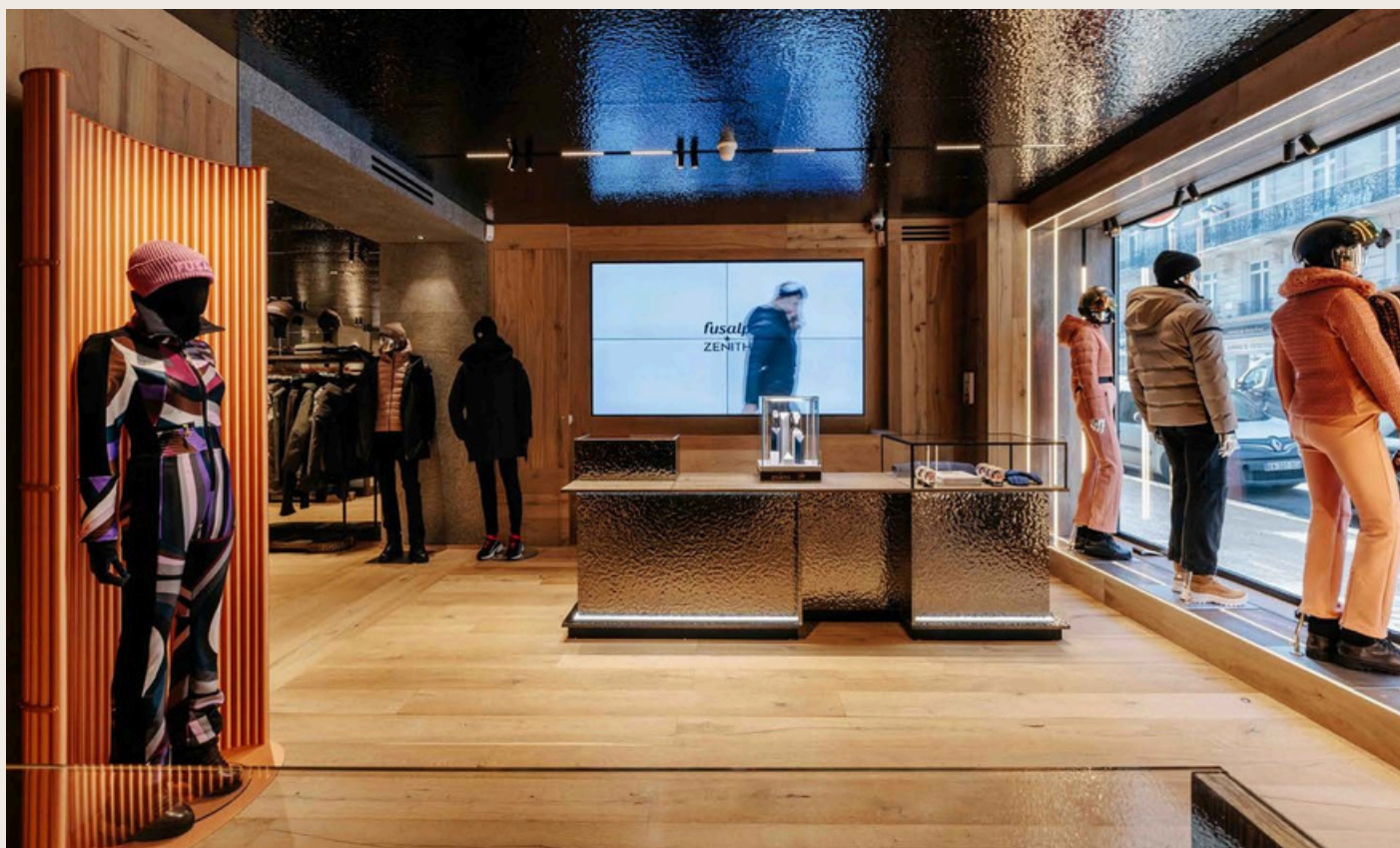




MÉTAL SUR STRATIFIÉ

MÉTAL

COMPOSITION - FINITION

Produits stratifiés décoratifs dont le décor est une feuille de métal véritable.

La sous-couche des feuilles est constituée de feuilles de papier kraft imprégnées de résine phénolique.
La finition du métal est satinée ou brillante selon les références.

Les surfaces sont protégées de la façon suivante :

- Vernis epoxy pour toutes les références allant du MTAL10 au MTAL55 ainsi que les références MTAL57,60,61,62,63,64,65 (traitement par résine)
 - Vernis UV pour les références allant du MTAL57 au MTAL69 en véritable cuivre ou en aluminium brossé qualité Robuste (références MTAL57,60,61,62,63)
 - Sans finition pour la référence MTAC56 (feuille d'inox véritable sur sous-couche stratifiée).
- Nous proposons des contrebalancements non-vus de coloris et motifs aléatoires adaptés à nos décors avec des épaisseurs allant de 10/10ème à 13/10ème : D001, D002, D005, D007, D009, D001R .

Pour savoir quel contrebalancement choisir, merci de vous reporter soit :

- A la fiche produit des références disponibles pour chaque décor sur notre site internet
- Au tarif de vente professionnel
- A nos équipes commerciales pour plus de précisions selon votre projet

DIMENSIONS STANDARDS

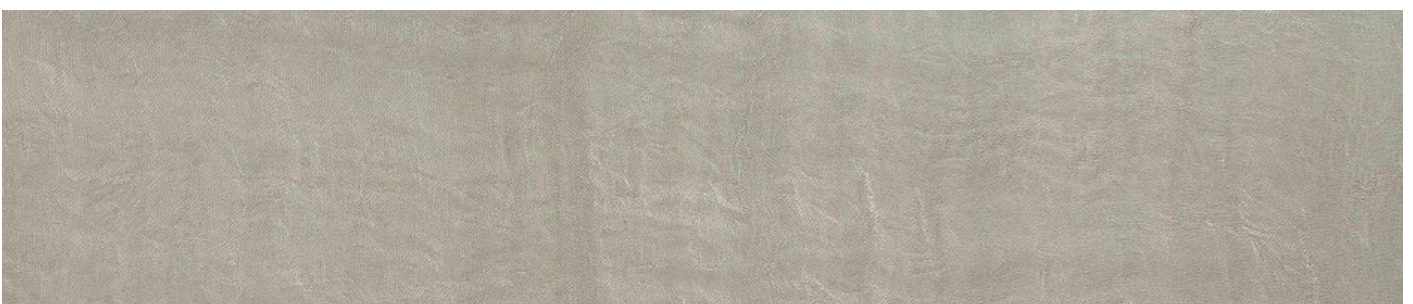
FORMATS : 244 x 122 cm et également 305 x 122 cm pour certaines références (voir tarif).

PLANÉITÉ : jusqu'à 100mm/m.

ÉPAISSEURS : environ 8 à 13/10 mm selon les références (voir tarif). Tolérance +/- 0.2mm
Pour les équilibrages, 2 épaisseurs différentes (10/10ème et 13/10ème) peuvent être utilisées dans la même commande soit en feuilles seules, soit en panneaux + Hubler.

POIDS : en fonction de la structure et de la finition, le poids varie de 1.1kg/m² à 2kg/m²

- Toutes les références métal commençants par MTAL et MTAC = 1.5kg/m²
- Toutes les références métal (références MTAL57,60,61,62,63) = 2kg/m²



CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

RÉSISTANCE DE SURFACE

La protection de leur surface confère aux feuilles une résistance satisfaisante aux rayures, à l'abrasion, aux produits chimiques et domestiques usuels sans composants abrasifs (à l'exclusion des solvants type acétone) ainsi qu'à l'oxydation.

CERTIFICATION ENVIRONNEMENTALE

Les feuilles de métal d'Hubler peuvent être certifiées FSC® sur demande (licence FSC® -C201649).

RÉSISTANCE À LA CHALEUR

Température maximum 80° C.

RÉSISTANCE AU FEU

Les produits dont l'épaisseur est inférieure à 2 mm ne sont pas concernés par les normes Euroclasses (cf. norme EN 438-7).

CINTRAGE

Cintrage concave ou convexe possible à froid selon un rayon de courbure variable en fonction des épaisseurs (environ 13 cm pour 8 à 10/10 mm, augmenté à environ 18 cm pour 13/10 mm). Rayon minimum 20 cm pour l'aluminium brillant (anodisé) pour éviter des microfissurations.

STOCKAGE

Avant collage et pour éviter des déformations, les feuilles doivent être stockées et conditionnées à plat plusieurs jours dans un local clos et sec en même temps que les supports et équilibrages. Les conditions à respecter sont :

Température : 18 à 25° C.

Humidité relative de l'air : 40 à 60 %.

Les feuilles seront posées à plat (sans contact avec le sol), en piles ou dans des casiers. Les surfaces décoratives seront face contre face et la dernière feuille sera posée dos en l'air et sera recouverte pour maintenir la pile à plat. Elles devront également être protégées des rayonnements solaires et lunaires. Une feuille livrée roulée dans un carton ne peut être mise en oeuvre immédiatement.

APPAREILLAGE

Les feuilles de métal d'Hubler® sont identifiées sur le film de protection par date de fabrication. Des différences mineures de couleurs peuvent apparaître entre deux lots. Il est important de contrôler la marchandise et d'identifier d'éventuels lots avant toute mise en oeuvre. Sur le film apparaît une flèche indiquant le sens de la pose de la feuille qui doit être respecté pour l'ensemble d'une même fabrication.

MISE EN OEUVRE

D'une manière générale, ces feuilles se travaillent et se collent de la même façon et sur les mêmes supports que les stratifiés classiques, mis à part les prescriptions suivantes :w

SENS DE POSE

Les références métal, en fonction du sens de pose, peuvent présenter des écarts de ton, tenir compte avant collage du sens des flèches imprimées sur les pellicules de protection. Le traitement anti-rayure améliore la résistance du produit, mais toute pose à l'horizontale n'est pas couverte par nos recommandations.

COLLAGE SOUS PRESSE À CHAUD

Pression * : maximum 3 kg/cm² (réduite à 1 kg/cm² pour l'aluminium brillant afin d'éviter le phénomène de "telegraphing").

** en cas de collage sous presse de décors avec relief, intercaler une feuille de mousse afin de compenser les différences de pression liées à ces reliefs.*

Température : maximum 60° C afin de ne pas créer de tensions nuisibles au bon comportement des différents éléments (supports, etc..).

EQUILIBRAGE

Pour contrebalancer ces feuilles de métal sur stratifié, l'utilisation de stratifiés classiques n'est pas garantie (coefficients de dilatation différents). Pour les panneaux libres (portes, etc.), il est conseillé de les équilibrer par des feuilles de même référence sur les deux faces (1er ou 2ème choix du même type ou encore équilibrages spécifiques : 2ème choix ou spécifiques fournis sur demande) toujours collés en respectant le même sens de ponçage du dos des panneaux (donc jamais à angle droit). Possibilité d'équilibrage différent, après essais et sans garantie, dans les autres cas (panneaux fixes en revêtement mural, etc..).

Les équilibrages Hubler d'une même référence ont des épaisseurs qui varient entre 0.8 et 1mm.

USINAGE

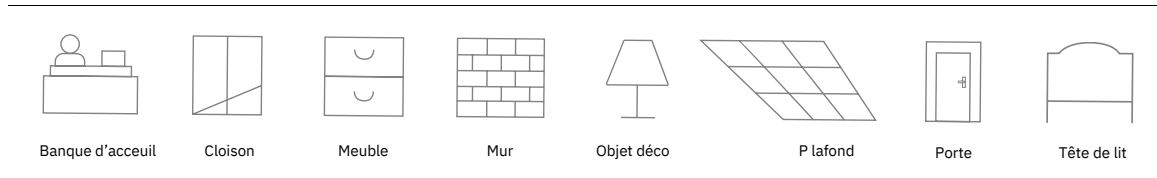
Surface (décor) toujours vers le haut. Pour l'acier inoxydable, notice technique détaillée de la procédure à suivre à disposition (usinage plus complexe à réaliser qu'avec les autres métaux avec emploi d'outils au carbure de Tungstène).

PROTECTION

Tous les feuilles sont protégées en surface par une pellicule plastique transparente (résistant mal aux UV) qui ne doit être retirée qu'une fois le travail terminé par l'utilisateur final pour éviter toute dégradation de la surface en cours de mise en oeuvre (il est déconseillé d'écrire sur la pellicule de protection compte-tenu des risques de rayures ou de diffusion de traces de feutre, marqueur, etc... sur la surface des feuilles).

UTILISATION

Nombreuses possibilités d'utilisations verticales et horizontales à faibles sollicitations
(pour les références finissant par R de qualité Robuste)



PRE REQUIS

Informations importantes concernant le pressage des décors Hubler anti-rayures

Il est absolument indispensable de veiller à ce que tout soit parfaitement propre lors du collage des stratifiés métalliques Hubler anti-rayure sur les panneaux de support.

Lors du collage des stratifiés anti-rayures, des marques blanches peuvent apparaître. Celles-ci sont dues à des indentations dans la laque, provoquées par des éclats ou des particules de saleté qui se trouvent ou adhèrent à la surface HPL et qui sont enfoncées dans la surface dure de la laque.

Il en résulte de petites fissures dans la laque qui se décolorent ; la peinture transparente blanchit à ces endroits et se désagrège progressivement. Vous pouvez éviter ce phénomène en nettoyant la surface et en éliminant tous les éclats et particules de saleté de la surface, en laissant le film protecteur sur le HPL et en pressant la surface du HPL à l'aide d'une couche intermédiaire souple (tapis en mousse, tapis en silicone ou panneau MDF).

Ces marques apparaissent notamment lorsque le stratifié est découpé sur mesure avant le collage, laissant des résidus de laque sur le film protecteur.

Ceux-ci adhèrent souvent assez fortement au film en raison d'une charge électrostatique. Ces résidus de peinture, éclats et autres impuretés sont alors enfoncés dans la peinture lors du pressage et provoquent l'apparition de marques blanches.

Alternative :

Si vous travaillez de manière très soignée, vous pouvez retirer le film protecteur juste avant le pressage afin que la surface du HPL anti-rayure soit parfaitement propre.

Pressez ensuite le stratifié dans la presse propre.

Dans ce cas, il est également recommandé d'utiliser une couche intermédiaire souple (tapis en mousse, tapis en silicone ou panneau MDF).

Veillez ne pas presser par blocs, car la pression exercée sur les éléments inférieurs serait alors supérieure à la pression maximale autorisée.

La température de pressage ne doit pas dépasser 60 °C et la force de pressage ne doit pas être supérieure à 0,1 N/mm² ou 1 bar.

ENTRETIEN

Nettoyage avec de l'eau savonneuse tiède et un chiffon doux.

Les produits abrasifs, les polishes pour métaux et les solvants sont à proscrire.

Pour l'acier inoxydable, utilisation de produits spécifiques à l'entretien de cette matière (type "EQUINOX"...).

GARANTIE

HUBLER garantit la qualité intrinsèque des feuilles qu'elle commercialise comme possédant les caractéristiques définies dans ce document. Il est précisé que des irrégularités ou imperfections de la surface, de la structure ou des teintes doivent être considérées comme normales et ne constituent pas un vice des produits.

En cas de litige, la garantie et la responsabilité d'HUBLER et du fabricant, la société FORMICA France seraient limitées à la fourniture gratuite de feuilles non agencées en remplacement de celles reconnues défectueuses. La mise en oeuvre et la destination des produits étant par ailleurs en dehors du contrôle de ces deux sociétés.

Les techniciens du fabricant sont à la disposition de la clientèle pour apporter leur concours en cas de problèmes techniques spécifiques.