



## COMPOSITION

Panneau de base en fibres de moyenne densité (MDF) recouvert de papier peint et laqué avec un traitement UV sur sa face avant.

## APPLICATIONS RECOMMANDÉES

Composants pour meubles et décoration.

## CARACTÉRISTIQUES DU PANNEAU DE BASE

### TOLÉRANCES DIMENSIONNELLES

	PROPRIÉTÉ	VALEUR	NORME
	Longueur et largeur	$\pm 2$ mm/m	EN 324-1
	Épaisseur	$\pm 0,3$ mm	EN 324-1
	Équerre	$\pm 2$ mm/m	EN 324-2

### PROPRIÉTÉS PHYSICO-MÉCANIQUES

	PROPRIÉTÉ	ÉPAISSEUR (mm)			NORME
		10-12	16-18	19-25	
	Densité (kg/m <sup>3</sup> )	800±30	770±30	740±30	EN 323
	Résistance à la traction (N/mm <sup>2</sup> ) - min.	1,05	1,00	1,00	EN 319
	Gonflement 24h (%) - min.	15	12	10	EN 317
	Résistance à la flexion (N/mm <sup>2</sup> ) - min.	22	20	18	EN 310
	Module d'élasticité (N/mm <sup>2</sup> ) - min.	2500	2200	2100	EN 310
	Humidité résiduelle (%) - plage		4 – 11		EN 322
	Teneur en silice (%) - max.		0,05		ISO 3340
	Teneur standard en formaldéhyde E1 (mg/100g) – max. (CARB-P2 / TSCA-VI disponible sur demande)		8		EN 120
	Réaction au feu (classification)		D-s2, d0		EN 13501-1



## CARACTÉRISTIQUES DU REVÊTEMENT

### PROPRIÉTÉS PHYSICO-MÉCANIQUES

	PROPRIÉTÉ	LUXE	NORME
	Résistance aux taches	Classe 5	EN 14323:17
	Résistance de surface aux liquides froids	Classe 5	EN 12720:09
	Adhérence du revêtement pour coupe croisée	Niveau 0	ISO 2409 :13
	Résistance à la fissuration	Classe 5	EN 14323:17
	Contrôle à froid (40 cycles :1h 60 °C,1h -20°C,15' temp. amb.)	Sans altération	AIDIMME
	Variation de la couleur à la lumière	Nuance bleue : 6 Nuance grise :5	EN 14323:17
	Résistance à la chaleur sèche 100 °C	Classe 5	EN 12722:09
	Résistance à la chaleur humide 85 °C	Classe 5	EN 12721:09
	Résistance aux rayures	12 ± 2 N	EN 15186-A
	Résistance à l'abrasion	Classe 4 (PI :>1000 cycles)	EN 14323:17
	Résistance à la vapeur d'eau	Classe 5	EN 14323:17
	Résistance aux chocs par chute de balle	200 cm	EN 14323:17
	Tolérance dimensionnelle (composants finis)	± 0,5 mm	ALVIC
	Efficacité antibactérienne 24 heures (Staphylococcus aureus)	100 %	ASTM E2180:07 JIS Z2801:06
	Tolérance de gauchissement	2 mm / 1 m	ALVIC
	Différence de couleur maximale entre les lots	$\Delta E \leq 0,70$	CIELab D65/10°
	Luminosité (60°)	3 ± 1 GU	ISO 2813

#### ÉVALUATION DES DÉFAUTS DE SURFACE

On considère défauts inadmissibles ceux qui dépassent 1 mm<sup>2</sup> et qui sont visibles dans les conditions suivantes :

1. Distance d'observation :70 cm.
2. Position de la pièce : verticale (conditions d'installation).
3. Éclairage : lumière diffuse de lampes fluorescentes blanches.
4. Durée d'observation :20 secondes maximum.

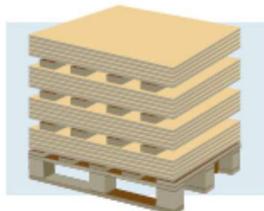
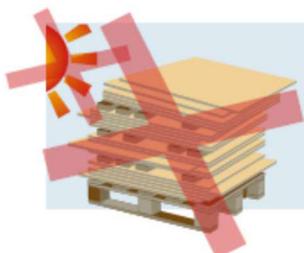
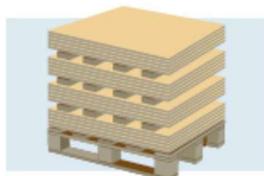
#### NORME DE QUALITÉ

Les conditions de service du produit sont les suivantes :

1. 70 % panneaux sans défaut / 30 % avec un maximum de 3 défauts.
2. Pour éviter l'utilisation de pièces défectueuses, celles-ci sont marquées pour une meilleure ségrégation.
3. Tout défaut dans le périmètre du panneau, jusqu'à un centimètre vers l'intérieur, n'est pas considéré comme tel car il se trouve dans une zone à nettoyer lors du traitement.



## CONSEIL D'UTILISATION



### STOCKAGE

Les panneaux doivent être contrôlés dès leur réception. En cas de problème, veuillez le communiquer dans les plus brefs délais.

L'exposition du produit à la lumière du soleil (rayonnement UV) et à d'autres sources de chaleur doit être évitée. Le produit doit être conservé dans un endroit aéré. Il est important d'utiliser un système de gestion des stocks FIFO pour éviter de mélanger des produits avec des dates de production très différentes entre elles. L'évolution intrinsèque des revêtements pourrait provoquer des différences visuelles entre eux.

Les plages recommandées pour les conditions environnementales de stockage et d'utilisation sont les suivantes :

Température : 10 °C - 40 °C

Humidité : 30 % - 70 %

#### STOCKAGE HORIZONTAL

Les panneaux ne doivent pas être placés directement au sol. Dans la mesure du possible, les supports de stockage fournis avec chaque emballage doivent être conservés et placés dans la même position afin de maintenir une hauteur uniforme, assurer la planéité et éviter la déformation des panneaux. Pour une longueur de 2750 mm, 4 supports, uniformément répartis, sont recommandés comme minimum.

Dans le cas d'empilement de plusieurs emballages (nous recommandons un maximum de quatre), les supports de ces emballages doivent être alignés verticalement pour transférer le poids aux niveaux inférieurs sans déformer les panneaux. Pour protéger la surface des panneaux, il est nécessaire d'utiliser des panneaux de protection inférieurs et supérieurs.

#### STOCKAGE VERTICAL

Le stockage vertical peut être effectué avec un nombre réduit de panneaux. Toutefois, nous rappelons qu'il doit être évité autant que possible. Pour cela, des étagères avec une surface de support pour les panneaux doivent être utilisées, afin de les empêcher de se déformer, et avec une inclinaison minimale de 10°.

### MANIPULATION ET TRANSPORT

L'incidence négative d'humidité sur les panneaux doit toujours être évitée. Pour ce faire, vous devez conserver les panneaux avec leur film de protection jusqu'au moment de leur utilisation. Si lors du chargement, du transport et du déchargement, le film se détériore, il convient de protéger à nouveau l'emballage le plus rapidement possible. De la même manière, les pièces coupées doivent également être protégées de l'humidité jusqu'à ce qu'elles soient profilées pour conserver la qualité maximale de l'incroyable luminosité.

Si vous manipulez manuellement les panneaux, vous devez porter des gants de protection et des chaussures de sécurité pour éviter les blessures. Lors de l'usinage du panneau, des systèmes d'aspiration appropriés et, si nécessaire, des masques de protection doivent être utilisés pour empêcher l'aspiration de la poussière générée par le MDF.

Les panneaux ne doivent pas être traînés sur une surface susceptible de détériorer leurs faces.

Au cours de toutes les opérations de manipulation et d'usinage, il est essentiel d'éviter que les particules, les restes de matériaux mécanisés, le film de protection froissé ou tout autre type de saleté, se coincent entre les pièces. Avec le poids cumulé de plusieurs unités, des marques visibles pourraient se produire sur la surface laquée. Cette précaution est particulièrement recommandée pour la finition à haute brillance.



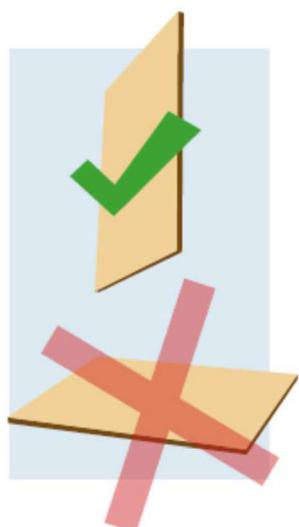
## CONSEIL D'UTILISATION



### NETTOYAGE

Le film protecteur des panneaux doit être retiré une fois leur installation terminée et, au maximum, 6 mois après la livraison, afin de garantir qu'aucun résidu de l'adhésif ne reste en surface.

Une fois le film protecteur retiré, il est conseillé de ne nettoyer la surface qu'après 24 heures. Pour le nettoyage, il est recommandé d'utiliser un chiffon non abrasif, humidifié avec de l'eau et du savon, et de sécher immédiatement après le produit. Ne jamais utiliser des produits chimiques agressifs tels que : solvants, alcool, ammoniac, etc.



### APPLICATIONS

Les caractéristiques du produit lui permettent d'être utilisé comme plan de non-travail (surface verticale).

Les informations recueillies dans ce document ne dispensent pas l'acheteur, le transformateur, le monteur et/ou l'utilisateur de son obligation de vérifier la compatibilité du matériel avec l'utilisation et le montage prévus.

Les caractéristiques de ce produit lui permettent d'être utilisé pour la fabrication de portes, de parties avant et de côtés. Il ne convient pas à la fabrication de cadres ou d'autres composants nécessitant un perçage sur la surface laquée ou un usinage courbé.



### RECOMMANDATIONS POUR L'USINAGE

Le panneau peut être coupé avec n'importe quel disque normal, à condition qu'il soit dans des conditions d'affûtage appropriées. Cependant, il est conseillé d'utiliser des disques avec un angle d'attaque peu agressif pour éviter la rupture du panneau. Nous recommandons par exemple les disques de Freud LU3F avec les dents rejetées en arrière jusqu'à -3°.

Pour les machines à couper d'équerre, nous recommandons par exemple le modèle LU3F avec un diamètre de disque = 300 mm, une largeur de plaque = 3,2 mm, une largeur de corps = 2,2, un axe = 30 mm et un nombre de dents = 96.

Pour affiner à l'aide d'une plaqueuse de chant, nous recommandons d'utiliser des broyeurs avec des plaques de diamant. Plus il y a de dents disponibles, meilleur sera le résultat. Pour la plaqueuse de chant Homag, il y a deux options valides :

- Broyeurs de marque Leuco Modèle Leucodia Power-Tec CM 250x14x80 Z = 18 + 18 (bon résultat).
- Broyeurs de marque Leuco Modèle Leucodia Power-Tec S 250x14x80 Z = 24 + 12 + 6 (résultat excellent).

Le choix de l'un ou de l'autre peut être basé sur la durabilité que l'utilisateur obtient de chacun d'eux.

Il est essentiel de nettoyer au moins un centimètre autour du périmètre du panneau.



### MODIFICATION

Ce document peut être édité à tout moment par l'entreprise sans que cette dernière ne s'engage à communiquer ladite mise à jour à tous les destinataires initiaux. Pour vérifier que vous êtes en possession de la dernière édition, veuillez contacter le service client du groupe Alvic.