



Pure Paper Color & Pure Paper Metal

Mise en œuvre

Pure Paper Color

Les panneaux Pure Paper Color se travaillent et se collent de la même façon et sur les mêmes supports que l'ensemble des panneaux stratifiés disponibles sur le marché ; voir à ce sujet la norme NF T 54-320 "Guide de mise en oeuvre des stratifiés décoratifs haute pression", à laquelle nous souhaitons ajouter les informations suivantes :

Collage

Collage avec presse. Le collage sous presse à plaquer est la méthode la plus sûre. Dans ce cas, utiliser les colles classiques pour les panneaux stratifiés : colle vinylique, colle Urée Formol, etc. Lorsque le collage est réalisé sous presse à chaud, ne pas dépasser 70° C.

Collage sans presse. Il existe un grand nombre de colles néoprène qui offrent satisfaction. Nous préconisons en particulier les colles Agoplac et Pattex.

Le collage doit s'effectuer à température ambiante comprise entre 18° et 22° C et 40 à 60% d'humidité relative. Bien respecter le grammage et les temps ouverts, conformément aux indications du fabricant. Réaliser un marouflage avec un rouleau adéquat.

Support

Les panneaux peuvent être appliqués sur tous les supports courants (panneaux de particules, MDF, contreplaqués... à l'exception du bois massif) ayant une surface plane, bien dégraissée et débarrassée de toute poussière. Le collage sur métal nécessite une préparation soignée de la surface, en particulier un bon dégraissage avec un dégraissant puissant (trichloréthylène, etc...). La pose sur plâtre ou ciment est à proscrire.

Equilibrage

Le meilleur équilibrage est obtenu en utilisant des panneaux Pure Paper Color de même épaisseur sur les 2 faces, et de les positionner dans le même sens.

Pour l'utilisation d'un panneau d'équilibrage différent de Pure Paper Color, des essais doivent être faits au préalable dans le respect des caractéristiques du projet (format, épaisseur du support, fixation...).

Usinage

Les opérations de sciage, fraisage et perçage s'effectuent avec toutes les machines utilisées couramment pour l'usinage des panneaux stratifiés.

Rayon de cintrage

200 mm

Pure Paper Metal

Les panneaux Pure Paper Metal se travaillent et se collent de la même façon et sur les mêmes supports que tous les panneaux stratifiés ; voir à ce sujet la norme NF T 54-320 "Guide de mise en oeuvre des stratifiés décoratifs haute pression", à laquelle nous souhaitons ajouter les informations suivantes spécifiques aux panneaux Metal :

Collage

Collage sous presse à chaud : ne pas dépasser 60°C. Les traces de colle vinylique (colle blanche) sont solubles à l'eau et s'éliminent facilement. Les traces de colle Urée Formol (avec durcisseur séparé) sont à éliminer immédiatement pour ne pas altérer la surface des panneaux.

Collage sans presse : Les traces de colles néoprène sont à éliminer immédiatement.

Equilibrage

Le meilleur équilibrage est obtenu en utilisant des panneaux Pure Paper Metal de même épaisseur sur les 2 faces, et de les positionner dans le même sens. Pour l'utilisation d'un panneau d'équilibrage différent de Pure Paper Metal, des essais doivent être faits au préalable dans le respect des caractéristiques du projet (format, épaisseur du support, fixation..).

Support

Les panneaux peuvent être appliqués sur tous les supports courants (panneaux de particules, MDF, contreplaqués... à l'exception du bois massif) ayant une surface plane, bien dégraissée et débarrassée de toute poussière. Le collage sur métal nécessite une préparation soignée de la surface, en particulier un bon dégraissage avec un dégraissant puissant (trichloréthylène, etc...). La pose sur plâtre ou ciment est à proscrire.

Usinage

Avant toute intervention sur les panneaux Pure Paper Metal, veillez à préparer la machine de façon à éviter tout risque de rayure de la surface métallique. Les opérations de sciage, fraisage et perçage s'effectuent avec toutes les machines utilisées couramment pour l'usinage des panneaux stratifiés.

Après usinage, prendre la précaution d'affleurer les bords de coupe au moyen de limes douces ou de papier abrasif à grain fin en vue de faire disparaître les bavures métalliques.

Compte tenu de la présence d'une feuille fine de métal dans les panneaux, il faut en général :

- réduire la vitesse de coupe
- augmenter la vitesse d'avance
- travailler en avalant (avance de l'outil dans le sens de sa rotation)

Pour l'affleurage il est conseillé de limiter la vitesse de rotation ou d'utiliser des outils de petit diamètre.

Rayons de cintrage

- 120 mm mini pour les aluminium brossés 4041 / 4042 / 4045 / 4049 / 4051
- 300 mm mini pour les aluminium millfinish 721 / 722 / 723 / 724 / 725 / 726