noter : ces conseils ne remplacent pas ceux donnés par les fabricants d'électroménager (ex. plaque de cuisson, évier). **Vous devez toujours suivre les instructions du fabricant concernant la distance entre votre appareil et les autres éléments de la cuisine. Veillez également à tenir compte des modes de fixations.**

2. MATÉRIEL

Ne pas utiliser d'outils à bois, mais adaptés au matériau composite à forte densité.

Pour un procédé d'usinage industriel sur commande numérique :

- Régler la vitesse d'avance entre 4 et 8 m/min et la vitesse de rotation minimum de 18000 à 24000 trs/min.
- Pour l'usinage des chants et la découpe, utiliser une fraise droite et de forme (diamètre de 12 mm minimum) avec lames traitées carbure.
- Pour le rainurage d'assemblage : utiliser une lame traitée au carbure de diamètre adaptée aux lamelles.
- Pour le rainurage de la surface de l'égouttoir : utiliser une fraise avec un embout en V et un diamètre compris entre 6 et 10 mm suivant la forme.

Pour un procédé d'usinage manuel :

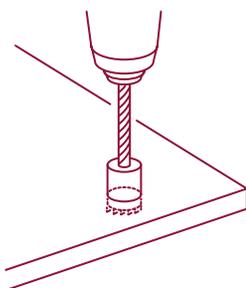
- **Scie circulaire manuelle (plongeante – avec rail de guidage)** : lame traitée carbure, de forme trapézoïdale, avec un minimum de 44 dents.
- **Défonceuse manuelle** : vitesse de rotation minimale de 18 000 trs/min et mèche avec lames traitées carbure en Z2 minimum et diamètre 12 mm, fraise de forme traitée carbure.
- **Gabarits d'usinage** :
 - Gabarits de découpe pour jonction des plans de travail.
 - Gabarit d'usinage pour égouttoir.
- **Rainureuse** : lame traitée carbure d'épaisseur adaptée aux lamelles.
- **Scie sauteuse** : lame à dents pour métal.
- **Perceuse** : forets mèche fer type HSS de diamètre 8 à 12 mm et scie cloche bimétallique de diamètre adapté.
- **Affleureuse** : plaquettes traitées carbure, vitesse de rotation minimale de 14 000 trs/min.
- **Double-ventouse, serre-joint, clip de serrage, cale de compensation**
- **Vis** : métallique à pas métrique de diamètre minimum de 3,5 mm, tête bombée et dessous plat.
- **Inserts** : à frapper ou à visser, en PVC, acier ou laiton.
- **Pistolet à colle**
- **Colle COMPLETE (disponible auprès de Polyrey) ou mastic colle polyuréthane**
- **Joint coloré COMPLETE (disponible auprès de Polyrey) ou joints silicone d'étanchéité**
- **White Spirit® et chiffons non pelucheux**
- **Cale d'épaisseur et racle de forme pour le joint d'étanchéité et la colle**

3. MISE EN ŒUVRE DU SYSTÈME

1. DÉCOUPE

- Les panneaux en Stratifié Compact HPL, très denses et durs nécessitent un outillage adapté ainsi que des lames traitées au carbure pour un usage non régulier et traitées au diamant dans le cas d'un usage quotidien pour obtenir une finition professionnelle.
- La découpe des panneaux compacts peut être effectuée à l'aide d'une scie circulaire portative dotée d'une lame de scie d'un minimum de 44 dents traitée au carbure.
- Les scies plongeantes avec règle de guidage sont préférées. Il est recommandé de découper la face décorative vers le bas.
- Les défonceuses manuelles peuvent servir à la découpe avec une mèche de diamètre minimum de 12 mm et dents traitées carbure de type Z2 minimum ou multi-lames. Dans ce cas toujours procéder par étape c'est-à-dire prévoir au minimum 3 passages pour une épaisseur de 12,5 mm et 2 passages pour une épaisseur de 10 mm. Ce mode opératoire est également conseillé sur les outillages industriels comme les commandes numériques.
- Prévoir des outils avec vitesse de rotation des mèches $\geq 18\,000$ trs/min.
- **Pour les noyaux de couleurs, réduire la vitesse d'avance entre 4 et 6 m/min en évitant de brûler les chants. L'augmentation de la vitesse de rotation de l'outil (recommandation 20000 tours) permettra d'optimiser la qualité de l'usinage.**
- Les outils à démarrage lent ou progressif doivent atteindre leur vitesse maximale avant la coupe pour éviter de brûler, notamment pour les noyaux colorés.
- Dans le cas de règle de guidage non intégrée à l'outil, utiliser des pinces de serrage appropriées afin de s'assurer que le guide et le panneau soient maintenus pendant le processus de coupe.
- Utiliser un scotch de masquage pour optimiser la qualité de coupe, éviter l'écaillage en cas de lame moyennement affûtée et faciliter le marquage et repérage sur le plan de travail et la crédence.
- Pour la découpe des prises électriques : percer un trou avec une scie cloche bimétallique de diamètre adapté.

2.1 PERÇAGE & USINAGE



- Pour le passage de tuyauterie ou câbles, réaliser des trous débouchant à la perceuse avec une mèche fer HSS ou une scie cloche bi-métal de diamètre adapté.
- Pour fixer des piètements, un évier sous plan ou la plaque de cuisson, réaliser des trous non-débouchant :
 - ▶ **Dans le cas de fixation par vis :**
 - Pré-percer au diamètre inférieur à la vis de 0,3 mm.
 - Utiliser des vis métalliques à pas métrique à bout plat de diamètre minimal 3,5mm.
 - Les vis à tête bombée et dessous plat sont conseillées ; les vis à têtes fraisées sont possibles également.
 - ▶ **Dans le cas de fixation avec inserts :**
 - Utiliser des inserts PVC ou métallique.
 - Pré-percer au diamètre de l'insert dans le cas d'insert à frapper et au diamètre inférieur (0,3 mm selon la qualité du métal) pour un insert à visser.
 - ▶ Laisser une épaisseur résiduelle de 3 mm : la profondeur de perçage maximale est de 3 mm inférieure à l'épaisseur du panneau compact.
- Prévoir une distance minimale de perçage par rapport au bord du panneau ou entre les évidements de 20 mm.
- Positionner un panneau martyr de soutien sous la face inférieure pour éviter l'écaillage ou la rupture.

2.2 USINAGE : INTÉGRATION D'ÉVIER OU DE PLAQUE DE CUISSON

- **Pour réaliser l'usinage adapté à l'intégration d'un évier ou d'une plaque cuisson :**
 - ▶ **Usinage avec outillage manuel :**
 - Utiliser une perceuse équipée d'une mèche fer de diamètre 10mm minimum pour délimiter les 4 angles.
 - Découper à l'aide d'une scie circulaire plongeante avec règle de guidage et lame de 44 dents minimum traitée carbure.
 - Terminer les coupes d'angles à l'aide d'une scie sauteuse avec lame métallique.
 - ▶ **Usinage avec outillage industriel :**
 - Utiliser une fraise traitée carbure de diamètre 12 mm.
 - Vitesse de rotation de 18000 trs/min minimum pour noyau à âme noire et vitesse d'avance de 6 à 8 m/min.
 - Vitesse de rotation de 20000 trs/min minimum pour noyau à âme colorée et vitesse d'avance 4 à 6 m/min.

3. ASSEMBLAGE DU PLAN DE TRAVAIL

- Les chants des plans de travail à assembler doivent être usinés rectilignes et droits, en veillant à ce que les deux chants soient parfaitement parallèles pour assurer un jointage optimum.
- ▶ La surface de référence pour l'usinage est toujours la face décor pour assurer un bon assemblage.
 - ▶ L'assemblage peut se faire avec bords droits, bords traités grain d'orge ou bords usinés de forme souhaitée.
 - ▶ Dans le cas d'un raccord de plans avec grain d'orge, appliquer le **joint coloré COMPLETE** (disponible auprès de Polyrey) le long du joint pour combler le creux.
 - ▶ L'assemblage se fait en système non démontable ou démontable.
 - **Usinage avec outillage manuel :** utiliser une rainureuse permettant de réaliser un assemblage par lamelles ou languettes.
 - **Usinage avec outillage industriel :** utiliser un fraisage sur commande numérique avec transfert de données direct de CAD/CAM.

3.1 ASSEMBLAGE AVEC LAMELLES OU SIMILAIRES



1- Système non démontable manuel pour Stratifié Compact HPL d'épaisseur 10 à 12,5 mm :

- Positionner un scotch de protection et marquer les emplacements des lamelles.
- Préparer les lamelles d'épaisseur 4 à 7 mm et de largeur 20 mm à 27 mm.
- Prévoir 5 à 6 lamelles par largeur de plan de travail en 650 mm.
- Usiner dans l'épaisseur des deux plans à assembler à l'aide de la rainureuse les encoches des lamelles en réglant l'usinage au milieu de l'épaisseur du panneau. Laisser un minimum de matière de 1,5 mm de chaque côté de l'encoche.
- Insérer les lamelles et faire un test d'assemblage à sec sans colle.
- Démonter et appliquer un cordon de **Colle COMPLETE** de couleur neutre (disponible auprès de Polyrey) ou de **Joint coloré Complete** (disponible auprès de Polyrey) en fond de rainures et sur la tranche d'épaisseur du panneau compact.
- Serrer à l'aide de serre-joint à double ventouse ou autre moyen permettant d'assurer un serrage le temps de prise de la colle.
- Nettoyer l'excédent de colle à l'aide d'une racle et d'un chiffon imbibé de white spirit ou d'alcool dénaturé.

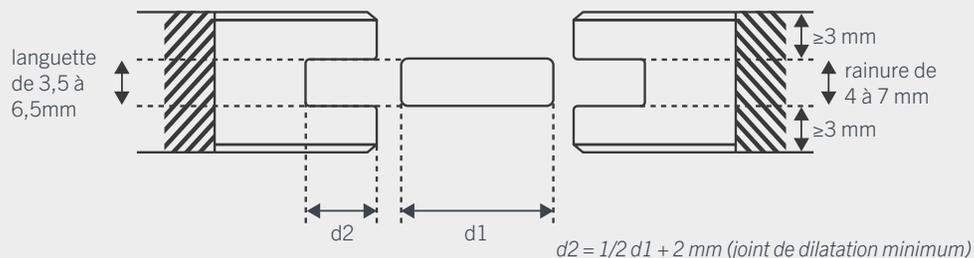
2- Système démontable uniquement pour Stratifié Compact HPL d'épaisseur 12,5 mm :

- Procédé P-System de chez LAMELLO.
- Outillage électrique portable : la ZETA P2.
- Technologie CNC adaptée au procédé P-System.
- Accessoires d'assemblage : CLAMEX P + lamelle de guidage pour CLAMEX P10 (BISCO P10).
- Respecter la méthode de mise en œuvre citée en point 1/ a+b+d.
- Utiliser et insérer 2 éléments d'assemblage CLAMEX P + 3 lamelles de guidage pour CLAMEX P10 (BISCO P 10).
- Assembler les deux pièces et serrer pour assurer le bon jointage.

3.2 ASSEMBLAGE RAINURE/ LANGUETTE

Système non-démontable pour Stratifié Compact HPL d'épaisseur 10 et 12,5 mm :

- L'assemblage entre les 2 panneaux se fait par rainurage et collage languette.
- La rainure doit être plus profonde de 2 mm et plus large de 0.5 mm par rapport à la lamelle
- L'usinage se fait à l'aide d'une rainureuse.
- La languette peut être en contre-plaqué, métal ou PVC dur.

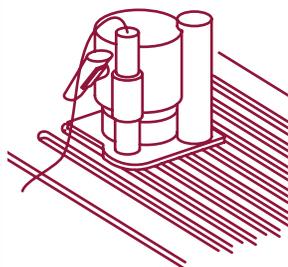


3.3 ASSEMBLAGE EN QUEUE D'ARONDE

Système démontable pour Stratifié Compact HPL d'épaisseur 10 et 12,5 mm :

- L'assemblage s'effectue par fraisage du système queue d'aronde adapté.
- Procédé moins courant pour le Stratifié Compact HPL.

4. MISE EN OEUVRE DES RAINURES DE L'ÉGOUTTOIR



Deux modes de réalisation sont possible pour le défonçage d'un égouttoir :

a) Procédé industriel avec système CAO relié à une commande numérique stationnaire :

- Utiliser une mèche carbure de diamètre minimum 8 mm adapté à la largeur de la rainure souhaitée ; forme embout conseillé en « V ».
- Adapter l'entraxe du rainurage entre 10 et 15 mm.
- Profondeur conseillée au niveau des rainures de l'évier : 5 à 6 mm.
- Paramétrer une pente d'usinage permettant une bonne évacuation de l'eau.
- Vitesse d'avance pour le Stratifié Compact HPL :
 - Noyau Noir ou Extra Noir : entre 6 et 8 m/min
 - Autres noyaux (Blancs, Beige, Gris...) : entre 4 et 6 m/min
- Vitesse de rotation de l'outil :
 - 18000 à 24000 trs/min quel que soit le produit.

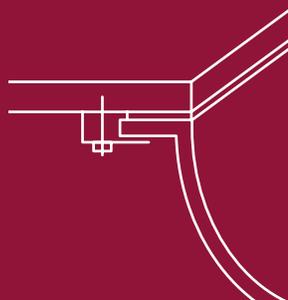
b) Procédé manuel avec une défonceuse portable :

- Utiliser un gabarit de guidage adapté à la forme de l'égouttoir attendue.
- Utiliser une mèche carbure de diamètre minimum de 8 mm adapté à la largeur de la rainure souhaitée ; forme embout conseillé en « V ».
- Prévoir une pente d'évacuation de l'eau avec une profondeur des rainures conseillée au niveau de l'évier de 5 à 6 mm.
- Régler la vitesse de rotation.
 - Pour le noyau noir : 18000 trs/min minimum.
 - Pour le noyau coloré : 20000 trs/min minimum.
- Réaliser le défonçage de façon régulière, lente et sans à-coups.

Prévoir une étape de finition de l'égouttoir réalisé :

- Poncer la rainure avec un papier de ponçage grain 180 à 300g/m² ou de la laine d'acier, sans endommager la surface.
- **Pour les noyaux colorés (hors noyaux blancs) :** appliquer de l'huile de lin à l'aide d'un chiffon imbibé en évitant d'affecter la surface.

5. INSTALLATION DE L'ÉVIER



L'installation d'évier en résine ou en métal est réalisable avec un plan en Stratifié Compact HPL.

Solutions possibles pour une pose par-dessus ou sous plan : respecter les consignes du fabricant.

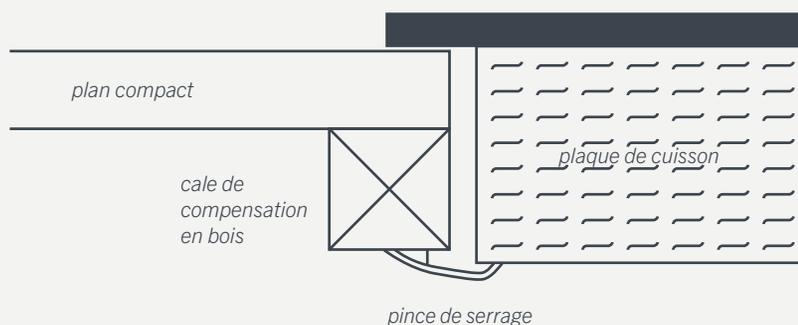
- Positionner l'évier à 40 mm minimum des bords dans le sens long.
- Positionner l'évier à 150 mm d'un bord de connexion adjacent.
- Prévoir un arrondi de rayon 5 mm minimum aux 4 angles du passage d'évier.
- Positionner un cordon de colle entre le plan et l'évier avant assemblage final.
- **Toujours fixer mécaniquement l'évier en complément du collage.**
- Utiliser des cales de compensation d'épaisseur pour fixer l'évier à l'aide de pinces de serrage.
- Étancher la périphérie de l'évier à l'aide du **Joint de couleur COMPLETE** (disponible auprès de Polyrey) ou d'un joint silicone d'étanchéité adapté.
- Lors de la pose de l'évier sous plan :
 - Traiter le chant du compact avec papier de verre grain 180 à 300 gr/m² ou laine d'acier.
 - Traiter le chant des compacts à noyaux colorés (sauf blancs) avec un chiffon imbibé d'huile de lin.

Les éviers en céramique ne sont pas conseillés à cause de leur poids. Consulter le service technique Polyrey.

6. INSTALLATION DE LA PLAQUE DE CUISSON

L'installation de plaque de cuisson électrique (dont induction) et à gaz est possible sur le Stratifié Compact HPL.

- Prévoir une distance minimale par rapport à la crédence murale de 50 mm.
- Prévoir une distance minimale par rapport à la face avant du plan de travail de 40 mm.
- Prévoir un rayon arrondi de 5 mm aux 4 angles du passage de la plaque de cuisson.
- Ajouter un support bois de 50*50 mm sous le plan de travail entre le mur et le passage de la plaque de cuisson.
- **Toujours fixer mécaniquement la plaque de cuisson.**
- Utiliser des cales de compensation d'épaisseur pour fixer la plaque de cuisson à l'aide de pinces de serrage.
- Protéger les chants à l'aide d'un papier aluminium adapté.
- **Toujours ménager un passage d'air pour ventiler la face avant de la plaque de cuisson :** aménager sur la façade de meuble un espace de 3 mm maximum.
- Sous la plaque de cuisson, il est conseillé de prévoir un tiroir casseroles ou d'aménager un faux tiroir.



7. FINITION

En fonction de vos besoins, **Polyrey propose des produits optimisés pour répondre au mieux à vos besoins :**

- Prêt à l'emploi : plans de travail et crédences disponibles aux formats adaptés (chants déjà chanfreinés).
- Plein panneau : panneaux entiers bruts vous permettant d'utiliser un maximum de surface pour l'ensemble de votre cuisine (possibilité d'utiliser un plein panneau pour réaliser un plan de travail et une crédence en même temps).

Pour les pleins panneaux

a) Usiner les chants selon le profil et le rayon souhaités :

► Sur commande numérique :

- Utiliser une fraise de forme traitée au carbure à angle défini selon le rayon souhaité.
- Limiter la profondeur d'usinage sur 2 mm par passage.

► Manuellement :

- Utiliser une affleureuse à vitesse de rotation minimale de 18000 trs/min.
- Utiliser une fraise de forme avec lames au carbure à angle défini selon le rayon souhaité.
- Avec une défonceuse, utiliser une fraise de forme correspondant au profil recherché.

b) Procéder à une opération de finition des chants :

- Utiliser du papier de verre de grain 180g/m² à 300 g/m² : réaliser l'application à l'aide d'une ponceuse orbitale ou manuellement avec ou sans cale à poncer.
- Utiliser de la laine d'acier.
- Pour les noyaux colorés (hors blancs), appliquer un chiffon imbibé d'huile de lin.

8. FIXATION & JOINTAGE DU PLAN

Deux méthodes de fixation du plan de travail sont possibles.

a) Fixation mécanique (par système de vissage et d'accroche) :

- **Fixation par vis :**

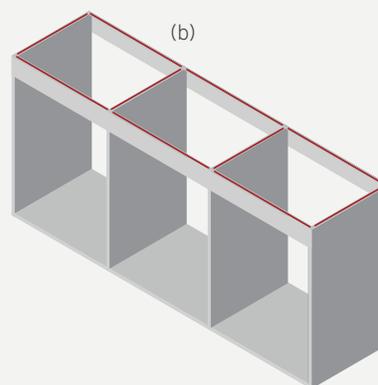
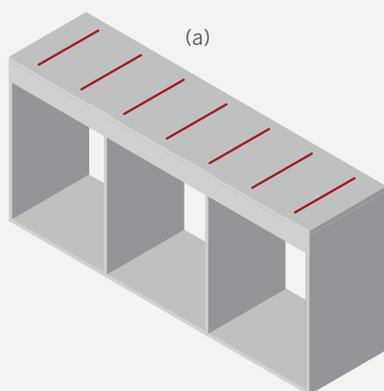
- Toujours pré-percer à l'aide d'une mèche fer HSS de diamètre inférieure à la vis de 0,3 à 0,5mm.
- Les vis doivent être de qualité INOX ou zinguée suivant le domaine d'usage.
- Le diamètre des vis conseillé est de 3,5mm et de longueur sous tête de vis entre 5 et 8 mm.
- Le dessous de la tête de vis doit être plat et l'embout de forme torx ou cruciforme, tête de vis cylindrique.

- **Fixation par insert :**

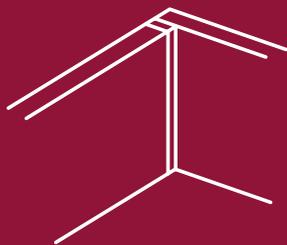
- Utiliser des inserts métalliques ou PVC à visser ou à frapper pour optimiser la fixation. Les inserts sont recommandés pour la fixation de pied de table.
- Pour un insert à visser, réaliser un pré-perçage comme pour une fixation par vis.
- Pour un insert à frapper, ménager le diamètre de pré-perçage recommandé par le fabricant.

b) Fixation par collage :

- Le Stratifié Compact HPL peut se coller avec la **Colle COMPLETE** (disponible auprès de Polyrey) ou une colle mastic polyuréthane applicable au pistolet encolleur muni d'une buse d'application.
- **L'application de la colle se réalise toujours par cordon de colle de diamètre 5mm minimum.**
- Plusieurs applications sont possibles :
 - Application sur support plein aggloméré ou sur caisson plein (schéma a) :
 - Espacement des cordons de colles tous les 30 cm maximum.
 - Dimensionner la largeur du support aggloméré en retrait de 50 mm minimum par rapport au plan compact.
 - Application directement sur caisson ouvert (schéma b) :
 - Sur la tranche supérieure.
 - Sur les quatre côtés.
- **Toujours appliquer une force répartie de façon homogène sur toute la surface du plan de travail lors de la pose.**



9. ASSEMBLAGE ET POSE DE LA CRÉDENCE



Avant l'assemblage, procéder à une étape d'ajustement des crédences

- Effectuer un ajustement à sec des crédences en les plaçant contre le mur sans appliquer de colle, ni de joint.
- Pour les Stratifiés Compact HPL filmés, retirer simultanément le film de protection sur les 2 faces une fois l'ajustement effectué.
- Prévoir un joint de dilatation entre panneaux, murs ou accessoires de 3 mm.

Commencer l'assemblage et la pose :

► Préparation du support mural

- Pose possible sur plaque de plâtre ou en rénovation sur faïence existante. Si la plaque de plâtre est neuve elle doit être peinte ou avec primaire appliqué au préalable - Sinon prévoir une ossature de 3 mm sur plaque standard ou bien utiliser une plaque hydrofuge.

► Application de la colle

- Appliquer la colle au dos de crédence : utiliser la **Colle COMPLETE** (disponible auprès de Polyrey) ou une colle mastic polyuréthane applicable au pistolet encolleur muni d'une buse d'application.
- **L'application de la colle se réalise toujours par cordon de colle de diamètre 5 mm minimum espacé de 300 mm en laissant un périmètre de bordure sans colle de 10 à 15 mm.**
- **Les cordons de colle sont toujours appliqués dans la hauteur de la crédence.**
- **Toujours appliquer une force répartie de façon homogène sur toute la surface de la crédence lors de la pose.**

► Assemblage

- Procéder à un montage bord-à-bord, en ménageant un joint de dilatation entre panneaux, murs ou accessoires de 3 mm.
- Utiliser des cales d'épaisseur pour les espaces de dilatation.

► Jointage

- Une fois la colle durcie (2 à 4 h), retirer les cales et appliquer la **Colle COMPLETE** de couleur neutre (disponible auprès de Polyrey) ou un **joint de couleur COMPLETE** (disponible auprès de Polyrey) ou un joint silicone d'étanchéité sur la jonction plan/crédienc e et crédence/mur pour assurer l'étanchéité.
- Nettoyer l'excédent de colle ou de joint d'étanchéité avec du white spirit. Pour les surfaces Touch, Roche et Touch Roche privilégier un nettoyant dégraissant ou alcool ménagé (type alcool dénaturé ou essence F).

Pour une application fond de hotte, s'assurer que les panneaux sont placés à 50 mm minimum du bord le plus proche d'une plaque de cuisson électrique (y compris induction) ou gaz*.

**proscrire tout contact direct avec la flamme.*

10. USAGE DES STRUCTURES, FINITIONS DE SURFACE

Tous nos plans de travail sont conformes pour un usage horizontal selon les exigences de la norme produit EN438. En complément de ces tests normatifs, nous procédons à des tests d'usage et de nettoyage afin de nous assurer que nos produits répondent à vos attentes au quotidien.

Une attention particulière est à apporter aux surfaces mates et texturées : Alliage, Extramat, Roche (sauf Reysitop®), Touch, Touch Roche et Touch Linimat.

Les altérations usuelles de la surface seront plus visibles, telles que les micro-rayures et les variations de brillance, et accentuées en combinaison avec des décors foncés.

Les surfaces en Touch et Touch Roche sont cependant réparables aux micro-rayures superficielles* à l'aide d'une éponge gomme ou d'un chiffon humide et d'un fer à repasser.

N005 Noir Roche : la structure Roche est une structure profonde. Des frottements répétés sur sa surface peuvent engendrer des changements visibles, notamment un aspect blanchi. Le produit conserve ses caractéristiques techniques.

** Si la dégradation de la surface est significative, nous ne pouvons pas garantir une rénovation complète, mais les défauts seront atténués. L'utilisation de l'éponge gomme doit être occasionnelle.*

11. ENTRETIEN ET MAINTENANCE

La règle d'or pour garantir la longévité du plan de travail est la prévention. À ce titre, il convient de respecter nos précautions d'usage et de nettoyage.

La protection des surfaces

- **Protéger les surfaces contre la chaleur**

Ne jamais poser directement sur votre plan de travail des plats sortant du four ou des casseroles chaudes. Utiliser systématiquement des dessous de plat. Nos crédences en Stratifié Compact HPL sont compatibles avec tous types de plaques de cuisson y compris gaz. Espacer la crédence de 50mm de la plaque de cuisson et éviter un contact direct avec la flamme.

- **Protéger les surfaces des rayures**

Proscrire l'usage d'éponges abrasives pour l'entretien.

Ne pas découper directement sur la surface.

Protéger vos surfaces des frottements, ne pas faire glisser d'objets abrasifs (type assiettes céramiques...).

Éviter de placer des objets métalliques ou tranchants contre votre crédence.

- **Protéger vos surfaces contre les taches**

Nettoyer immédiatement toutes salissures pour ne pas endommager irrémédiablement la surface.

Ne pas laisser stagner d'eau ou autres liquides afin d'éviter traces, auréoles et dépôts de calcaire.

Placer une protection entre la cafetière ou théière et la crédence pendant les opérations de détartrage.

Le nettoyage des surfaces

- **L'entretien courant**

Nettoyer la surface à l'aide d'une éponge non-abrasive et d'un détergent ménager doux. Rincer à l'eau claire, puis sécher la surface avec un chiffon doux.

Procéder à un nettoyage doux de toute la surface, ne pas se limiter à la zone souillée afin d'éviter la création d'auréoles.

Limiter les produits d'entretien qui vont encrasser la surface. En cas d'encrassement des surfaces structurées, utiliser une brosse souple.

Pour les surfaces Touch, utiliser des produits d'entretien faiblement concentrés en tensioactifs <5%.

Proscrire l'usage de détergents abrasifs, acides ou alcalins (crème à récurer, savon noir, anticalcaire, nettoyant à base de soude, bicarbonate de soude, eau de javel, acide chlorhydrique, ...). Ne pas réaliser de nettoyage à sec.

- **Le détachage**

En cas de taches persistantes (encre, vernis, ...), utiliser des solvants usuels (dissolvant, acétone, white spirit, alcool ménager) et répéter les étapes de nettoyage courant (savonner, rincer, sécher). Procéder à un pré-test sur une petite surface. Se référer à la notice des fabricants pour adapter le protocole d'utilisation.

Pour les surfaces Touch, utiliser l'éponge gomme associée à un détachant. Laisser le détachant poser 30 min, nettoyer avec un mouvement doux dans le même sens, puis rincer et sécher.

- **La désinfection**

Utiliser des désinfectants ménagers classiques.

Procéder à un pré-test sur une petite surface. Se référer à la notice des fabricants pour le protocole d'utilisation.