

## STRATIFIÉ HAUTE PRESSION ET STRATIFIÉ COMPACT HPL

### Structures Touch



La mise en œuvre des structures Touch, Touch Roche et Touch Linimat est identique aux autres structures disponibles en Stratifié HPL et Stratifié compact HPL (incl. la gamme Monochrom).

Pour plus d'informations, se référer à la documentation Polyrey Collection, partie « Conseils de Mise en Œuvre ».

### 1. RÈGLES ESSENTIELLES À RESPECTER

- Respecter un temps de conditionnement des panneaux et des supports avant transformation : minimum 48 h – 18/25 °C – 40 à 60 % HR en zone Europe  
Cette recommandation doit particulièrement être respectée pour les Stratifiés Monochrom HPL
- Les machines de découpe, d'usinage et de perçage usuelles peuvent être utilisées, avec des outils traités au carbure de tungstène ou diamant.  
La densité supérieure des Stratifiés Monochrom HPL nécessite d'adapter les réglages de vitesse d'avance et de coupe pour éviter le jaunissement dû à l'échauffement des outils. De plus il est recommandé une opération de finition après découpe.
- Il est conseillé de limiter la surcôte lors du prédébit pour éviter l'écaillage lors des opérations de finition, et ce dû à la surface Touch particulièrement résistante.
- Collage : nous rappelons que pour le collage du Stratifié Monochrom HPL un collage vinylique à froid est à privilégier. Pour un collage chaud ne pas excéder 60°C pendant 120 s.  
Un collage vinylique permettra d'obtenir de meilleurs résultats en terme d'aspect (visibilité joint de colle) et une meilleure liaison support/HPL afin d'éviter les risques de craquelures pendant la phase de transformation.
- Les angles internes des ouvertures et découpes doivent être arrondis au plus grand rayon possible (minimum rayon 5 mm pour ouverture de 250 mm). Pour les Stratifiés Monochrom HPL il est impératif d'augmenter ce rayon à 8 mm pour éviter tout risque de fissuration.  
Ce rayon devra être augmenté proportionnellement à la longueur de l'ouverture.

## 2. SPECIFICITES LIÉES AUX STRUCTURES TOUCH



- **Découpe** : s'assurer que toutes les découpes sont réalisées dans le même sens du panneau, sens long ou sens large (penser à les marquer avant découpe) afin d'éviter un écart de teinte lié à la réflexion de la lumière. De même le positionnement vertical/horizontal du panneau peut générer un léger écart de teinte dû à la faible réflexion de la lumière des structures.



- **Pellicule de protection** : protège la surface contre la saleté, les possibles éraflures pendant le transport et la manipulation. Son maintien pendant les opérations d'usinage est conseillé. Nous recommandons un test d'usinage préalable afin de s'assurer du bon fonctionnement de la découpe avec le film de protection.



- **Équilibrage ou contrebalancement (concerne le stratifié HPL)**: réaliser un équilibrage avec un panneau identique.

Cette recommandation est particulièrement importante pour les Stratifiés Monochrom HPL qui ont une stabilité dimensionnelle inférieure à celle d'un stratifié HPL et pour les applications critiques telles que :

- . un panneau autoportant et non soutenu par une structure rigide,
- . l'application d'une grande surface revêtue,
- . le panneautage mural,
- . les locaux ou zones soumis à une amplitude de conditions de température et d'hygrométrie (ex : salle climatisée, application proche d'une source de chaleur...).

D'autre part, pour éviter toute déformation ultérieure du panneau fini, les deux faces doivent être soumises aux mêmes conditions de température et d'humidité et être découpées dans le même sens de ponçage.

Pour des applications en conditions non critiques (petite surface, fixation mécanique, conditions de température et d'humidité moyenne), il est possible d'utiliser un autre équilibrage en stratifié HPL de même nature et de même épaisseur avec une surface lisse. Dans ce cas, il faut noter que le risque de déformation ne peut être totalement éliminé, d'où les recommandations suivantes :

- . épaisseur support minimum 16 mm
- . conditions de températures et humidité moyenne 18 à 25 °C – 45 à 55 % HR
- . collage à froid pour limiter les contraintes sur le stratifié HPL, en colle vinylique
- . l'utilisation de colles contact n'est pas recommandée.

L'utilisation d'un contrebalancement économique doit toujours faire l'objet d'essai préalable, en particulier pour les Stratifiés Monochrom HPL plus sensibles aux variations d'hygrométrie et de température. La responsabilité de défaut de planéité lié à des compositions asymétriques incombe à celui qui les a réalisées.



- **Cintrage** : disponible en qualité standard (non postformable), le Stratifié Haute Pression (HPL) est cintrable à froid. Le rayon de cintrage est de :
  - . 20 cm pour le Stratifié Haute Pression (HPL) 0.8 mm
  - . 30 cm pour le Stratifié Monochrom HPL 1.2 mm



- **Bandes de chant** : une sélection de décors est disponible en bandes de chant thermoplastiques anti-traces de doigts auprès de nos partenaires. Nous consulter.