

NOTICE DE POSE

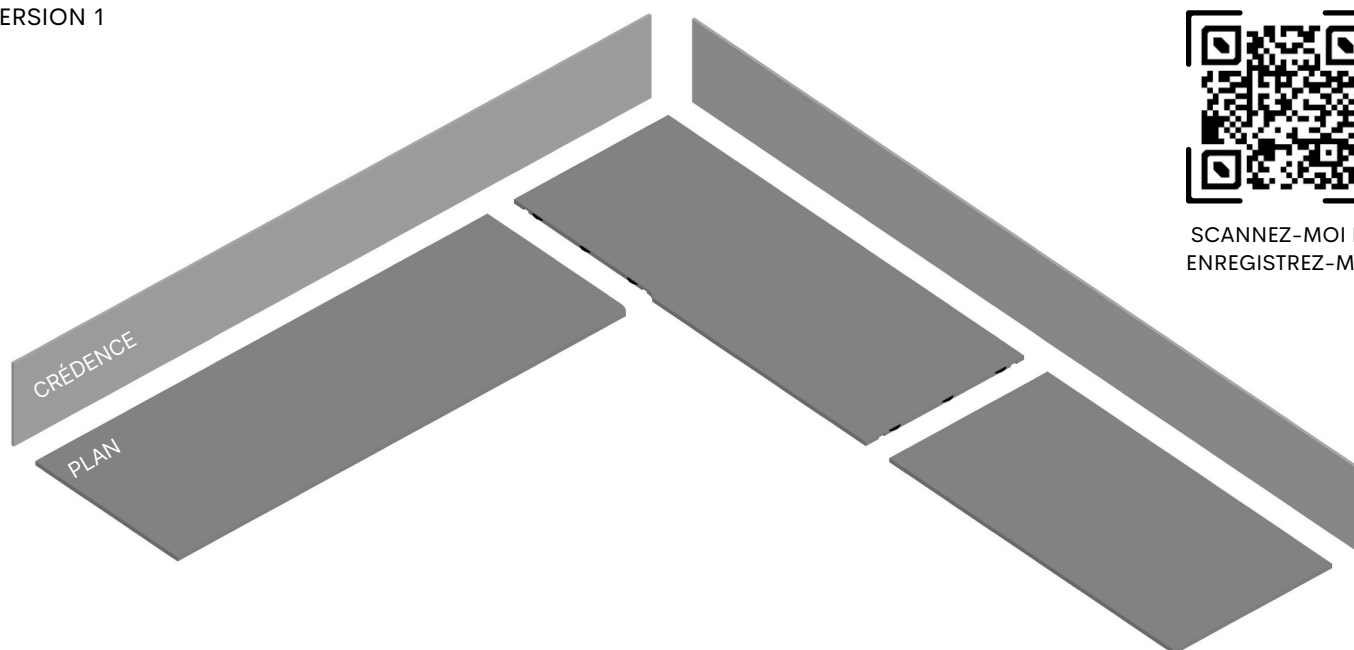
MOP COM 015
VERSION 1

Compact 10 et 20 mm

Plan de travail et crédence



SCANNEZ-MOI ET
ENREGISTREZ-MOI



OUTILLAGE NÉCESSAIRE



Scie circulaire manuelle
(plongante – avec rail de
guidage) lame traitée diamant ou
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 diamant ou
carbure en Z2 minimum et diamètre 12
mm, fraise de forme traitée carbure.



Scie sauteuse : lame à dents
pour métal



Perceuse : forets mèche fer type HSS
de diamètre 8 à 12 mm



Scie cloche bimétallique de
diamètre adapté



Double-ventouse , serre-joint, cale de
compensation



Clé Allen
tête sphérique 3 mm



Pistolet à colle pour mastic colle
polyuréthane (ex : PARABOND
CONSTRUCTION) et joints silicone
d'étanchéité



Acétone et chiffons non
pelucheux



Racle de forme pour le joint
d'étanchéité et la colle

RECOMMANDATIONS GÉNÉRALES

Stockage, manutention et préparation

Les plans de travail et crédences en Compact 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.

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.

Si le panneau présente un film de protection, l'enlever sur les deux faces.

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.

Installation de l'électro-ménager

Assurer une ventilation sous le plan de travail, afin d'éliminer et d'évacuer la condensation et la chaleur générées par les appareils électroménagers.

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).

Au niveau du lave-vaisselle, placer un ruban pare-vapeur sous le plan de travail pour le protéger de la condensation.

Porte-à-faux

En frontal/débordement, le plan de travail en Compact accepte un porte-à-faux maximum de 100 mm par rapport au caisson.

Pour un îlot ou une table sur piètement, le porte-à-faux peut être étendu jusqu'à 200 mm suivant l'aménagement d'une structure porteuse adaptée et solide.

USINAGE

Les panneaux en Compact HPL, très denses et durs nécessitent un outillage adapté, nous conseillons l'utilisation d'outils en diamant même si l'utilisation d'outils en carbure est possible.

Découpe sur la longueur ou la largeur du plan

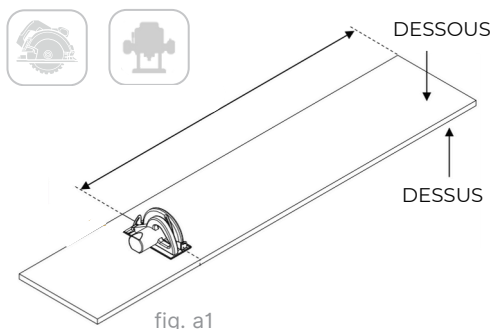


fig. a1

La découpe des panneaux 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 diamant ou au carbure. Les scies plongantes avec règle de guidage sont préférées. Il est recommandé de découper la face décorative vers le bas (fig. a1).

Les défonceuses manuelles peuvent servir à la découpe avec une mèche de diamètre minimum de 12 mm et dents traitées diamant ou carbure de type Z2 minimum ou multi-lames (prévoir au minimum 2 passages)

Prévoir des outils avec vitesse de rotation des mèches $\geq 18\ 000$ trs/min.

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.

Découpe intérieure brute

Utiliser une perceuse équipée d'une mèche fer de diamètre 10 mm minimum pour délimiter les 4 angles.

Découper à l'aide d'une scie circulaire plongante avec règle de guidage et lame de 44 dents minimum traitée diamant ou carbure.

Terminer les coupes d'angles à l'aide d'une scie sauteuse avec lame métallique. Les angles doivent systématiquement être arrondis; le rayon intérieur doit être au minimum de 5 mm (fig. a2).

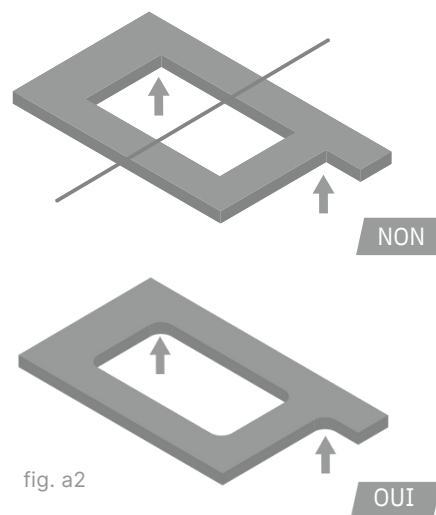


fig. a2



Prévoir une distance minimale par rapport à la face avant du plan de travail de 40 mm.

Positionnement standard de la découpe d'une plaque = 60 mm de l'avant + prévoir une distance minimale à l'arrière de la plaque de 50 mm par rapport à la crédence.

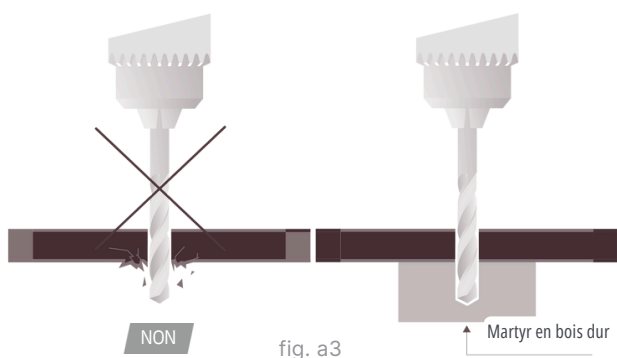


fig. a3

Perçage

Il est possible d'utiliser une scie cloche au carbure ou bi-métal pour les perçages de gros diamètres.

Il est possible également utiliser une perceuse en privilégiant les mèches diamants ou carbures d'un angle de pointe de 60° à 80° (ne pas utiliser de mèches avec un angle de 120°). L'utilisation d'une mèche fer HSS est également possible pour de petits diamètres de perçage (inférieurs à 10 mm).



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 (fig. a3).

Prédécoupe réalisée à l'usine

Afin d'éviter de fragiliser la matière et de prévenir d'éventuels dommages lors du transport, les découpes peuvent être usinées sous la forme de "prédécoupes".



Compact + support : seul le support agglo est prédécoupé, à débiter sur l'envers avec une scie circulaire ou plongante.

Compact seul : uniquement pour les découpes brutes, à débiter avec une scie circulaire ou plongante.



Profondeur de la lame

Pour un compact sur support en 29 mm, la profondeur doit être de 15 mm.
Pour un compact sur support en 38 mm, la profondeur doit être de 25 mm.
Pour un compact sur support en 57 mm, la profondeur doit être de 45 mm.

COLLAGE D'UN ÉVIER SOUS-PLAN



Les surfaces à encoller (cuve + plan de travail) doivent être dégraissées (avec de l'acétone par exemple) et sèches.

La cuve peut se coller avec une colle mastic polyuréthane applicable au pistolet encolleur muni d'une buse d'application. Déposer un cordon de colle sur les rebords de la cuve (fig. b1). Coller la cuve en s'alignant bien à la découpe. Appuyer fortement, la colle doit bien s'étaler et assurer l'étanchéité de la cuve. l'excédent de colle doit être enlevé à l'intérieur et à l'extérieur de la cuve.

Temps de séchage : 24 heures ou au minimum 12 heures avec un poids de 20 kg sur la cuve (ou avec la mise en place d'un système de serrage type serre-joint).

Prévoir des traverses de maintien de part et d'autre de l'évier (fig. b2).

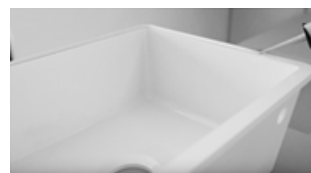


fig. b1



fig. b2

RENFORTS

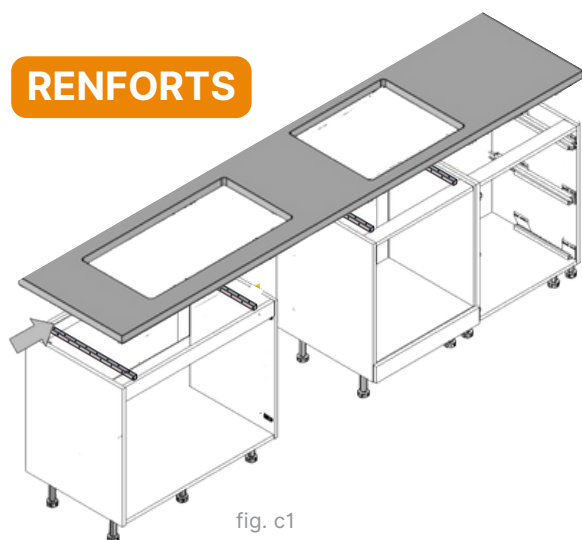


fig. c1

Pour une application sur caisson ouvert, l'entraxe maximal est de 600 mm sans support, au-delà prévoir un renfort. Prévoir également un renfort de part et d'autre d'une découpe intérieure (fig. c1).

Positionner un tasseau de renfort contre le mur en cas de manque de support permettant de renforcer la partie arrière haute des caissons. Dans le cas d'un assemblage dans le vide, au niveau d'un fileur d'angle par exemple, fixer deux tasseaux au mur pour soutenir le plans de travail dans l'angle (fig. c2).

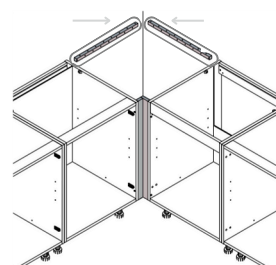


fig. c2

MISE EN PLACE ET FIXATION DU PLAN DE TRAVAIL

Ajustement du plan de travail

Avant d'effectuer le collage du plan, effectuer un ajustement à sec des plans en les plaçant sans appliquer de colle ni de joint. Prévoir un joint périphérique de dilatation de 3mm minimum sur le pourtour du plan de travail pour contenir les variations dimensionnelles du produit.

Fixation du plan de travail par collage



Le Compact peut se coller avec 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. Le collage doit se faire sur des surfaces parfaitement dépoussiérées et dégraissées.

- Application sur caisson plein (fig. d1) :
 - Espacement des cordons de colles tous les 30 cm maximum.
 - Cordons discontinus afin d'assurer la circulation de l'air
 - Cordons éloignés de 10 mm du bord
- Application directement sur caisson ouvert (fig. d2) :
 - Cordons discontinus afin d'assurer la circulation de l'air
 - Cordons éloignés de 10 mm du bord

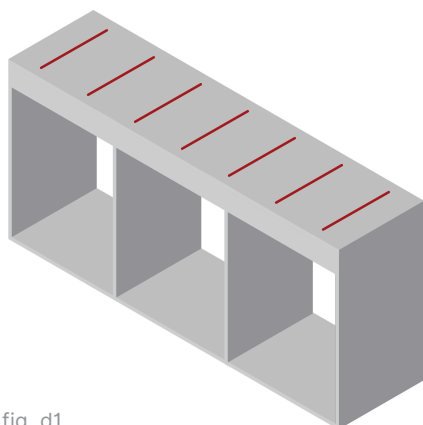


fig. d1

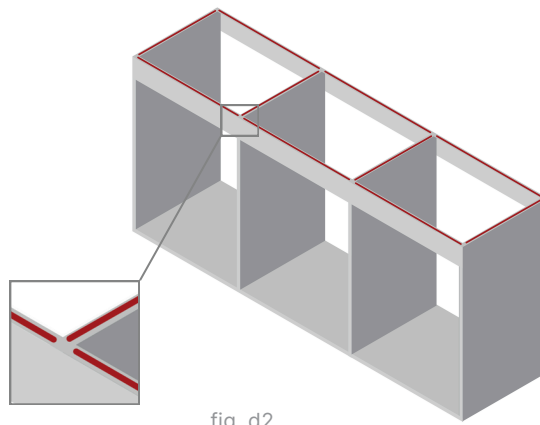


fig. d2

Assemblage du plan de travail

Positionner sur le premier plan de travail les ferrures d'assemblages et les lamellos dans les défonçages dédiés (fig. d3).

Un accès par dessous sera nécessaire pour serrer les ferrures, si un bandeau gêne, le découper (fig. d4).

Encoller les tranches du plan de travail avec de la colle mastic polyuréthane transparente. Serrer les ferrures d'assemblages avec une clé Allen tête sphérique 3 mm (fig. d5). Nettoyer le surplus de colle avec de l'Acétone. Appliquer un joint d'étanchéité transparent tout le long de l'assemblage.

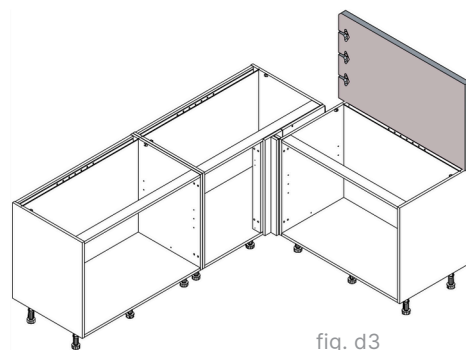


fig. d3

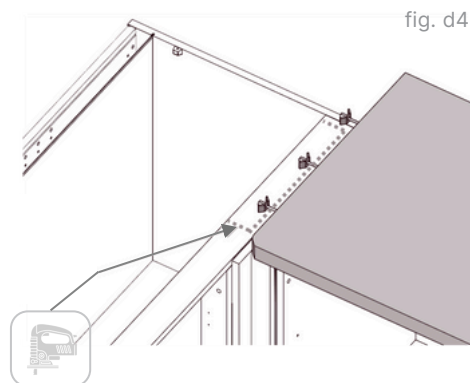


fig. d4

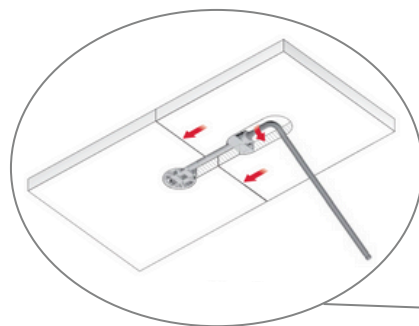
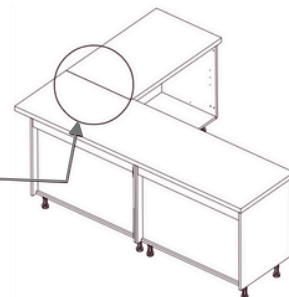


fig. d5



COLLAGE DE LA CRÉDENCE

Ajustement du plan de travail

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. Prévoir un joint de dilatation entre panneaux, murs ou accessoires de 3 mm.

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 (fig. e1) : utiliser 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.

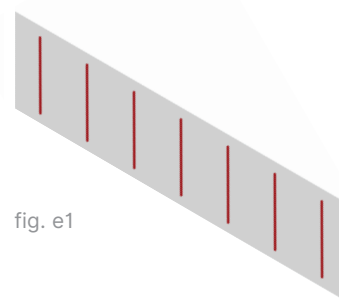


fig. e1

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 un joint silicone d'étanchéité sur la jonction plan/crédence et crédence/mur pour assurer l'étanchéité (fig. e2). Nettoyer l'excédent de colle ou de joint d'étanchéité avec de l'Acétone.

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).

joint d'étanchéité

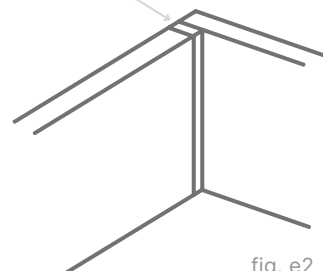


fig. e2