

The logo for STUDIO COLLECTION is centered at the top of the page. It features the word "STUDIO" in a large, blue, sans-serif font, with "COLLECTION" in a smaller, black, sans-serif font directly below it. The text is enclosed within a thin, double-lined rectangular border, with the top and bottom lines in red and the left and right lines in blue. The background of the entire page is a close-up photograph of a yellow, textured surface, possibly a mold or a piece of material, with a dark, rocky area visible in the lower-left corner.

STUDIO

COLLECTION

guide de fabrication

Les questions relatives à toute procédure décrite
dans ce document doivent être adressées aux
services techniques de STUDIO Collection.

+1 (800) 428-6648

+1 (505) 864-3800

Fax +1 (505) 864-7790

Ce guide de fabrication a été préparé en vue d'aider les transformateurs et installateurs avec les méthodes adéquates d'assemblage, de polissage, de réparation et de manutention de nos produits Solid Surfaces AVONITE® Acrylic et de résine design STUDIO Collection®.

Les matériaux de construction et de surface de la marque STUDIO Collection® sont garantis sans défaut au moment de la fabrication. Tout matériau présentant un défaut sera remplacé dans les plus brefs délais.

Les informations ou références aux applications, à la conformité à des codes ou à des normes données ne sont fournies qu'à titre de commodité. L'exactitude ou la pertinence des recommandations présentées dans ce guide doivent être contrôlées par l'utilisateur; Aristech Surfaces LLC se dégage de toute responsabilité légale.

QUI SOMMES-NOUS ?

Depuis 1983, les marques Aristech Surfaces LLC, AVONITE® et STUDIO Collection® sont des pionnières en matière de Solid Surfaces. Notre renommée est bâtie sur notre passion sans limite et nos innovations audacieuses. Nous sommes aux côtés de beaucoup d'entre vous depuis le début. Pendant plus de 30 ans, nous avons honoré l'alliance d'un produit, d'un design et d'un savoir-faire exceptionnels. Nous sommes inspirés et engagés auprès des designers et fabricants, passionnés par la concrétisation d'idées originales jusqu'à l'extraordinaire.

COMMENT UTILISER CE GUIDE

Chez Aristech Surfaces LLC, nous espérons que vous saurez apprécier l'utilité de ce guide de fabrication. Il a été élaboré afin de vous aider à découvrir des possibilités de design illimitées qui donneront naissance à de merveilleuses solutions, pour vous et vos clients. Bien que ce guide couvre de nombreuses applications, d'autres verront le jour qui ne seront pas forcément évoquées en détail. Notre guide de fabrication a été conçu pour vous apporter les connaissances fondamentales en matière de fabrication. Ces fondamentaux peuvent être adaptés à de nouvelles applications.

Pour toute demande ou question spécifique, nos experts techniques seront ravis de vous aider. N'hésitez pas à appeler votre représentant régional ou à nous contacter au +1 (800) 428-6648.

Des mises à jour importantes, telles que les bulletins techniques publiés après la date d'impression de ce guide, sont également disponibles en téléchargement. Les fabricants agréés doivent contrôler régulièrement la publication des mises à jour et les ajouter à ce guide. Pour recevoir des exemplaires supplémentaires de ce guide ou des références rapides pour vos clients, veuillez consulter www.aristechsurfaces.com/studiocollection, où vous pourrez télécharger le guide complet et des sections individuelles.



table des matières

SECTION 1: INTRODUCTION

1.1 Présentation du produit	4
1.2 Santé et sécurité	5
1.3 Entreposage et manutention	7
1.4 Concordance des couleurs	8
1.5 Pose	8
.1 Glass / Metallics	10
.2 Petals / Whimsy	11
.3 Translucide / Veinée	12
.4 Metallic	14

SECTION 2: FABRICATION

2.1 Outillage	14
2.2 Usinage des joints	16
2.3 Préparation des joints	17
2.4 Assemblage	18
2.5 Serrage des joints	20
2.6 Finition des joints	21
2.7 Renfort de rebord	22
2.8 Serrage des rebords	23
2.9 Usinage des rebords	24
2.10 Ponçage et polissage	24
2.11 Ponçage et polissage « DRY-CUT »	27
2.12 Recommandations en matière de finition	28
2.13 Conception et fabrication avec « Movement Colors »	29

SECTION 3: INSTALLATION

3.1 Installation	30
3.2 Éviers, lavabos et vasques	34

SECTION 4: RETOUCHES ET INCRUSTATIONS

4.1 Retouches	37
4.2 Incrustations de couleurs	38
4.3 Graphique de rapport de catalyseur	39

SECTION 5: APPLICATIONS SPÉCIALES

5.1 Panneaux muraux et signalétique	40
5.2 Thermoformage	40
5.3 Réparations	42
5.4 Cloisons	44

SECTION 6: MATÉRIEL D'APPUI

6.1 Matériel d'appui à la fabrication	44
6.2 Accessoires de ponçage et de polissage	46
6.3 Soins et entretien	47
6.4 Garantie et traitement des réclamations	48
6.5 Garantie limitée pour les applications intérieures	50

1.1 Présentation du produit STUDIO Collection®

Depuis plus de 30 ans, le débat entre polyester et acrylique pour les Solid Surfaces fait rage dans les ateliers. Aristech Surfaces LLC est le seul à pouvoir offrir les deux types de produits. Ces types de matériaux partagent de nombreuses caractéristiques, mais certains produits STUDIO Collection® sont si exceptionnels qu'ils méritent une reconnaissance particulière pour leurs applications et techniques de fabrication.

Avec ou sans garniture

La majorité des solides surfaces sont constitués de résines de polymères et d'une garniture minérale constituée d'hydrate d'alumine (ATH). Généralement, ces résines sont du polyester, de l'acrylique ou un mélange des deux. La résine de polyester est un polymère thermodurcissable tandis que l'acrylique est une résine thermoplastique. Pour produire un Solid Surface avec de la résine acrylique, il est nécessaire d'ajouter une garniture d'ATH. Ce n'est qu'ainsi que le produit peut être coupé, façonné et poncé. Sans la garniture, la résine acrylique est trop molle. Les Solid Surfaces en résines de polyester n'ont pas besoin de garniture d'ATH pour être usinés. Les producteurs ont donc le choix sur les volumes d'ATH à utiliser.

La garniture d'ATH est une poudre blanche fine qui obscurcit la matrice. Les produits avec des niveaux élevés d'ATH sont opaques, alors que ceux qui en utilisent peu peuvent conserver leur clarté et leur profondeur. C'est là que Studio Collection® se distingue. Nous sommes le seul grand producteur de Solid Surface à avoir choisi de créer une sélection de produits avec des volumes minimaux de garniture, afin d'obtenir une clarté et une profondeur incomparables.



Notre gamme de résines design STUDIO Collection® propose une palette de produits incomparables par leur beauté et leur composition. Depuis les couleurs dynamiques et les textures naturelles jusqu'à nos séries de produits contenant des matériaux recyclés et nos collections riches inspirées par le verre, le béton ou les métaux, aucun autre fabricant ne vous offrira autant de choix.

Les dimensions nominales des plaques standards sont de 91,5 cm × 304,8 cm × 12 mm (36" × 120" × 1/2")

Des couleurs personnalisées sont disponibles, moyennant un petit minimum de commande.

Ces produits sont fabriqués aux États-Unis dans notre usine de Belan, Nouveau-Mexique.

IDENTIFICATION DU PRODUIT :

N° d'identification
de la couleur

8570



Nos produits Solid Surfaces acryliques permettent d'innover avec les couleurs les plus populaires d'aujourd'hui. Notre centre de production nous permet de produire des Solid Surfaces acryliques jusqu'à une largeur de 1,52 m (60"). Cette grande dimension permet des économies en temps et en argent, en éliminant les joints et en réduisant les coûts de main-d'œuvre. Ces économies peuvent être encore plus importantes grâce à notre service de plaques Right-Size. Consultez www.aristechsurfaces.com/avonite pour plus d'informations.

Les dimensions standards des plaques de 12 mm (1/2") sont
76,2 cm × 365,7 cm × 12 mm (30" × 144" × 12 mm)

Les dimensions standards des plaques de 6 mm (1/4") sont:
914 mm × 2 438 mm × 6 mm (36" × 96" × 6 mm)
1 214 mm × 2 438 mm × 6 mm (48" × 96" × 6 mm)
1 518 mm × 2 438 mm × 6 mm (60" × 96" × 6 mm)

Ces produits sont fabriqués aux États-Unis dans notre usine de Florence, Kentucky.

Produits façonnés

Les éviers complètement intégrés présentent une surface sans joints entre le plan et la vasque, ce qui ne laisse aucun espace où des bactéries pourraient s'accumuler. Cette combinaison non poreuse est le choix le plus judicieux pour les établissements de santé et d'autres encore.

Système de paroi de douche

Le système de paroi de douche AVONITE® inclut nos panneaux muraux sans joints avec moulures et accessoires en option. Les panneaux muraux standards sont disponibles en largeurs de 914 mm (36"), 1 214 mm (48") et 1 518 mm (60") pour une hauteur complète de 2 438 mm (96"). Ces dimensions standards sont disponibles en stock pour les couleurs populaires, pour tous les produits AVONITE® Acrylic. (Des quantités minimales de commandes peuvent s'appliquer).

1.2 Informations relatives à la santé et la sécurité

CONCERNANT LES PROCÉDURES DE PREMIERS SECOURS DES PRODUITS EN PLAQUES ET FAÇONNÉS :

Le matériau de la résine design STUDIO Collection® n'est pas toxique. Cependant, des poussières de résine durcie ou de garniture sont générées lors des opérations de fabrication telles que le sciage, le défonçage et le ponçage. Ces poussières sont considérées comme « nuisibles ».

INHALATION :

a) «Poussières nuisibles» - Une surexposition aux poussières peut provoquer une irritation des voies respiratoires. Dans ce cas, déplacer la personne affectée à l'air frais. Si les symptômes persistent, consulter un médecin.

b) Styrène - Bien qu'aucune accumulation de vapeur ne soit prévue, l'inhalation excessive de vapeurs peut provoquer une irritation des voies nasales et respiratoires, des étourdissements, de la faiblesse, de la fatigue, des nausées, des maux de tête voire une asphyxie. Déplacer la personne affectée à l'air frais. Si les symptômes persistent, consulter un médecin.

PEAU OU YEUX :

a) Les «Poussières nuisibles» peuvent provoquer des irritations. Nettoyer la peau et rincer les yeux à l'eau pendant au moins 15 minutes. Contacter un médecin si l'irritation persiste.

b) Styrène - La concentration de vapeur devrait être trop faible pour causer des irritations, mais l'odeur est reconnaissable. Une exposition excessive peut provoquer une irritation oculaire grave et une irritation cutanée modérée. Nettoyer la peau et rincer les yeux à l'eau pendant au moins 15 minutes.

MÉTHODES DE CONTRÔLE DE L'EXPOSITION :

Assurer une ventilation suffisante et un système de collecte des poussières au niveau des postes de sciage, ponçage, perçage ou défonçage de façon à maintenir la concentration de poussière inférieure à 10 mg/m³ (moyenne pondérée en fonction du temps) pour le total de poussières, ou bien fournir des masques respiratoires anti-poussières homologués NIOSH et rendre leur port obligatoire.

Porter des gants de protection en cuir ou en coton, des lunettes de sécurité et des chaussures de sécurité lors de l'installation ou de la fabrication des matériaux AVONITE®.

PROCÉDURES D'ÉLIMINATION : La poussière provenant des opérations de fabrication n'est pas dangereuse. Collecter dans des sacs imperméables. Éliminer les poussières et les débris dans le respect de la législation locale, régionale et nationale. **POUR PLUS D'INFORMATIONS, DEMANDER LA FICHE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ (FDS).**

RÉSINE INCRUSTÉE**ATTENTION :**

- COMPOSANTS INFLAMMABLES; TENIR À L'ÉCART DES SOURCES DE CHALEUR, DES ÉTINCELLES ET DES FLAMMES NUES
- PORTER DES LUNETTES DE SÉCURITÉ ET DES GANTS DE PROTECTION.
- RÉSERVÉ À UN USAGE PROFESSIONNEL.
- UTILISER EXCLUSIVEMENT COMME RECOMMANDÉ.

La résine incrustée est une résine polyester utilisée avec du peroxyde de méthyléthylcétone (MEK). Ces composants et vapeurs peuvent provoquer des irritations de la peau, des yeux, du nez et de la gorge. **ÉVITER TOUT CONTACT AVEC LES YEUX, LA PEAU ET LES VÊTEMENTS. UTILISER UNIQUEMENT AVEC UNE VENTILATION SUFFISANTE; ÉVITER DE RESPIRER LES VAPEURS. SE LAVER LES MAINS APRÈS USAGE.**

PROCÉDURES D'URGENCE ET DE PREMIERS SECOURS :

En cas de contact entre la résine ou le catalyseur et la peau, nettoyer à l'eau savonneuse pendant au moins 15 minutes. Pour les yeux, rincer immédiatement à l'eau pendant au moins 15 minutes. Contacter un médecin si l'irritation persiste. En cas d'ingestion, consulter immédiatement un médecin ou le centre antipoison de votre région, en précisant que le catalyseur est une solution de peroxyde de méthyléthylcétone (MEK) dans du phtalate de diméthyle contenant une faible quantité de peroxyde d'hydrogène, et que la résine est un polyester non saturé dans du styrène monomère.

EFFETS PARTICULIERS SUR LA SANTÉ : Une inhalation excessive de résine monomère peut aggraver des pathologies préexistantes telles que, mais sans s'y limiter, les problèmes respiratoires chroniques, les maladies de la peau et les troubles du système nerveux central. Il existe un risque faible pour la santé lié à l'inhalation de poussières de la charge. Éviter toute inhalation ou contact oculaire.

PROCÉDURES D'ÉLIMINATION : À l'état non polymérisé, la résine et le durcisseur sont classées comme déchets dangereux. Tous les composants doivent être éliminés par mélange de façon à ce qu'ils se polymérisent et soient complètement durcis et solides. Ce n'est qu'alors qu'ils pourront être éliminés dans le respect de la législation locale, régionale et nationale en tant que déchets non dangereux.

POUR PLUS D'INFORMATIONS, DEMANDER LA FICHE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ (FDS) ou consultez

www.aristechsurfaces.com/studiocollection

COLLE POUR Solid Surface STUDIO Collection*

- **COMPOSANTS INFLAMMABLES :**
Le composant A de l'adhésif contient de la résine acrylique et le composant B contient du peroxyde de benzoyle. Le liquide et les vapeurs peuvent provoquer une irritation de la peau, des yeux, du nez et de la gorge, et peuvent déclencher une allergie cutanée.
- **TENIR À L'ÉCART DES SOURCES DE CHALEUR, DES ÉTINCELLES ET DES FLAMMES NUES**
- **UTILISER EXCLUSIVEMENT SELON LES INSTRUCTIONS.**
- **PORTER DES LUNETTES DE PROTECTION**

- ÉVITER TOUT CONTACT AVEC LES YEUX, LA PEAU ET LES VÊTEMENTS
- AÉRER DE FAÇON ADÉQUATE ET ÉVITER DE RESPIRER LES VAPEURS
- SE LAVER LES MAINS APRÈS USAGE

PROCÉDURES D'URGENCE ET DE PREMIERS SECOURS:

En cas de contact entre la résine ou le durcisseur de la colle et la peau, nettoyer à l'eau savonneuse pendant 15 minutes. Pour les yeux, laver immédiatement et abondamment avec de l'eau pendant 15 minutes et consulter un médecin. En cas d'ingestion accidentelle, consulter immédiatement un médecin ou le centre antipoison de votre région, en précisant que le durcisseur est du peroxyde de benzoyle dans un plastifiant et que la résine est une résine acrylique dans un monomère méthylméthacrylique.

EFFETS PARTICULIERS SUR LA SANTÉ:

Une inhalation excessive de résine monomère peut aggraver des pathologies préexistantes telles que, mais sans s'y limiter, les problèmes respiratoires chroniques, les maladies de la peau et les troubles du système nerveux central, et peut provoquer des nausées et des pertes de conscience.

PROCÉDURES D'ÉLIMINATION:

La résine acrylique et le durcisseur sont dangereux en cas d'élimination à l'état liquide, mais sont classés comme déchets non dangereux une fois mélangés et polymérisés. Éliminer la colle pour STUDIO Collection® (utilisée ou non) en mélangeant ses composants, permettant ainsi au mélange de durcir, puis de l'éliminer dans le respect des réglementations locales, régionales et nationales applicables. Les informations et déclarations présentées dans le présent document sont jugées fiables, mais ne sauraient être considérées comme une garantie ou une déclaration selon laquelle nous assumons une quelconque responsabilité juridique.

**POUR PLUS D'INFORMATIONS,
DEMANDER LA FICHE DE DONNÉES
DE SÉCURITÉ (FDS) ou consultez
www.aristechsurfaces.com/studiocollection**

1.3 Entreposage et manutention

Figure A

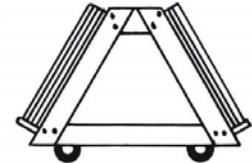
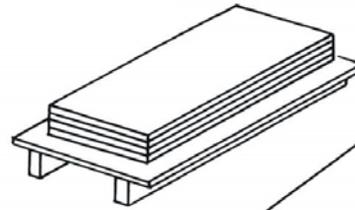
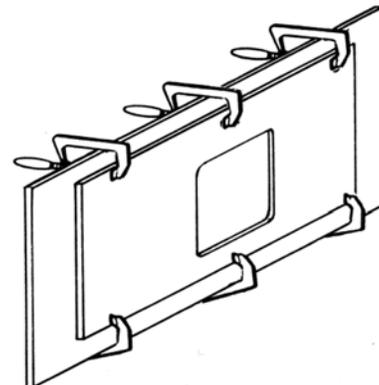


Figure B

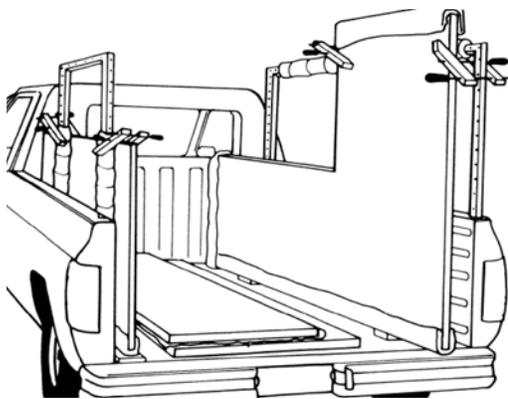
Les matériaux STUDIO Collection® doivent toujours être entreposés À PLAT et soutenus de façon homogène. La **Figure A** illustre un cadre de support, tandis que la **Figure B** représente un chariot porte-panneaux avec châssis triangulaire. Le matériau doit être stocké dans un endroit protégé des rayons directs du soleil et des intempéries (pluie, neige, etc.). Le matériau ne doit pas être exposé à des variations de température extrêmes (>20 °F en une heure)

Figure C



Toujours transporter les plaques debout, en position verticale. Pour éviter l'écaillage et les éraflures, ne pas faire tomber, ni glisser les plaques. Les sections préfabriquées avec des angles ou des joints doivent être manipulées avec précaution, en utilisant des supports au niveau des zones angulaires ou jointes. Utiliser une planche de transport pour les plans de travail avec découpes (**Figure C**).

Figure D



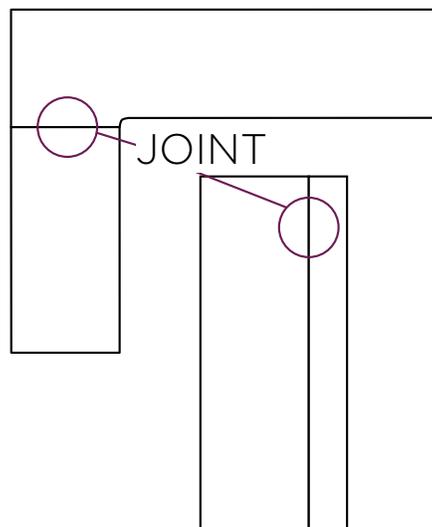
Il est possible de transporter STUDIO Collection® à plat, sur une surface rembourrée avec un soutien homogène. Les grandes sections préfabriquées doivent être transportées sur le bord. Placer des rembourrages sous les bords afin d'éviter tout dommage, ainsi que des renforts pour empêcher les mouvements (**Figure D**). Lors du transport de plaques AVONITE® dans un véhicule non couvert, envelopper les pièces afin d'éviter les dommages liés aux changements extrêmes de température. Éviter d'exposer des pièces façonnées à la lumière directe du soleil. Une exposition inégale au soleil pourrait entraîner la déformation des pièces façonnées. Avant l'installation, laisser les pièces refroidir sur site jusqu'à température ambiante.

1.4 Concordance des couleurs

Chaque plaque STUDIO Collection® possède une étiquette avec un numéro d'identification. En cas de commande de plusieurs plaques destinées à être assemblées, s'assurer que toutes les plaques proviennent du même lot.

Veiller à en informer le distributeur au moment de la commande, en précisant avoir besoin de plaques avec des numéros consécutifs. Bien que les plaques STUDIO Collection® aient été inspectées avant expédition, toujours retirer la pellicule de protection et contrôler l'homogénéité des couleurs, les imperfections de surface, la déformation et la cohérence des dimensions.

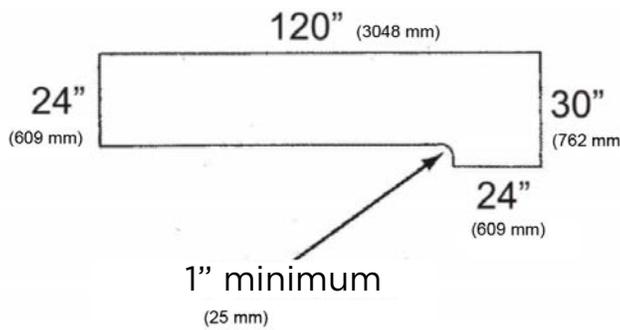
Retirer la pellicule de protection et arranger les plaques de la même manière qu'elles seront installées. Poncer 305 mm à 407 mm (12" à 16") de surface afin de vérifier que la couleur correspond. Après le ponçage, humidifier le matériau à l'alcool ou à l'eau.



1.5 Pose

GABARIT EN L

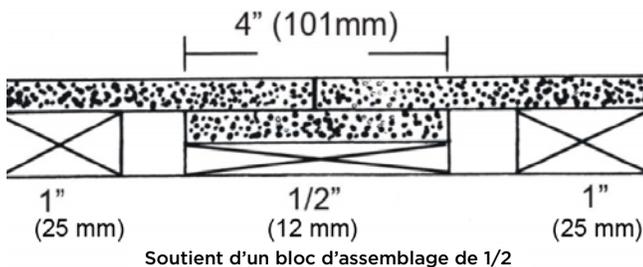
Le gabarit en L est un moyen pratique de fabriquer un plan de travail en forme de L ou de U. Le gabarit en L doit faire 305 cm (10') de long par environ 76 cm (30") de large. L'angle intérieur aura un rayon minimum de 25,4 mm (1") Le gabarit en L peut être retourné et utilisé pour n'importe quel côté. Serrer fermement le gabarit en L sur le matériau STUDIO Collection®. Tracer des marques de positionnement sur l'arrière et l'extrémité du gabarit. Découper à l'aide d'une défonceuse 3 CV et du guide du gabarit. Après la coupe, tourner le matériau à l'envers afin de coller le bord tombant et le renfort de rebord intérieur. Une fois que la colle STUDIO Collection® a durci, remettre le matériau à l'endroit et serrer à nouveau le gabarit en L. À l'aide des marques de positionnement, placer le gabarit suffisamment en retrait pour retirer l'excès de matière et de colle de la résine design STUDIO Collection®. Le bord qui en résultera sera ainsi propre et lisse, et ne nécessitera qu'un ponçage minimal.



LOCALISER LES JOINTS

Examiner où placer les joints au moment d'organiser le travail. Réaliser un maximum de joints en atelier plutôt que sur le chantier. Tous les joints doivent être soutenus. Éviter de placer des joints aux endroits suivants :

1. À l'intérieur des angles de 25 mm (1") minimum
2. Dans les découpes
3. Au-dessus de lave-vaisselles ou d'autres appareils produisant de la chaleur
4. Si des couleurs sombres sont utilisées, éviter de placer les joints à la lumière directe du soleil



BLOCS D'ASSEMBLAGE

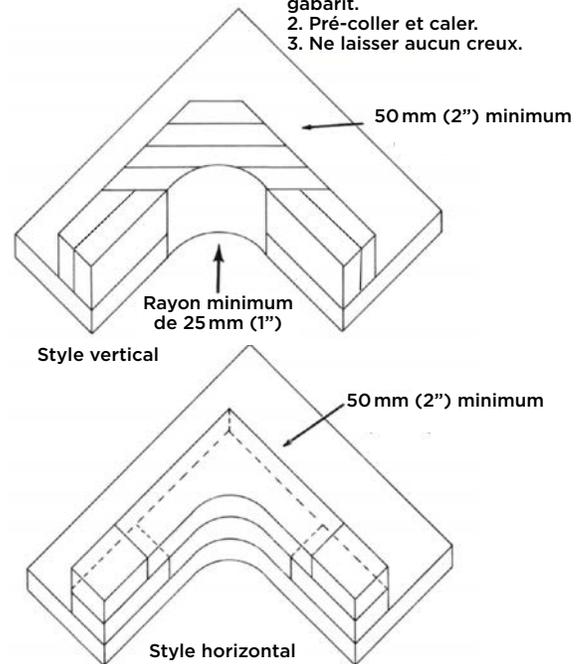
Nous recommandons l'utilisation de blocs d'assemblage pour tous les joints. Les blocs d'assemblage doivent être larges de 101 mm (4") et épais d'au moins 12 mm (1/2"). Joindre les blocs d'assemblage aux faces inférieures à l'aide de la colle pour résine design STUDIO Collection®. Étaler la colle sur toute la surface afin d'éviter les manques. Le bloc d'assemblage doit couvrir toute la longueur du joint.

Les blocs d'assemblage sont vivement recommandés. Les joints ne sont pas couverts par une garantie. Les blocs d'assemblage permettent de réaliser les joints les plus solides possible.

Les produits STUDIO Collection® des gammes Glass, Frosted Glass et Petals requièrent une utilisation des blocs d'assemblage différentes. (Cf. section 1.5)

Renfort de rebord intérieur

1. Découper à l'aide du gabarit.
2. Pré-coller et caler.
3. Ne laisser aucun creux.



BLOCS INTERNES

Le matériau de la résine design STUDIO Collection® exige un rayon minimal de 25 mm (1") au niveau des coins intérieurs des rebords tombants. Ce schéma montre le renfort recommandé. Une fois le renfort en place, utiliser un gabarit pour couper le rayon souhaité (cf. Gabarit en L).

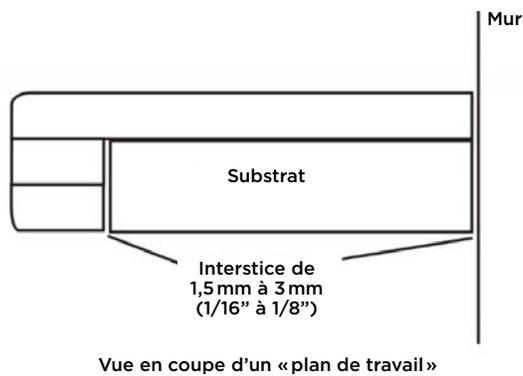
DILATATION ET CONTRACTION

Comme tous les matériaux Solid Surfaces, STUDIO Collection® se dilate ou se contracte en fonction des variations de température. Les changements de longueur suivants peuvent survenir par une amplitude thermique de 31°C (55°F).

Classe I (Plein) - 3 mm (1/8") tous les 304,8 cm (10")

Classe III (Creux) - 5 mm (3/16") tous les 304,8 cm (10")

Toujours prévoir un dégagement approprié pour la dilatation et la contraction.



DOSSERETS DES CARREAUX

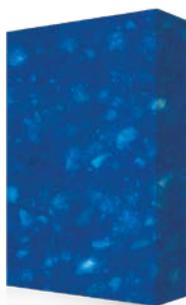
La transition entre les carreaux et STUDIO Collection® doit être scellée au silicone et non au ciment.

COULEURS TRANSLUCIDES

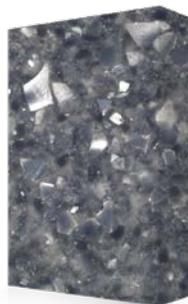
Les produits des gammes Glass, Frosted Glass, Petals et Whimsy sont translucides et peuvent nécessiter la pose d'une couche d'apprêt intérieur/extérieur à base d'eau sur l'arrière de la plaque afin de réduire les effets d'ombre. Pour plus d'informations, appelez le Service technique au +1 (800) 428-6648.

1.5.1 Pose des produits Glass/Metallics

CONCEPTION ET FABRICATION AVEC LES GAMMES GLASS ET CERTAINES GAMMES METALLICS STUDIO Collection®



Gamme Glass



Gamme Pearl

Le produit STUDIO Collection® Glass vous permet de laisser libre court à votre créativité. Pour cette raison, il est probable que beaucoup de nouvelles applications produisent des effets imprévus. Expérimentez, soyez créatif et consultez-nous en cas de questions. Cependant, assurez-vous toujours que le résultat final répondra à vos

attentes ainsi qu'à celles de votre client. En raison de leur translucidité, Silver Pearl, Charcoal Pearl et Celestial Pearl devraient être fabriqués de la même manière que les couleurs Glass et Petal. Nous recommandons vivement de présenter des échantillons de test aux clients afin qu'ils puissent s'assurer que le produit final répond à leurs attentes.

LA NATURE DE LA GAMME GLASS STUDIO Collection®

Gardez à l'esprit que dans les applications horizontales, les tampons de silicone, les supports et les brides des vasques encastrées seront visibles à travers ces produits, de la même manière que pour tout produit en verre classique. Lorsque ces produits sont contrecollés pour une apparence plus épaisse, par exemple avec un rebord empilé ou tombant, ils paraissent plus sombres en raison d'une transmission réduite de la lumière. Il peut également être nécessaire de tester d'autres rebords pour observer leur effet. Un matériau plus épais aura un effet sur la couleur observée. Ces effets spéciaux peuvent être intégrés au design initial dans le but de lui conférer une esthétique unique.

APPLICATIONS RÉTROÉCLAIRÉES

Pour les applications rétroéclairées, nous recommandons l'utilisation d'acrylique 12 mm (1/2") pour prendre en charge des étendues plus larges. De l'acrylique blanc ou givré peut également être utilisé pour diffuser la source de lumière. Lors du collage d'un produit STUDIO Collection® translucide sur de l'acrylique, nous vous recommandons d'utiliser de petits morceaux de ruban adhésif double face VHB 3M. Si de l'acrylique transparent est utilisé, il doit être poncé à l'aide d'un papier abrasif à grain de 100 microns pour griffer les surfaces et faciliter ainsi l'adhérence du ruban.

Les produits Glass offrent des opportunités uniques lorsqu'ils sont associés à un rétroéclairage ou une peinture au verso de différentes couleurs, de façon à obtenir des teintes personnalisées qui se diffusent à travers la feuille. Dans certains cas, la couleur apparente de la plaque dépend de la source de lumière, qu'elle provienne d'un rétroéclairage ou de l'éclairage de la pièce. Vérifiez toujours la température de l'ampoule pour vous assurer qu'elle est dans la plage de lumière du jour, de 5 000 à 5 500K. De nombreux éclairages LED courants se situent dans la gamme des 2 750 à 3 500K, qui émet un spectre

principalement jaune/orange, équivalent à une ampoule à incandescence blanc chaud. La qualité des joints est essentielle, car ils peuvent être plus visibles lorsqu'ils sont rétroéclairés que sous un éclairage normal. Efforcez-vous de minimiser les joints autant que possible. Les applications rétroéclairées qui nécessitent des joints de plateau ou dont les travées ne sont pas soutenues nécessitent une attention particulière. Effectuez toujours des inspections et des contrôles de qualité avec les niveaux d'éclairage et de rétroéclairage de la pièce prévue pour confirmer que le résultat final est bien celui souhaité.

Lorsque les produits Glass sont choisis pour des applications plus générales, exigeant moins de transparence, un sous-enduit doit être appliqué sur le verso de la plaque finie pour masquer les supports. Pour obtenir les meilleurs résultats, nous vous recommandons d'appliquer sur la plaque un sous-enduit avec apprêt à base d'eau INSL-X Stix ou d'apprêt de collage DTM Sherwin Williams. Cela permet d'éclairer le haut, au plus près des copeaux, mais met en valeur le contraste jusqu'au bord le plus sombre. Il est préférable de faire la démonstration de cet effet à l'utilisateur final.

BLOCS D'ASSEMBLAGE

Pour de meilleurs résultats, préparez les joints avec une queue ondulée. Une fois le joint terminé, retournez la plaque pour procéder au reste des opérations de fabrication. Nettoyer l'excès de colle à l'endroit où le bloc d'assemblage de 4" sera appliqué. Peindre le verso avec un apprêt d'adhérence. Deux couches sont recommandées. Laisser sécher complètement.

Le bloc d'assemblage doit couvrir toute la longueur du joint. Appliquer une quantité généreuse de colle sur le bloc d'assemblage et le rebord en contact avec l'arrière du renfort de rebord. Un poids uniforme doit reposer sur le bloc d'assemblage pour assurer une pression homogène pendant le séchage de la colle. Les blocs d'assemblage sont visibles dans les applications rétroéclairées, où ils apparaissent sous forme d'ombres. Placer des joints aux emplacements où des supports sont requis permettra de limiter cet effet.

Pour toute question, n'hésitez pas à contacter le service technique, au +1 (800) 428-6648.

1.5.2 Pose des produits Petals/Whimsy

CONCEPTION ET FABRICATION AVEC LES GAMMES STUDIO Collection® PETALS ET WHIMSY



Gamme Petals



Gamme Whimsy

Le produit STUDIO Collection® Petals vous permet de laisser libre court à votre créativité. Pour cette raison, il est probable que beaucoup de nouvelles applications produisent des effets imprévus. Expérimentez, soyez créatif et consultez-nous en cas de questions. Cependant, assurez-vous toujours que le résultat final répondra à vos attentes ainsi qu'à celles de votre client. Nous recommandons vivement de présenter des échantillons de test aux clients afin qu'ils puissent s'assurer que le produit final répond à leurs attentes.

LA NATURE DE LA GAMME STUDIO Collection® PETALS

Gardez à l'esprit que dans les applications horizontales, les tampons de silicone, les supports et les brides des vasques encastrées seront visibles à travers ces produits, de la même manière que pour tout produit en verre classique. Lorsque ces produits sont contrecollés pour une apparence plus épaisse, par exemple avec un rebord empilé ou tombant, ils paraissent plus sombres en raison d'une transmission réduite de la lumière. Il peut également être nécessaire de tester d'autres rebords pour observer leur effet. Un matériau plus épais aura un effet sur la couleur observée. Ces effets spéciaux peuvent être intégrés au design initial dans le but de lui conférer une esthétique unique.

JOINTS POUR PETALS

Le produit Petals doit être fabriqué de la même manière que la gamme Glass d'origine. En raison de la très grande taille des inclusions, ces produits présenteront des joints plus manifestes. Les produits Petals sont fabriqués à la main, créant des motifs organiques avec des concentrations différentes d'inclusions sur l'ensemble de la plaque. Cela aura également une incidence sur l'apparence des joints sur un plan de travail complet.

APPLICATIONS RÉTROÉCLAIRÉES

Pour les applications rétroéclairées, nous recommandons l'utilisation d'acrylique 12mm (½") pour prendre en charge des étendues plus larges. De l'acrylique blanc ou givré peut également être utilisé pour diffuser la source de lumière. Lors du collage d'un produit STUDIO Collection® translucide sur de l'acrylique, nous vous recommandons d'utiliser de petits morceaux de ruban adhésif double face VHB 3M. Si de l'acrylique transparent est utilisé, il doit être poncé à l'aide d'un papier abrasif à grain de 100 microns pour griffer les surfaces et faciliter ainsi l'adhérence du ruban.

Les plaques Petals offrent des opportunités uniques lorsqu'ils sont associés à un rétroéclairage ou une peinture au verso de différentes couleurs, de façon à obtenir des teintes personnalisées qui se diffusent à travers la feuille. Dans certains cas, la couleur apparente de la plaque dépend de la source de lumière, qu'elle provienne d'un rétroéclairage ou de l'éclairage de la pièce. Vérifiez toujours la température de l'ampoule pour vous assurer qu'elle est dans la plage de lumière du jour, de 5000 à 5500K. De nombreux éclairages LED courants se situent dans la gamme des 2750 à 3500K, qui émet un spectre principalement jaune/orange, équivalent à une ampoule à incandescence blanc chaud. La qualité des joints est essentielle, car ils peuvent être plus visibles lorsqu'ils sont rétroéclairés que sous un éclairage normal. Efforcez-vous de minimiser les joints autant que possible. Les applications rétroéclairées qui nécessitent des joints de plateau ou dont les travées ne sont pas soutenues nécessitent une attention particulière. Effectuez toujours des inspections et des contrôles de qualité avec les niveaux d'éclairage et de rétroéclairage de la pièce prévue pour confirmer que le résultat final est bien celui souhaité.

Lorsque les produits Petals sont choisis pour des applications plus générales, exigeant moins de transparence, un sous-enduit doit être appliqué sur le verso de la plaque finie pour masquer les supports. Pour obtenir les meilleurs résultats, nous vous recommandons d'appliquer sur la plaque un sous-enduit avec apprêt à base d'eau INSL-X Stix ou d'apprêt de collage DTM Sherwin Williams. Cela permet d'éclairer le haut, au plus près des copeaux, mais met en valeur le contraste jusqu'au bord le plus sombre. Il est préférable de faire la démonstration de cet effet à l'utilisateur final.

BLOCS D'ASSEMBLAGE

Pour de meilleurs résultats, préparez les joints avec une queue ondulée. Une fois le joint terminé, retournez la plaque pour procéder au reste des opérations de fabrication. Nettoyer l'excès de colle à l'endroit où le bloc d'assemblage de 4" sera appliqué. Peindre le verso avec un apprêt d'adhérence. Deux couches sont recommandées. Laisser sécher complètement. Le bloc d'assemblage doit couvrir toute la longueur du joint. Appliquer une quantité généreuse de colle sur le bloc d'assemblage et le rebord en contact avec l'arrière du renfort de rebord. Un poids uniforme doit reposer sur le bloc d'assemblage pour assurer une pression homogène pendant le séchage de la colle. Les blocs d'assemblage sont visibles dans les applications rétroéclairées, où ils apparaissent sous forme d'ombres. Placer des joints aux emplacements où des supports sont requis permettra de limiter cet effet.

Pour toute question, n'hésitez pas à contacter le service technique, au +1 (800) 428-6648.

1.5.3 Pose des produits Translucide/Veinée



Gamme translucide



Gamme veinée translucide

CONCEPTION ET FABRICATION AVEC LES GAMMES STUDIO Collection® TRANSLUCIDE ET VEINÉE TRANSLUCIDE

Les nouveaux produits STUDIO Collection® translucides vous permettent de laisser libre court à votre créativité. Pour cette raison, il est probable que beaucoup de nouvelles applications produisent des effets imprévus. Expérimentez, soyez créatif et consultez-nous en cas de questions. Cependant, assurez-vous toujours que le résultat final répondra à vos attentes ainsi qu'à celles de votre client. Nous recommandons vivement de présenter des échantillons de test aux clients afin qu'ils puissent s'assurer que le produit final répond à leurs attentes.

LA NATURE DE LA GAMME STUDIO Collection® TRANSLUCIDE

STUDIO Collection® recommande également l'usage de ces produits pour les applications verticales. Gardez cependant à l'esprit que dans les applications horizontales, les tampons de silicone, les supports et les brides des vasques encastrées seront visibles à travers ces produits, de la même manière que pour tout produit en verre classique. Lorsque ces produits sont contrecollés pour une apparence plus épaisse, par exemple avec un rebord empilé ou tombant, ils paraissent plus sombres en raison d'une transmission réduite de la lumière. Il peut également être nécessaire de tester d'autres rebords pour observer leur effet. Un matériau plus épais aura un effet sur la couleur observée. Ces effets spéciaux peuvent être intégrés au design initial dans le but de lui conférer une esthétique unique.

APPLICATIONS RÉTROÉCLAIRÉES

Pour les applications rétroéclairées, nous recommandons l'utilisation d'acrylique 12 mm (½") pour prendre en charge des étendues plus larges. De l'acrylique blanc ou givré peut également être utilisé pour diffuser la source de lumière. Lors du collage d'un produit STUDIO Collection® translucide sur de l'acrylique, nous vous recommandons d'utiliser de petits morceaux de ruban adhésif double face VHB 3M. Si de l'acrylique transparent est utilisé, il doit être poncé à l'aide d'un papier abrasif à grain de 100 microns pour griffer les surfaces et faciliter ainsi l'adhérence du ruban.

Les produits translucides offrent des opportunités uniques lorsqu'ils sont associés à un rétroéclairage ou une peinture au verso de différentes couleurs, de façon à obtenir des teintes personnalisées qui se diffusent à travers la feuille. Dans certains cas, la

couleur apparente de la plaque dépend de la source de lumière, qu'elle provienne d'un rétroéclairage ou de l'éclairage de la pièce. Vérifiez toujours la température de l'ampoule pour vous assurer qu'elle est dans la plage de lumière du jour, de 5 000 à 5 500K. De nombreux éclairages LED courants se situent dans la gamme des 2 750 à 3 500K, qui émet un spectre principalement jaune/orange, équivalent à une ampoule à incandescence blanc chaud. La qualité des joints est essentielle, car ils peuvent être plus visibles lorsqu'ils sont rétroéclairés que sous un éclairage normal. Efforcez-vous de minimiser les joints autant que possible. Les applications rétroéclairées qui nécessitent des joints de plateau ou dont les travées ne sont pas soutenues nécessitent une attention particulière. Effectuez toujours des inspections et des contrôles de qualité avec les niveaux d'éclairage et de rétroéclairage de la pièce prévue pour confirmer que le résultat final est bien celui souhaité.

Lorsque les produits translucides sont choisis pour des applications plus générales, exigeant moins de transparence, un sous-enduit doit être appliqué sur le verso de la plaque finie pour masquer les supports. Pour obtenir les meilleurs résultats, nous vous recommandons d'appliquer sur la plaque un sous-enduit avec apprêt à base d'eau INSL-X Stix ou d'apprêt de collage DTM Sherwin Williams. Cela permet d'éclairer le haut, au plus près des copeaux, mais met en valeur le contraste jusqu'au bord le plus sombre. Il est préférable de faire la démonstration de cet effet à l'utilisateur final.

BLOCS D'ASSEMBLAGE

Pour de meilleurs résultats, préparez les joints avec une queue ondulée. Une fois le joint terminé, retournez la plaque pour procéder au reste des opérations de fabrication. Nettoyer l'excès de colle à l'endroit où le bloc d'assemblage de 4" sera appliqué. Peindre le verso avec un apprêt d'adhérence. Deux couches sont recommandées. Laisser sécher complètement. Le bloc d'assemblage doit couvrir toute la longueur du joint. Appliquer une quantité généreuse de colle sur le bloc d'assemblage et le rebord en contact avec l'arrière du renfort de rebord. Un poids uniforme doit reposer sur le bloc d'assemblage pour assurer une pression homogène pendant le séchage de la colle. Les blocs d'assemblage sont visibles dans les applications rétroéclairées, où ils apparaissent plus sombres ou sous forme d'ombres. Placer des joints aux emplacements où des supports sont requis permettra de limiter cet effet.

RÉALISATION DE JOINTS SUR LA NOUVELLE GAMME VEINÉE TRANSLUCIDE

En raison de leurs veinures, ces produits présenteront des joints plus manifestes. Pour limiter cet effet, procédez au jointement en utilisant la veine. Sur les plans de travail plus grands en L, nous recommandons un assemblage à onglet décalé de 2”.

Pour toute question, n’hésitez pas à contacter le service technique, au +1 (800) 428-6648.

1.5.4 Pose des produits Metallics



CONCEPTION ET FABRICATION AVEC METALLICS

L’apparence et les qualités des joints de nos couleurs STUDIO Collection® Metallics diffèrent de celles des Solid Surfaces classiques. Ces produits présentent une qualité de réflexion de la lumière qui génère un effet optique ou une « direction » qui apparaît plus claire ou plus foncée selon l’angle de vue. Cet aspect réfléchissant exclusif permet de créer des motifs là où les plaques sont jointes. Tous les joints présentent cette qualité réfléchissante inhérente et restent visibles, contrairement aux Solid Surfaces standards. La couleur semble changer selon l’angle d’où on l’observe. Vous pouvez incorporer ces effets dans vos conceptions.

Ces motifs directionnels ne sont pas détectables dans les applications à plaque unique, pour lesquelles aucun joint n’est nécessaire. Les joints conçus à partir de la même plaque seront également visibles. Pour ces raisons, aucune réclamation ne sera acceptée pour des questions de correspondance des couleurs pour ces produits.

Les concepteurs et les fabricants doivent tenir compte de ces caractéristiques lors qu’ils utilisent ces trois produits.

N’hésitez pas à contacter le service technique pour toute question +1 (800) 428-6648.

2.1 Outillage

Le matériau STUDIO Collection® peut facilement être usiné à l’aide d’outils de menuiserie ordinaires, tels que des fraiseuses, scies, raboteuses, tours, perceuses et ponceuses. Toutes les lames et fraises doivent être au carbure.

DÉFONCEUSES

Pour un usage général, une défonceuse 1-1/2 à 2 CV peut être utilisée. Pour la coupe plus lourde de bordures et de découpes épaisses, une défonceuse 3 CV est recommandé. Une queue de fraise au carbure de 12,7 mm (1/2”) est nécessaire pour limiter les écaillures pour tous les défonçages à l’exception des petits détails, tels qu’un arrondissement de seulement 6,3 mm (1/4”) ou une incrustation à rayure. Le matériau STUDIO Collection® doit être correctement soutenu durant toutes les phases de la fabrication.



DÉCOUPES ET COUPES INCURVÉES

Utiliser impérativement un gabarit et une défonceuse pour toutes les coupes. Une scie sabre laisserait un bord irrégulier où des fissures de tension pourraient apparaître. Utiliser un gabarit pour tous les rayons d’angles intérieurs et extérieurs.

Conseils

Conserver deux pieds carrés de matériau de couleur identique sur le chantier à des fins de réparation ultérieure. Le matériau doit être placé sous un tiroir du bas ou monté contre l'intérieur du placard de l'évier. Noter sur le matériau qu'il peut être utilisé pour d'éventuelles réparations.

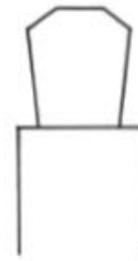
SCIES SUR TABLE

Une scie sur table avec moteur 2 CV au minimum peut être utilisée pour la coupe des matériaux STUDIO Collection®. Les plaques doivent être coupées face vers le haut. Un bon guide longitudinal est indispensable pour la précision. Une lame de scie à triple biseau permet une coupe nette avec un minimum d'écaillage. Une lame de diamètre 254 mm (10") doit comporter 40 dents avec crochet positif de 20°. Relever une lame 32 mm (1-1/4") au-dessus de la surface du matériau pour de meilleurs résultats.



SCIES RADIALES ET BOÎTES À ONGLETS

Utiliser une lame de scie conique triple biseau pour des coupes nettes. Ces scies requièrent une lame de diamètre 254 mm (10") avec 60 dents et un crochet positif de 5°.



Lame de scie à triple biseau

FOURNISSEURS D'OUTILLAGE :

Forrest Manufacturing

www.forrestblades.com
+1 (800) 733-7111

Specialtytools.com

1307 Oak Ridge Farm Hwy
USA
Mooresville, NC 28115
+1 (800) 669-5519
+1 (904) 880-4944

The Pinske Edge

119 Main Street, PO Box 68
Plato, MN 55370 USA
+1 (800) 874-6753
+1 (320) 238-2196

FESTOOL Products

www.festoolproducts.com
247 Mahopac Avenue,
Yorktown Heights, NY 10598, USA
+1 (877) 866-5688

Fred M. Velepec Co. Inc.

www.velepectools.com
71-72 70th Str.
Glendale, NY 11385
USA
+1 (800) 365-6636

Monument Tool Works

28 Mill St,
Assonet, MA 02702, USA
+1 (508) 644-2400

2.2 Usinage des joints



Utiliser une défonceuse 1-1/2 - 2 CV de bonne qualité. Habiller la base d'une embase carrée. Les deux dimensions de l'embase permettent de la tourner afin de retirer 1,5 mm (1/16") supplémentaires. Toujours utiliser une fraise en carbure à deux flûtes de 12,7 mm (1/2").



Placer la défonceuse à plat contre un bord droit. Déplacer la défonceuse à une vitesse régulière. Repérer la vitesse d'avance au son de la défonceuse.



Après avoir défoncé les bords, positionner à sec pour confirmer que le bord est bien plat et droit. Lors du positionnement à sec, le joint devrait quasiment disparaître. Si le joint n'est pas correct, le refaire en retirant encore 1,5 mm (1/16"). Contrôler en positionnant à nouveau à sec.



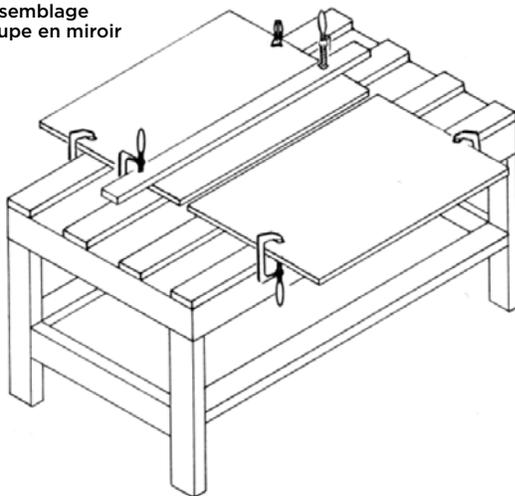
Après le défonçage, contrôler à nouveau la qualité du positionnement à sec. Poursuivre uniquement s'il est correct.

2.3 Préparation des joints



À l'aide d'un papier abrasif de grain 100 sur un bloc de bois, frotter légèrement les bords à joindre. Cette étape favorise l'adhérence entre les deux surfaces. Ne faire qu'un ou deux passages seulement. Attention à ne pas poncer le bord supérieur.

Établi d'assemblage pour découpe en miroir



DÉCOUPE EN MIROIR

La découpe en miroir est une méthode d'usinage des découpes d'assemblage qui permet de découper les deux bords à assembler en même temps. Utiliser uniquement une queue de fraise à deux flûtes de 12,7 mm (1/2"). Placer les deux pièces devant être assemblées à 6,3 mm (1/4") l'une de l'autre et les fixer fermement de façon à empêcher tout mouvement. Serrer le bord droit à un des côtés. La défonceuse doit avancer de façon continue, sans arrêt. Les deux pièces s'emboîteront parfaitement.



SYSTÈME DE QUEUE ONDULÉE

Une autre méthode pour usiner les joints consiste à utiliser une embase et une fraise de défonceuse pour bord ondulé, de façon à créer des surfaces s'emboîtant parfaitement l'une dans l'autre. Les bords d'assemblage s'alignent parfaitement et ne glissent pas. De plus, une surface ondulée est plus résistante car la surface d'adhérence est supérieure et permet donc un meilleur collage. Voici comment procéder : découper un bord d'assemblage avec un côté de l'embase crénelée de la défonceuse, puis la tourner à 180° et découper l'autre surface d'assemblage. Utiliser une fraise au carbure de qualité supérieure avec une lame rapportée réversible pour découper le joint ondulé. Les lames rapportées permettent d'éliminer le réaffûtage et garantissent la précision de chaque coupe. En plus de l'économie de temps, l'alignement automatique permet de réduire le ponçage nécessaire pour obtenir une finition professionnelle.



2.4 Assemblage

COLLE STUDIO Collection®

Notre colle est un adhésif bi-composant pré-teinté disponible en cartouches de 250 ml, qui durcit en environ 40 minutes. La colle est disponible en plusieurs couleurs et en transparent afin d'assurer une bonne concordance des couleurs. Elle a été spécifiquement formulée pour fournir une excellente résistance d'adhérence pour tous les produits STUDIO Collection®.



CARTOUCHES

Chaque cartouche contient 250 ml (10 oz.) de colle, permettant de coller 35 à 45 pieds (12,1 m) de joints de 12,7 mm (1/2"). La colle s'écoule à travers un tube mélangeur statique et est prête à l'emploi. Deux tubes mélangeurs sont inclus avec chaque cartouche. Pour assurer le bon écoulement de l'activateur, faire sortir une petite quantité de colle avant de mettre le tube mélangeur en place. Des tailles de 50 ml sont également disponibles pour les sites européens.

**SE REPORTER À LA SECTION
« USINAGE DES JOINTS »
AVANT D'APPLIQUER LA COLLE**

CONSERVATION DE LA COLLE

Nous recommandons de conserver la colle au réfrigérateur pour une durée de vie prolongée. La colle doit être acclimatée à au moins 15 °C (60 °F) avant usage. Conserver les cartouches en position verticale, comme illustré sur la photo. Une conservation à des températures supérieures à 24 °C (75 °F) peut réduire la durée de vie et affecter le bon durcissement de la colle. Une date d'expiration est indiquée sur chaque cartouche. Ne pas utiliser de colles ayant dépassé leur date d'expiration.

PRÉPARATION FINALE

Une fois le positionnement à sec terminé et les joints prêts à être assemblés, nettoyer soigneusement les bords à l'alcool isopropylique. Mettre les blocs d'assemblage en place.



Frotter le dessus de la surface renforce l'adhérence du surplus de colle. Cela permet d'éviter que la partie supérieure critique du joint ne se détache lors de l'usage.

CONSEIL DE FABRICATION

Il peut arriver que la ligne de colle dispensée par la cartouche de colle AVONITE® ne contienne pas la quantité nécessaire de durcisseur. Cela peut être dû à diverses raisons, mais le résultat final est que de petites sections de joints risquent de ne pas se solidifier aussi rapidement que les autres. Certaines techniques permettent de limiter ces variations de temps. Une fois la ligne de colle dispensée, un bâtonnet applicateur peut être utilisé pour étaler la colle sur l'ensemble de la surface de collage. La colle est ainsi mélangée de façon plus uniforme avec le durcisseur,

ce qui évite les variations dans le temps de solidification. Une autre technique fréquemment utilisée consiste à dispenser deux lignes fines plutôt qu'une ligne épaisse. Cette méthode permet de compenser tout éventuel manque dans le durcisseur et prévient les inégalités de durcissement.

OPTIONS DE DISTRIBUTION

Les cartouches de colle AVONITE® sont conçues pour s'adapter uniquement sur un système avec rapport de 10 pour 1. Nos systèmes sont disponibles à la fois en version manuelle et pneumatique.

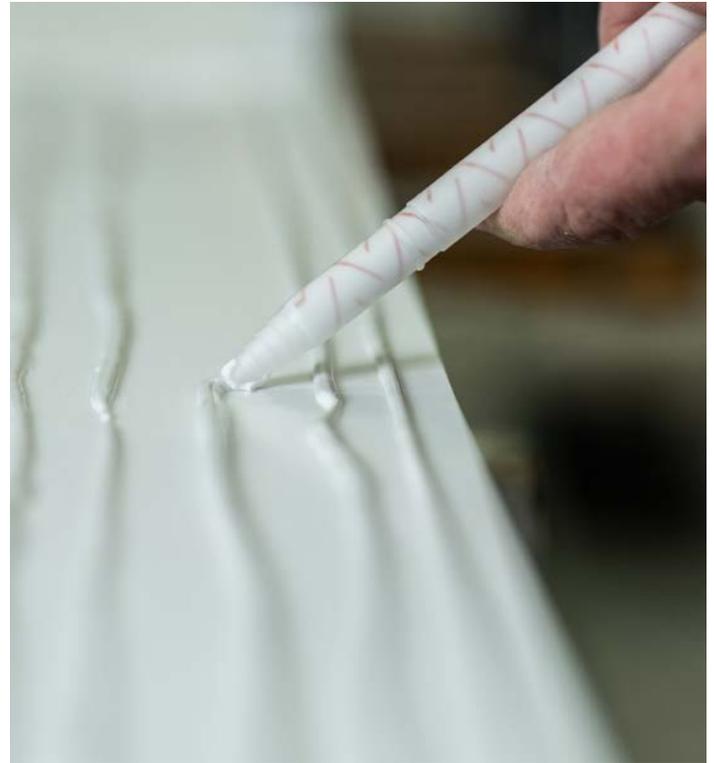
Propriétés exclusives

- L'activateur est opaque et visqueux, à la manière d'une pâte.
- La viscosité de la résine est similaire à celle du miel.
- La colle « transparente » a une apparence « trouble » plutôt que « limpide ».

Pour la liste complète des couleurs de colle actuellement disponibles, se reporter aux tableaux A.2 et A.3 de ce manuel, ou consulter www.aristechsurfaces.com/studiocollection

CONSEIL DE FABRICATION

Si seule une faible quantité de colle est nécessaire, il n'y a pas de raison de gaspiller un tube mélangeur. Retirer simplement le bouchon et appuyer pour faire sortir la colle dans un gobelet en papier, puis touiller pendant une minute.



2.5 Serrage des joints

MÉTHODES DE SERRAGE

Avant de serrer les joints, contrôler à nouveau les points suivants :

1. Les surfaces à assembler ont bien été grattées à l'aide d'un papier abrasif de grain 100.
2. Le papier de séparation est en place.
3. Les pièces sont correctement alignés et à niveau.
4. Les bords sont propres.

Préparer quelques blocs d'assemblage réutilisables à coller à partir de chutes de matériau STUDIO Collection®. Ils doivent mesurer 25,4 mm (1") d'épaisseur par 38 mm (1-1/2") de largeur et 51 mm (2") de longueur. Biseauter les bords des blocs et percer des trous de 6,3 mm (1/4") comme illustré sur la Figure A afin que l'alcool isopropylique puisse pénétrer et libérer la liaison thermofusible quand le moment sera venu de les retirer.

Sur un plan de travail standard, fixer 3 paires de blocs écartés d'environ 6" (152mm) à la colle thermofusible le long de la zone à assembler. Rapprocher les joints à l'aide de barres de serrages. S'assurer que la colle ressort de façon à assurer un joint bien serré. Éviter cependant d'utiliser une pression excessive qui pourrait faire ressortir trop de colle, entraînant un joint trop faible.



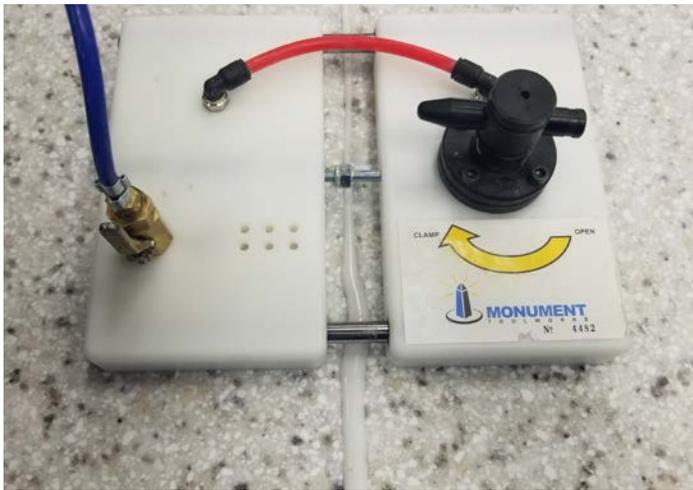
Une fois la colle durcie, retirer les blocs en appliquant de l'alcool isopropylique et laisser le temps à la colle thermofusible de ramollir. Appliquer également de l'alcool dans les trous de 6,3 mm (1/4") afin de lui permettre de pénétrer au centre du bloc. Placer ensuite un burin sous le bord biseauté du bloc et forcer légèrement, sans utiliser de force excessive. Si le bloc ne se libère pas immédiatement, appliquer davantage d'alcool et laisser tremper plus longtemps.

D'autres méthodes de serrage efficaces consistent à utiliser des prises de force Pinske avec supports et tendeurs, comme illustré ci-dessous,



ou les pinces Paralign illustrées à la page 21 (disponibles auprès de Monument Toolworks).

D'autres dispositifs novateurs conçus par des fournisseurs indépendants peuvent également permettre de gagner du temps ou de simplifier des tâches difficiles. Pour toute question relative à l'utilisation de tels dispositifs, contacter les services techniques de STUDIO Collection® au +1 (800) 428-6648.



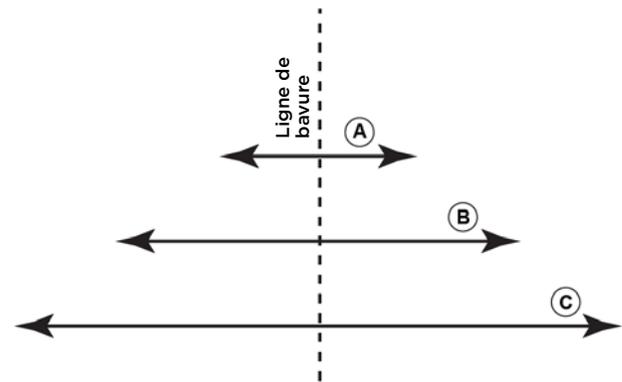
PONÇAGE DES JOINTS

La procédure suivante permet de finir efficacement la zone des joints. Pour les illustrations, voir ci-après.

2.6 Finition des joints

RETRAIT DE LA LIGNE DE BAVURE

Ne pas tenter de poncer la ligne de bavure à la ponceuse à courroie. Au lieu de cela, fixer deux patins sous l'embase d'une défonceuse. Utiliser une mèche de découpe à base plate et abaisser le découpeur juste au-dessus de la surface de la plaque. Découper la ligne de bavure de cette manière permet d'éliminer l'étape de ponçage.

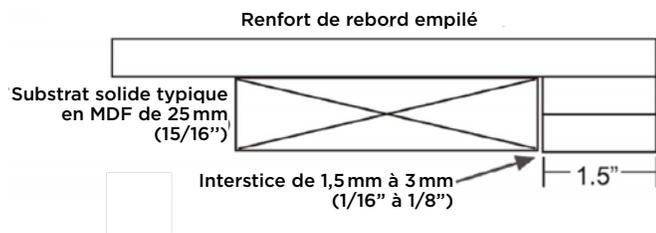


1. Éliminer la ligne de bavure de colle sur la résine design STUDIO Collection® avec une défonceuse à patins ou décentrée.
2. Les bavures restantes doivent d'abord être poncées à l'aide d'un papier abrasif de 100 microns. Il est important que le ponçage s'étende de chaque côté, sans se concentrer directement sur le joint, comme illustré par le Point A. Le ponçage au papier abrasif 100 microns doit s'étendre sur environ 152 mm (6") de chaque côté de la ligne de bavure. Un ponçage concentré pourrait générer un creux ou un manque dans la zone du joint.
3. L'étape suivante consiste à poncer avec un papier abrasif de 80 microns. La zone poncée s'étend désormais à environ 305 mm (12") de chaque côté de la ligne de bavure, comme illustré par le Point B.
4. Une fois le joint poncé de manière régulière, poursuivre par la procédure de finition standard en adoucissant la zone du joint de façon à ce qu'elle se fonde dans la finition du plan de travail, comme illustré par le Point C.

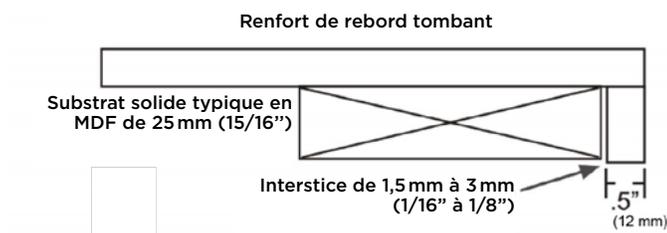
2.7 Renforts de rebord

EXIGENCES GÉNÉRALES

La fabrication du renfort de rebord dépend du profil que l'on souhaite obtenir. Des bandes sont contrecollées de façon à constituer le volume requis pour la conception. Contrôler que l'assemblage dispose bien d'un minimum de 12,7 mm (1/2") de surface de collage après découpe du profil. Des surfaces de collage plus larges permettent de former des rebords plus solides. Les schémas ci-dessous présentent les méthodes de fabrications appelées rebords empilés et rebords tombants. De manière générale, les rebords empilés présentent la plus grande surface de collage et sont donc la méthode privilégiée. Les rebords empilés permettent également aux couches d'être placées l'une après l'autre, ce qui garantit des joints plus serrés et permet de compenser les renforts dans les angles intérieurs. Poncer toutes les surfaces à coller avec du papier abrasif de grain 100 afin d'améliorer l'adhérence. **Nous recommandons vivement que les bords disposent d'une surface de collage minimale de 25,4 mm (1").**

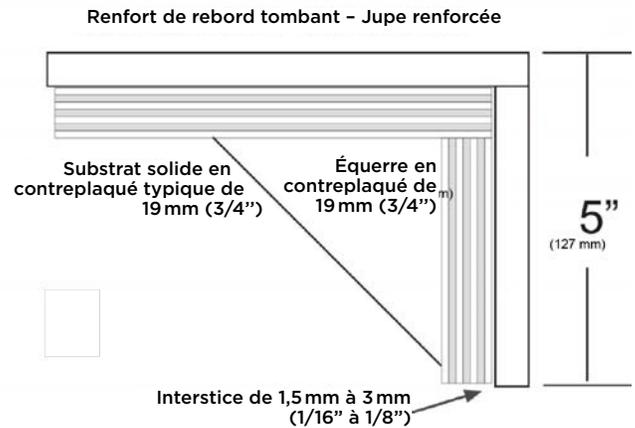


Rebords empilés: contrecoller les bandes jusqu'à obtenir l'épaisseur désirée. Poncer les deux côtés des bandes au papier abrasif de grain 100. Contrecoller les bandes face vers le bas.



Rebords tombants: utiliser une bande unique tournée verticalement sur son bord. Il s'agit d'une méthode de fabrication courante, mais c'est aussi la plus fragile en raison de la surface de collage minimale. Cette méthode est également limitée aux profils biseautés ou en petit arrondi.

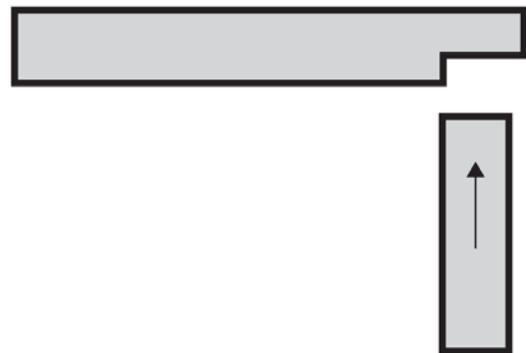
Des bandes supplémentaires peuvent être utilisées pour augmenter le volume et renforcer la résistance. Un assemblage à feuillure peut être utile pour masquer les joints dont les motifs se démarquent en cas de rebord tombant.



Tout rebord tombant de plus de 38 mm (1-1/2") aura besoin d'être consolidé. La figure ci-dessus illustre un meuble lavabo typique avec jupe sur le devant. À noter que la jupe est renforcée par du contreplaqué. Le substrat en contreplaqué est également renforcé par des équerres afin de prévenir tout dommage.

Pour une consolidation supplémentaire, nous recommandons de coller une pièce de Solid Surface de 12,7 mm (1/2") x 12,7 mm (1/2") derrière le joint du rebord tombant.

Les rebords à rainure en V sont une autre forme de rebord tombant. Bien que la surface de collage soit un peu étendue, tout rebord à rainure en V de plus de 38 mm (1 - 1/2") doit être consolidé.



Assemblage à feuillure, ci-dessus.

2.8 Serrage des rebords

CONTRECOLLAGE DIRECT DE RENFORTS SUR LES PLANS DE TRAVAIL

Les bords doivent être droits et exempts de rayures. Nettoyer le dessous des plaques et les rebords à l'alcool isopropylique. Un ponçage léger peut s'avérer nécessaire là où les rebords doivent être posés.



Positionner à sec et marquer leurs emplacements d'installation par des flèches.
Placer quelques blocs de guidage à la colle thermofusible le long de la face inférieure du bord.

Coller et serrer un renfort de rebord à la fois afin d'éviter que la colle ne durcisse avant que les bandes de renfort ne soient appliquées.

Appliquer deux petites billes de colle sur la surface.

Placer le rebord tombant sur la colle et s'assurer qu'une ligne de bavure régulière se développe.

Maintenir le rebord tombant à 3 mm (1/8") afin d'éviter tout écaillage sur le bord assemblé.

Placer des pinces à ressort à environ 51 mm (2") à 76 mm (3") les unes des autres.

Maintenir les pinces droites afin d'éviter de faire basculer le rebord tombant vers l'arrière. Les pointes des pinces doivent être au centre du rebord tombant.

Une fois la colle durcie, les pinces peuvent être retirées. Le bord peut à présent être défoncé selon la configuration finale.



2.9 Usinage des rebords

ÉCOUTER SES OUTILS

Avec une défonceuse de bonne qualité et une vitesse d'avance raisonnable, les coupes de précisions sont faciles à réaliser. Maintenir la défonceuse droite et faire une passe en douceur, sans forcer sur le moteur, afin d'éviter les écaillures et de prolonger le travail. Les coupes plus lourdes, telles que celles pour un nez arrondi peuvent être réalisées en contrecollant plusieurs pièces ensemble et en procédant à l'usinage en deux temps.

Pour de meilleurs résultats...

Utiliser une fraise à gorge de 12,7 mm (1/2"). Les fraises affûtées requièrent moins de ponçage.

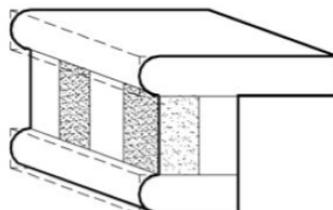


MÉTHODES DE FABRICATION GÉNÉRALES POUR LES PROFILS DE REBORDS COURANTS

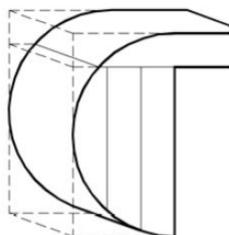
Nez arrondi 38 mm (1 1/2")



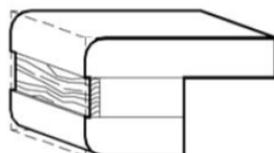
Nez à double arrondi avec incrustations en damiers



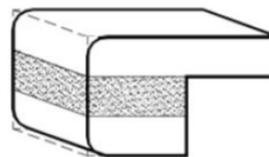
Nez arrondi 76 mm (3")



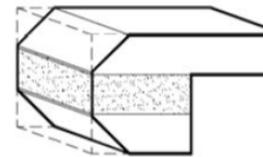
Incrustation en bois ou en stratifié



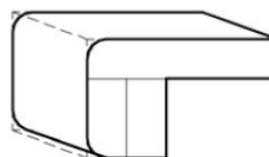
Arrondi / accent de couleur



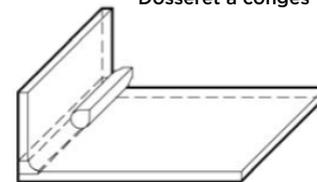
Biseau à 45°



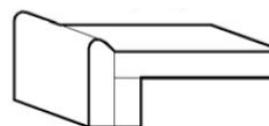
Arrondi



Dossieret à congés



Rebord anti-gouttes



2.10 Ponçage et polissage

FINITIONS

La finition d'une application donnée doit être comprise et expressément indiquée par l'utilisateur final. La plupart des clients optent pour une finition polie ou satinée.

Toutes les plaques STUDIO Collection® sortent de l'usine avec de légères traces de ponçage linéaire. Ces lignes sont de 60 microns, ou ont une finition de grain 280 sur leur face. Pour obtenir l'une ou l'autre des finitions possibles, ces lignes de ponçage doivent être retirées. Pour cela, commencer le processus de ponçage à 60 microns.

L'utilisation d'une ponceuse orbitale aléatoire de 152 mm (6") ou 203 mm (8") réduira DE MOITIÉ le temps de ponçage par rapport à une ponceuse vibrante conventionnelle et permettra d'obtenir une finition plus homogène. Autant que possible, utiliser une ponceuse aspirante (en particulier si les plans de travail doivent être polis) de façon à limiter les dépôts de poussières de ponçage sur le dessus.

Ponçage

1. Déplacer la ponceuse d'avant en arrière.
2. Chevaucher chaque passage de 50 %.
3. Poncer à un rythme lent et régulier d'environ 25,4 mm (1") par seconde.
4. Débarrasser le papier abrasif de toute accumulation de poussière due au ponçage. Pour cela, placer le patin de ponçage contre un morceau de tapis tout en le faisant tourner et le maintenir en place pendant quelques secondes (contrôler le papier régulièrement).

* Une feuille de papier abrasif permet de poncer approximativement 1 m² (10 pi²) de matériau STUDIO Collection*.



Tableau de progression du ponçage - Couleurs claires

Mate			Satin			Poli		
Micron (sec)	Grain P (sec)	Trizact™ (humide)	Micron (sec)	Grain P (sec)	Trizact™ (moite)	Micron (sec)	Grain P (sec)	Trizact™ (humide)
100*	P150*	100 (sec)*	100*	P150*	100 (sec)*	100*	P150*	100 (sec)*
60	P240	268XA A35 (vert) (moite)	60	P240	268XA A35 (vert) (moite)	60	P240	268XA A35 (vert) (moite)
Scotch-brite™ 7447 (marron)			30	P400	268XA A10 (bleu) (moite)	30	P400	268XA A10 (bleu) (moite)
			Scotch-brite™ 7448 (gris)			Sattex brun		268XA A5 (orange) (moite)
						Sattex bleu		
						Matériau de finition Finesse-it		568XA CeO (blanc) (moite)

* Ponçage initial requis uniquement dans le cas où des rayures doivent être effacées

Utiliser une seule classe de produit abrasif pour l'ensemble du processus de finition. Ne pas mélanger les produits car les abrasifs ne sont pas toujours équivalents à chaque étape.

Tableau de progression du ponçage – Couleurs sombres

Mate			Satin			Poli		
Micron (sec)	Grain P (sec)	Trizact™ (humide)	Micron (sec)	Grain P (sec)	Trizact™ (moite)	Micron (sec)	Grain P (sec)	Trizact™ (humide)
100*	P150*	100 (sec)*	100*	P150*	100 (sec)*	100*	P150*	100 (sec)*
60	P240	268XA A35 (vert) (moite)	60	P240	268XA A35 (vert) (moite)	60	P240	268XA A35 (vert) (moite)
Scotch-brite™ 7447 (marron)			30	P400	268XA A10 (bleu) (moite)	30	P400	268XA A10 (bleu) (moite)
			Scotch-brite™ 7448 (gris)			Sattex brun		268XA A5 (orange) (moite)
						Sattex bleu		
						Matériau de finition Finesse-it		568XA CeO (blanc) (moite)

* Ponçage initial requis uniquement dans le cas où des rayures doivent être effacées

Utiliser une seule classe de produit abrasif pour l'ensemble du processus de finition. Ne pas mélanger les produits car les abrasifs ne sont pas toujours équivalents à chaque étape.

Finition mate

Après avoir retiré les lignes de ponçage linéaire à l'aide d'un papier abrasif de 60 microns, placer un tampon Scotch-Brite® (#7447 Rouge) sous le tampon de sablage afin d'homogénéiser la finition. La finition mate est facile à entretenir et convient généralement mieux aux couleurs claires. S'assurer que le client a bien conscience de l'entretien requis pour la finition demandée. La plupart des échantillons de Solid Surface sont satinés et correspondent souvent aux attentes des clients.

Finition satinée

Poncer à l'aide d'un papier abrasif de 60 microns, puis répéter le processus avec un papier abrasif de 30 microns. Placer un tampon Scotch-Brite® (#7448 Gris Clair) sous le patin de ponçage. Poncer avec un tampon Scotch-Brite® #7448 et de l'eau savonneuse. Les particuliers pourront entretenir une telle finition avec des tampons Scotch-Brite® blancs et Soft-Scrub®.

Finition polie

Après avoir poncé à l'aide d'un papier abrasif de 60 microns, répéter le processus avec un papier abrasif de 30 microns. Autant que possible, utiliser une ponceuse aspirante afin de limiter les dépôts de poussières de ponçage sur le dessus de la surface. Les finitions de couleur sombre très brillantes montrent des signes d'usure très rapidement.

Une couleur sombre n'est pas recommandée pour les lieux très fréquentés.

Recommandations en matière de finition

Se familiariser avec les différentes couleurs et options qui seront proposées aux clients. La plupart des clients s'attendent au même degré de brillance que ce qu'ils auront pu constater sur les échantillons présentés. Télécharger et imprimer notre document sur les recommandations en matière de finition. Parcourir ces recommandations en compagnie des clients afin de mieux gérer leurs attentes.



Le polissoir doit être à vitesse variable de 1000 à 3000 tr/mn. Les meilleurs résultats sont obtenus à des vitesses inférieures.



Étape 1: (Barre brune)

La première étape de polissage avec le système de finition Dry-Cut de STUDIO Collection® consiste à utiliser la barre brune (SM4036-A) associée à un tampon Super Duty 2+2 3M (blanc). Commencer avec le matériau STUDIO Collection® poncé jusqu'à une finition de 30 microns. La barre brune doit être appliquée directement sur le tampon de polissage. Alors que le tampon de polissage est tourné vers le haut et que le polissoir tourne, presser fermement la barre contre le tampon, lui permettant de s'accumuler à sa surface. Commencer à polir le matériau en s'assurant d'appliquer suffisamment de pression de façon à faire dévier le tampon comme indiqué à la page 2.14. Ajouter du produit sur le tampon de polissage si nécessaire pour éviter l'accumulation d'une chaleur excessive par utilisation d'un tampon sec. Répéter l'Étape 1 si nécessaire pour retirer les volutes de 30 microns.

2.11 Ponçage et polissage « DRY-CUT »

POLISSAGE DE STUDIO Collection® AVEC LE SYSTÈME DRY-CUT

Une autre méthode de polissage efficace consiste à utiliser les barres abrasives du système de finition Dry-Cut de STUDIO Collection®. Il s'agit d'un système en trois étapes qui élimine rapidement et facilement les rayures de ponçage. Dans la mesure où le composé est un solide, il peut être plus propre à utiliser que la cire Marine Paste de 3M. Appliquer avec parcimonie sur le disque de polissage, il y restera afin de créer une finition à brillance élevée.



Étape 2: (Bâton bleu)

Cette étape permet de retirer les éventuelles marques laissées par la barre brune, plus agressive. Retourner le tampon blanc et appliquer dessus le composé sous forme de bâton bleu (SM4036-B). Le bâton bleu doit être appliqué directement sur le tampon de polissage. Alors que le tampon de polissage est tourné vers le haut et que le polissoir tourne, presser fermement le bâton contre le tampon, lui permettant de s'accumuler à sa surface. Ajouter du produit sur le tampon de polissage si nécessaire pour éviter l'accumulation d'une chaleur excessive par utilisation d'un tampon sec. Répéter l'Étape 2 si nécessaire jusqu'à avoir éliminé toutes les volutes résultant de l'Étape 1. Pour obtenir une finition très brillante, continuer avec l'Étape 3.

Étape 3:

Il s'agit de l'étape finale pour obtenir une finition très brillante. Éliminer tous les résidus des étapes précédentes à l'aide de la matière de finition Finesse-it (#81235) 3M combinée au tampon Super Buff Polishing Pad 3M (jaune) au réglage de vitesse le plus faible. Cette étape va permettre d'éliminer toutes les éventuelles traces de volutes résultant de l'Étape 2 afin de produire une finition très brillante. Retourner le tampon jaune pour le nettoyage final.

2.12 Recommandations en matière de finitions

RECOMMANDATIONS EN MATIÈRE DE COULEURS ET DE FINITIONS DE STUDIO Collection*

STUDIO Collection* propose une vaste gamme de produits exclusifs utilisés dans de très nombreuses applications. Certains de ces produits peuvent ne pas être adaptés aux applications très fréquentées par le public en raison de leurs caractéristiques spécifiques, de leur ton sombre ou de leurs couleurs saturées.

CHOISIR LA FINITION ADAPTÉE

La souplesse de conception du Solid Surface autorise des options de style illimitées. Avec autant de choix, il peut parfois être difficile de prendre une décision. Une des questions les plus délicates est celle de la finition. La plupart des fabricants présente trois options couramment appelées mate, satinée ou brillante, et demande à l'utilisateur final ou au designer de choisir l'une d'entre elles. Bien souvent, le devis du sous-traitant se base par défaut sur la finition mate la moins chère, faute d'indication contraire.

Si les options de finition ne sont pas discutées, la plupart du temps, les clients s'attendent à recevoir celle utilisée pour l'échantillon qu'ils avaient sous les yeux au moment de choisir la couleur. Il est absolument essentiel de gérer les attentes du client en matière de choix de finitions et de performances globales.

Choisir la bonne finition exige de prendre en compte la couleur, la texture et l'application. Bien qu'il puisse être plus simple pour un fabricant ou un sous-traitant de ne pas recommander une finition polie dans une cuisine pour des raisons d'entretien, ce n'est pas la finition qui pose problème mais plutôt le choix de la couleur. Voici un exemple. Comparons deux options de couleur, toutes deux issues de la ligne de résine design STUDIO Collection*, pour un plan de travail de cuisine classique : Calacatta Stone (à gauche) et Midnight Sky (à droite).



Calacatta Stone, neutre et léger, ne présentera pas facilement des signes d'usure quotidienne alors que Midnight Sky va faire ressortir les traces d'usure par sa simple couleur. Ce scénario se vérifie quelle que soit la finition choisie. Un plan de travail en Calacatta Stone poli peut rester des années sans montrer le moindre signe d'usure.

FINITION DES COULEURS SOMBRES

Le moment est bien choisi pour discuter des finitions les plus appropriées pour les couleurs sombres et riches telles que Midnight Sky. Tout le monde dispose de ces couleurs parmi ses échantillons. Lorsqu'il est question de couleurs extrêmement foncées telles que celle-ci, la finition « mate » est un très mauvais choix. Les finitions mates et brutes pour les couleurs sombres rendent les surfaces crayeuses et facilement tachées par les empreintes de doigts. Toutes les couleurs sombres doivent avoir au moins une finition « satinée ». Les fabricants utilisent au minimum une finition satinée sur les échantillons qu'ils proposent, car les couleurs apparaissent mieux et ont un aspect plus propre.

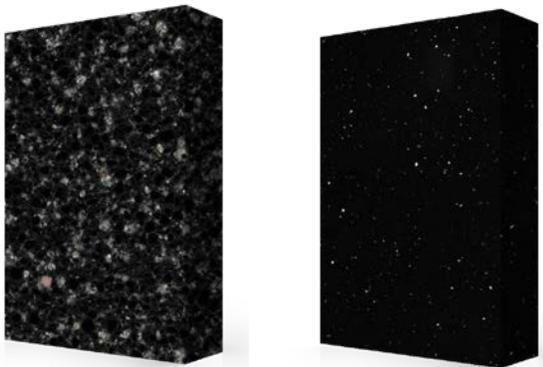
ENTRETIEN

Examinons à présent la question de l'entretien à long terme pour les différentes couleurs et finitions. Indépendamment de la finition choisie à l'origine, des étapes de finition similaires doivent être appliquées afin de rétablir l'état originel de la surface. Deux étapes sont nécessaires pour une finition mate, trois pour une finition satinée et quatre pour une finition très brillante. En raison de l'équipement spécialisé utilisé pour obtenir une brillance importante, les utilisateurs finaux qui souhaitent une finition polie doivent être prêts à acquérir cet équipement et apprendre cette technique. À défaut, ils doivent contacter leur installateur afin de refaire la finition de leurs surfaces de façon régulière, tous les 4 à 5 ans selon l'application. Dans la plupart des cas,

les plans de travail utilisés et nettoyés tous les jours finissent par développer une « patine » qui leur est propre. Les surfaces mates deviennent plus réfléchissantes à l'usage. On s'accorde généralement à dire que la finition satinée offre aux utilisateurs finaux le meilleur rapport aspect/entretien. Cependant, l'entretien d'une surface polie ne présente qu'une seule étape de plus par rapport à une finition satinée. La dureté générale et la résistance aux rayures est relativement identique pour toutes les Solid Surfaces. Toute substance plus dure que la surface peut potentiellement la rayer. Les objets tels que les pots en céramique ou les ustensiles en grès doivent être placés sur des protections en feutre pour éviter les rayures.

TEXTURE

La texture désigne le volume de motif visible dans la couleur. Les couleurs saturées avec une texture faible montrent plus facilement les traces d'usure que les couleurs pleinement texturées. Comparons les deux couleurs illustrées ci-dessous. Il s'agit dans les deux cas de couleurs noires très populaires de STUDIO Collection®. Notez la texture ou le motif de Black Ice par rapport au motif très discret de Midnight Sky. La texture plus prononcée de Black Ice ne montrera pas aussi facilement de signes d'usure que Midnight Sky ou les autres couleurs saturées.



CAS PARTICULIERS

Certains produits de la COLLECTION Studio® représentent des exceptions à ces consignes générales en matière de finition. Bon nombre de ces produits contiennent des niveaux minimum de garniture d'ATH. Cela permet aux produits d'avoir une matrice transparente qui ne présente pas de traces d'usure aussi facilement que les produits fortement garnis. C'est aussi cette matrice transparente qui donne à ces produits leur profondeur et leur beauté inégalée par rapport

à tous les autres produits. Cette profondeur et cette clarté sont renforcées par la finition polie. L'association d'une matrice transparente et d'une texture complète comme Black Ice crée une surface polie très durable.

2.13 Conception et fabrication avec « Movement Colors »

La collection Movement présente des caractéristiques qui exigent certaines considérations particulières en matière de fabrication. Les veines qui courent dans des directions aléatoires vont des plus fines aux plus épaisses, et chaque plaque sera donc unique. Le bord de la plaque peut présenter une apparence différente par rapport à son dessus ; il convient donc de réfléchir à l'effet désiré pour la bordure. En raison des motifs aléatoires des plaques, leurs capacités seront inférieures à celles des motifs standards. Il est donc important de tenir compte de ces caractéristiques pour établir des devis pour ces projets et répondre aux attentes des clients. Des échantillons plus grands et des images de plaques complètes peuvent aider les clients à visualiser les résultats finaux.



Rebords empilés

L'empilage de rebords fait ressortir les différences entre les couches multiples et les couleurs sur l'épaisseur de la plaque. Ces variations sont apparentes et peuvent soulever des objections de la part des clients.



Rebords tombants

Le rebord tombant révèle un bord de l'épaisseur de la plaque par contraste avec la surface supérieure. Dans certains cas, ce contraste dans le motif peut être limité avec des rebords profilés, par exemple en biseau ou en accolade.



Rainures en V

Créer des rebords selon la méthode de la rainure en V permet de produire un rebord qui recouvre tout simplement le motif sur le côté du plan; la continuation du motif du côté du plan élimine toute variation et est donc privilégiée par les clients.

Toutes les méthodes de fabrication ne sont pas adaptées. Celles qui fonctionnent avec des motifs subtils peuvent ne pas fonctionner avec des motifs plus audacieux. Il est important de comprendre ces caractéristiques et d'être capable de définir les attentes du client.

3.1 Installation

Il est essentiel que le personnel qui installe le matériau STUDIO Collection* soit correctement formé et suive les procédures recommandées. Une installation incorrecte peut créer des problèmes par la suite. Ne pas suivre les procédures recommandées entraîne l'annulation de la garantie.

Substrats

Bien réfléchir aux substrats appropriés aux différentes applications. Il ne sera pas possible d'utiliser un substrat solide en présence de sources de chaleur, par exemple dans les applications de cuisine. Les méthodes suivantes présentent des alternatives aux substrats solides.

Méthode de la barre d'appui

La méthode de la barre d'appui fait appel à des supports de 25,4 mm × 101 mm (1" × 4") qui courent parallèlement à la longueur du plan de travail comme illustré sur la **Figure A**. Ils sont placés à l'avant, au centre et sur le bord arrière du plan de travail, collés par des tampons de silicone tous les 45,7 cm à 61 cm (18" à 24"). Les placards doivent disposer de barres d'appui transversales tous les 45,7 cm à 61 cm (18" à 24").

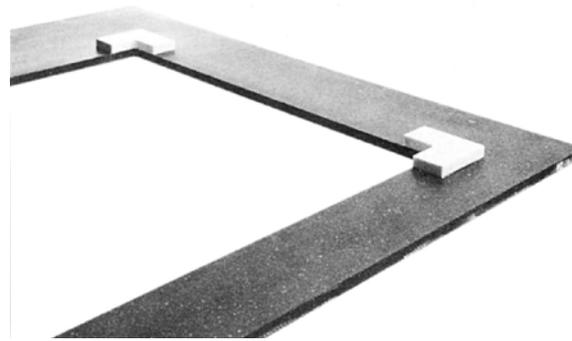
Dégagements

S'assurer de laisser un dégagement de 1,5 mm (1/16") à 3 mm (1/8") entre le bord du substrat et l'arrière du renfort. Laisser au moins 1,5 mm (1/16") entre le plan de travail et le mur de fond. Pour les installations de mur à mur, prévoir un dégagement de chaque côté de façon à compenser la dilatation. Laisser un interstice de 3 mm (1/8") Prévoir autant de dégagement que possible pour les tables de cuisson et les éviers à encastrer.

Matières adhérent aux substrats

Les tampons de silicone sont placés à l'avant, au centre et à l'arrière, tous les 45,7 cm à 61 cm (18" à 24") pour tous les substrats. Un tampon de silicone doit faire approximativement la taille de l'ongle du pouce.

Figure A



Les coins des découpes des tables de cuisson doivent être renforcés en collant par le dessous une pièce de matériau STUDIO Collection® de 76 mm (3") × 76 mm (3"). Ne pas placer de ligne de joint ou de colle à travers une quelconque découpe ou ouverture de plaque chauffante. Toujours laisser un espace de 3 mm (1/8") entre le dessous d'un appareil électroménager et le bord d'une plaque STUDIO Collection®.

La méthode de barre d'appui du substrat illustrée permet d'évacuer la chaleur.

Assemblage du plan de travail aux placards

Nous recommandons de fixer d'abord le substrat au plan de travail STUDIO Collection® avant de le fixer aux placards. Ainsi, s'il est nécessaire de retirer le plan de travail, il sera possible de le faire sans le détruire. Placer les plans de travail sur des armoires préalablement mises à niveau. Visser les vis de tous les blocs d'angle des placards dans le substrat. S'assurer que les vis ne traversent pas le substrat de part en part jusqu'à pénétrer dans le plan de travail. Si jamais les vis entrent en contact avec le Solid Surface, elles risquent de provoquer une craquelure à cet endroit. Nous recommandons une colle 100 % silicone pour le collage des substrats en bois. **NE JAMAIS UTILISER D'ADHÉSIF LIQUID NAILS™** ni un quelconque autre adhésif rigide qui ne compense pas la dilatation et la contraction du plan de travail.

TOUTES LES DÉCOUPES DOIVENT ÊTRE RÉALISÉES À L'AIDE D'UN GABARIT ET D'UNE DÉFONCEUSE, ET PRÉSENTER UN RAYON D'ANGLE INTÉRIEUR MINIMUM DE 6 mm (1/4").

DÉGAGEMENT DES DOSSERETS ET PLAQUES / TABLES DE CUISSON

En raison de la chaleur excessive générée par les tables de cuisson et les casseroles chauffées, des dégagements minimums sont requis pour le matériau AVONITE®. Les pare-éclaboussures de 102 mm (4") doivent présenter un dégagement minimum de 51 mm (2") entre le pare-éclaboussures et la bride de la table de cuisson.

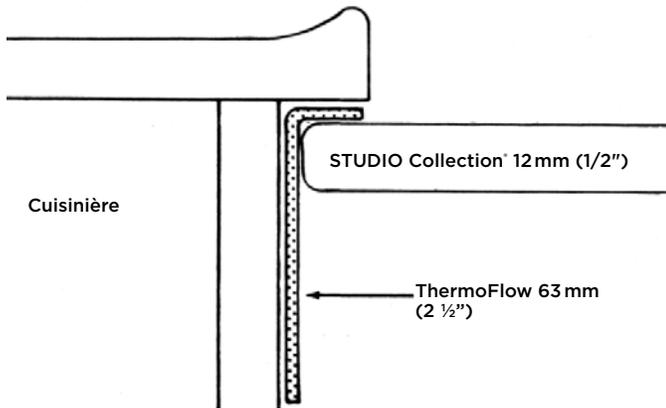
Note à l'attention des particuliers :

Les pare-éclaboussures pleins à moins de 63,5 mm (2-1/2") de la bride de la table de cuisson ne sont pas couverts par la garantie de 15 ans AVONITE®. Éviter l'utilisation extensive de grandes casseroles démesurées dépassant du plan de travail. Les tables de cuisson de type commercial à usage résidentiel doivent être soutenues à l'intérieur de la base de l'armoire, de façon à ne pas être uniquement soutenues par le plan de travail.

BANDE THERMO-FLOW

L'utilisation de bande STUDIO Collection® Thermo-Flow est INDISPENSABLE afin de prévenir les dégâts sur les découpes de table de cuisson et de glissières provoqués par une chaleur excessive. L'utilisation de toute autre bande annule la garantie de 15 ans STUDIO Collection®.

Thermo-Flow est une bande thermoconductrice en aluminium de 63,5 mm (2-1/2") de large renforcée par un revêtement en verre qui ajoute des propriétés d'isolation. Installer une couche de Thermo-Flow autour des découpes, comme illustré ci-dessous.



Limitations relatives aux bains-marie dans les services commerciaux alimentaires
Aristech Surfaces LLC ne garantit pas les produits de STUDIO Collection® en cas d'utilisation avec des bains-marie commerciaux. Cette restriction continuera à faire effet jusqu'à ce que les critères de conception appropriés aient été développés. Nous vous tiendrons informés de tout développement futur en la matière. Les recommandations pour l'installation des bains-marie commerciaux sont données à la page 29.

Assemblages sur site

Afin de garantir que les rebords tombants sont correctement alignés après assemblage, interrompre le défonçage du profil quelques centimètres avant chaque côté du joint. Après avoir retiré la ligne de bavure du joint, continuer à détourer le profil à travers le joint.



LISTE DE CONTRÔLE DE L'INSTALLATION

1. Avant l'assemblage
 - a. Positionnement à sec correct (pas d'interstices)
 - b. Bloc d'assemblage en place
 - c. Dégagements adéquats
 - d. Nettoyé à l'alcool dénaturé
 - e. Prêt pour le serrage
2. Tous les joints sont soutenus
3. Substrat fixé aux armoires
4. Armoires à niveau à 2,38 mm sur 120 cm (3/32" sur 48")
5. Découpes - Rayons de 6,3 mm (1/4")
6. Bande Thermo-Flow sur la découpe de la table de cuisson
7. Rayon des angles intérieurs
8. Silicone

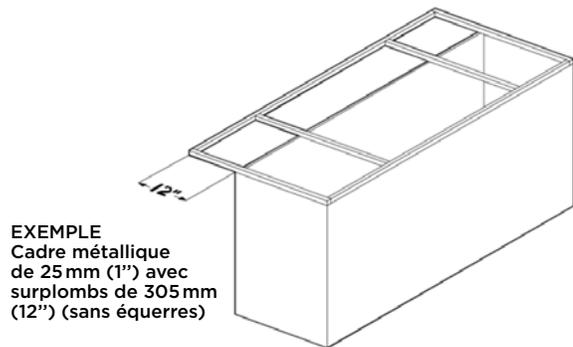
SURPLOMBES

Lors de l'installation de plans de travail en surplomb, un soutien est nécessaire pour les surplombs de 12,7 mm (1/2") d'épaisseur s'étendant sur plus de 152 mm (6"). Ce soutien est fourni par un substrat en contreplaqué ou des équerres, c'est-à-dire des triangles équilatéraux à angle droit (le pied d'ancrage est égal au pied de soutien). Les supports peuvent être en MDF. Les équerres, le cas échéant, ne sont pas placées à plus de 60,9 cm (24") d'écart et doivent se terminer à moins de 127 mm (5") du rebord du plan de travail. Se reporter aux dimensions ci-dessous pour le type de support à utiliser.

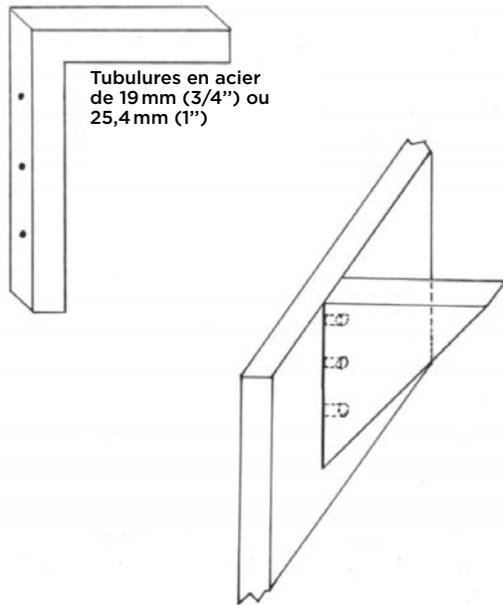
SUPPORTS DE SURPLOMBES

Un surplomb jusqu'à 15,2 cm (6") ne requiert pas de soutien supplémentaire.
Un surplomb de 15,2 cm à 30 cm (6" à 12") nécessite un substrat en contreplaqué ou des équerres de 19 mm (3/4") - Un surplomb de 30 cm à 45,7 cm (12" à 18") nécessite des équerres ou un châssis en métal.

Les surplombs de plus de 45,7 cm (18") doivent être conçus avec un fléchissement ne dépassant pas 3 mm (1/8").



EXEMPLE
Cadre métallique
de 25 mm (1") avec
surplombs de 305 mm
(12") (sans équerres)



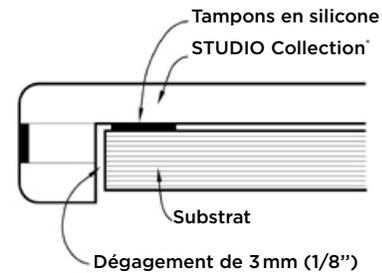
Tubulures en acier
de 19 mm (3/4") ou
25,4 mm (1")

ZONES DE SERVICE ALIMENTAIRE COMMERCIAL

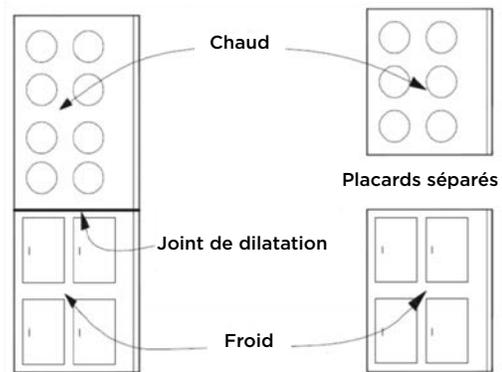
Les caractéristiques suivantes sont incluses dans une installation de services alimentaires commerciaux afin d'être couvertes par la garantie limitée de 15 ans STUDIO Collection®. Les couleurs doivent être sélectionnées parmi les produits STUDIO Collection® anti-incendie de classe I.

1. Les armoires doivent être équilibrées et à niveau, sans saillies risquant de causer des fissures.
2. Soutenir les plans de travail tous les 45,7 cm (18"). Les éléments en porte-à-faux de plus de 15,2 cm (6") requièrent un soutien structurel. Fournir un soutien tous les 7,6 cm (3") pour toutes les découpes.
3. Les unités chauffantes et réfrigérantes doivent être soutenues par le dessous et ne pas être posées sur le matériau AVONITE®.

4. Fixer AVONITE® sur le châssis de support avec des tampons de silicone tous les 45,7 à 61 cm (18" à 24"); ne pas utiliser une ligne continue.



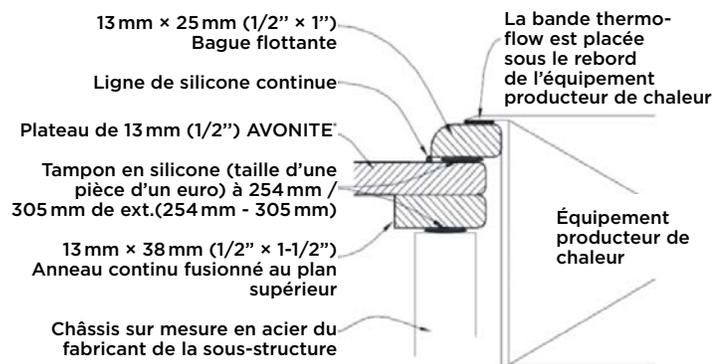
5. Séparer les plans de travail contenant des sections chaudes de ceux contenant des sections froides. Il est possible d'utiliser un joint doux (en silicone).



6. Réaliser les découpes avec un gabarit à la défonceuse, et prévoir un rayon de 12,7 mm (1/2") dans les coins. Couper et poncer un petit arrondi de 3 mm (1/8") sur le dessus et le dessous du bord de la découpe.

7. Renforcer les angles des découpes rectangulaires avec des blocs de STUDIO Collection® de 15,2 cm x 15,2 cm (6" x 6"). Les découpes circulaires doivent être dotées d'un anneau continu de STUDIO Collection® de 5 cm (2") de large en renfort.

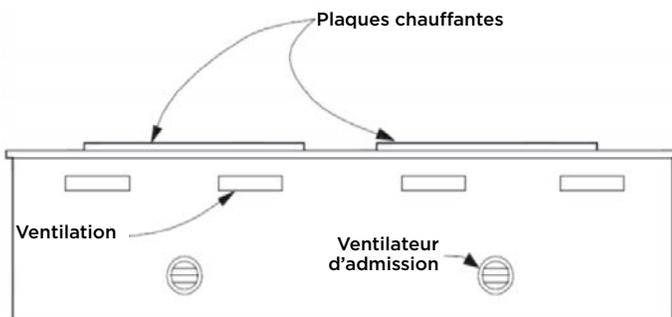
8. Utiliser une couche de bande Thermo-Flow pour doubler le périmètre des découpes chaudes et froides.



9. Les unités de bains-marie doivent être couvertes d'une couche de mélange de mousse PVC Flex-Sulation. La mousse peut être fixée au bain-marie avec du ruban adhésif double face 3M® de qualité aéronautique ou du ruban adhésif.

McMaster Carr Supply 562-692-5911
Réf. 9349K1

10. Les armoires doivent être aérées par une ventilation installée à proximité du fond afin de faire entrer de l'air frais dans l'armoire et en prévoyant des fentes d'aération près du rebord supérieur de l'armoire afin d'évacuer l'air chaud. La température à l'intérieur de l'armoire ne doit pas dépasser 78 °C (170 °F).



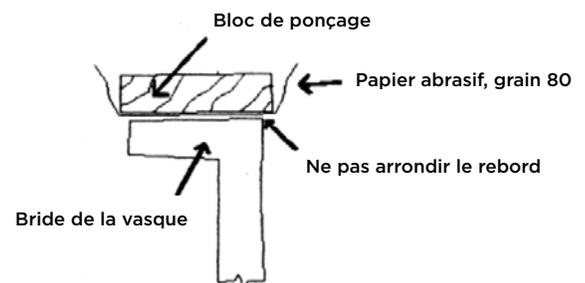
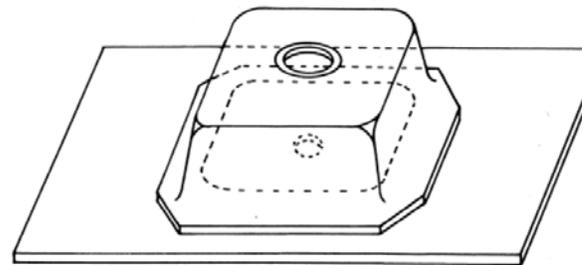
11. Les vitres de protection doivent être fixées sur les armoires ou sur le sol, et non directement sur la plaque STUDIO Collection®. Le diamètre des trous percés dans la plaque STUDIO Collection® afin de permettre l'installation des supports de la vitre de protection doit être plus grand de 6 mm (1/4") pour compenser la dilatation et la contraction.
12. Les joints de plateau doivent être renforcés par un bloc d'assemblage de 10 cm (4"). Ne pas réaliser de découpes à moins de 7,6 cm (3") des joints.

3.2 Éviers, lavabos, vasques

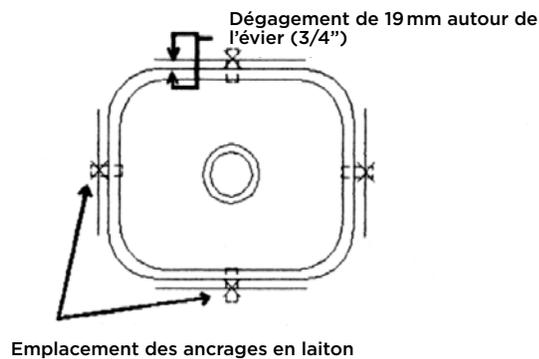
INSTRUCTION GÉNÉRALE DE MONTAGE DES ÉVIERS ENCASTRÉS

Positionnement et préparation

Il est recommandé d'assembler les éviers aux plaques STUDIO Collection® de 12 mm (1/2"). Retourner la plaque sur l'envers et la poser sur une surface correctement soutenue. Positionner la vasque sur la plaque.

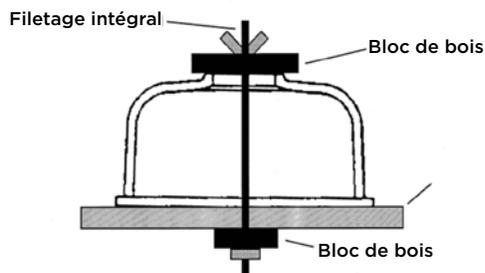


Ne pas entailler ou érafler le contour de la vasque. À l'aide d'un clou, tournevis, etc., tracer une ligne le long du périmètre de la vasque. Percer un trou de guidage de 31,4 mm (1-1/4") à la scie-cloche, à l'endroit correspondant au siphon de la vasque. Avec un bloc de ponçage plat et un papier abrasif de grain 80, poncer le dessous de la plaque où la vasque doit être assemblée. Cette opération supprime les lignes de ponçage en usine et les éraflures. Avec un bloc de ponçage plat et un papier abrasif de grain 80, poncer la bride supérieure de la vasque. Ne pas arrondir ni érafler le contour. Marquer l'emplacement des quatre blocs de positionnement comme illustré ci-dessous. Ces blocs peuvent être des chutes de matériaux de dimensions 25 mm x 38 mm x 12,7 mm (1" x 1-1/2" x 1/2"). Fixer les blocs sur le dessous de la plaque à l'aide de Loctite 495 ou d'un équivalent. Ceci évitera que la vasque ne glisse au cours de l'assemblage.



Assemblage

Retirer la vasque et nettoyer celle-ci ainsi que la zone d'assemblage à l'alcool dénaturé, puis laisser sécher. Appliquer la colle sur la plaque en recouvrant complètement la zone de la bride. Toujours utiliser une colle dont la couleur correspond à l'évier ou à la vasque. Utiliser une tige filetée, deux blocs de contreplaqué et un écrou à ailettes pour fixer la vasque sur la plaque comme illustré ci-dessous. Serrer l'écrou jusqu'à ce que la colle ressorte de façon régulière et puisse ainsi durcir. Consulter www.aristechsurfaces.com/studiocollection pour les correspondances de couleur des colles.



Supports de montage

Il est possible d'utiliser des supports de montage pour monter des éviers autres que des éviers AVONITE® par le dessous. Percer un trou de 6 mm (1/4") par 12 mm (1/2") de profondeur, à 19 mm (3/4") de l'évier dans les blocs de positionnement illustrés sur la Figure 5. Retirer toute la poussière et enfoncer les ancrages en laiton par l'extrémité fendue. Fixer au Loctite. Monter le matériel en serrant d'abord bien l'écrou à ailettes sur la tige filetée près de la tête. Avec la rondelle et l'agrafe fendue en place, serrer fermement la vis de façon à verrouiller l'ancrage en laiton (illustré ci-dessous). Assembler la vasque sur la plaque avec du silicone s'il ne s'agit pas d'une vasque en Solid Surface. Pivoter les agrafes sur le rebord de la vasque et serrer uniformément les écrous à ailettes jusqu'à ce que le support commence à fléchir. Contrôler à nouveau que la vasque est

dans la bonne position. Laisser le composé durcir. Ne pas retirer les supports de montage inférieurs après le durcissement de la colle.

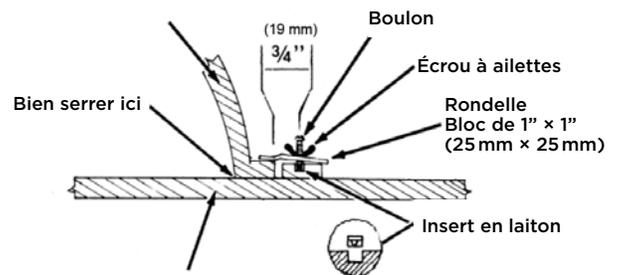


Figure 5

Usinage des bords

Retourner le plan de travail et utiliser les fraises spécialement conçues pour les vasques afin de façonner au choix un rebord fin ou en nez arrondi. Découper la plaque de matériau en partant du centre de la zone de la vasque à l'aide de la fraise de défonceuse droite et d'un roulement en nylon de grande taille. Commencer à partir du trou de guidage et découper dans le sens des aiguilles d'une montre autour de la vasque. Maintenir la découpe en place pendant qu'elle est séparée du plan de travail afin d'éviter d'endommager le bord (Figure 6). Un rebord de plaque en nez arrondi (Figures 8 et 10) créer une ombre qui peut contribuer à masquer les joints. La lame rase légèrement le rebord de la vasque et élimine tous les composés de joint. Un arrondi sur le bord de la plaque (Figures 7 et 9) va générer un rebord lisse. La lame rase légèrement le rebord de la vasque et élimine toute la colle. Différentes épaisseurs de plaques et hauteurs de lame peuvent produire des profils de rebords variés.

REMARQUE: Les fraises de la vasque doivent avoir un diamètre de coupe de 64 mm (2 1/2") Il peut être nécessaire d'ajuster l'embase de la défonceuse.

Pour plus d'informations, contactez les services techniques de STUDIO Collection® au +1 (800) 428- 6648.

REMARQUE: LORSQUE DE L'EAU BOUILLANTE EST VERSÉE DANS L'ÉVIER OU SI UN DISTRIBUTEUR D'EAU CHAUDE INSTANTANÉE EST UTILISÉ, FAIRE COULER DE L'EAU FROIDE EN MÊME TEMPS DANS L'ÉVIER AFIN DE PRÉVENIR TOUT RISQUE DE FISSURE DU À UN CHOC THERMIQUE. L'UTILISATION DE BROyeurs À ORDURES DE PLUS DE 3/4 CV N'EST PAS COUVERTE PAR LA GARANTIE.

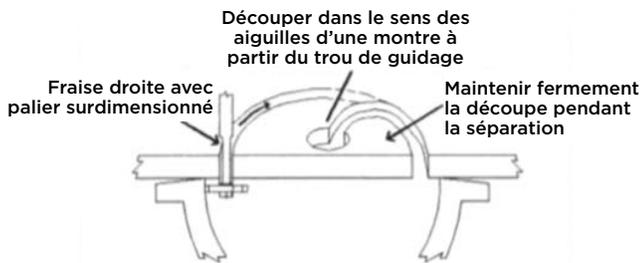


Figure 6



Figure 7



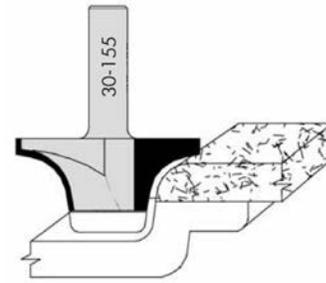
Figure 8



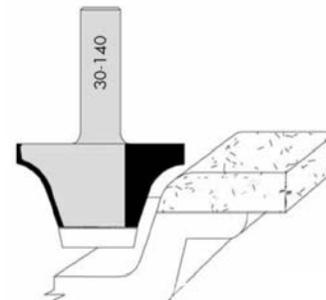
Figure 9



Figure 10



Fraise d'arrondissement pour évier de cuisine
Velepec 30-155
CRST10-8-8VTR
avec rayon de 12 mm (1/2") pour plan de travail de
12 mm (1/2") d'épaisseur



Fraise d'arrondissement pour vasque de meuble
lavabo
Velepec 30-157TG
CRST 13-8-8VTR
avec rayon de 12 mm (1/2") pour plan de travail de
12 mm (1/2") d'épaisseur

La fraise à vasque illustrée ci-dessus est un produit
Velepec
SUBN-8-12 4VT
Velepec. +1 (800) 365-6636

4.1 Retouches



DES KITS DE RÉPARATION POUR STUDIO Collection® SONT DISPONIBLES

PRODUITS NÉCESSAIRES AUX RETOUCHES :

- a. Résine de retouche
- b. Catalyseur (vendu séparément)
- c. Bâtonnet de mélange
- d. Pot de particules

Domages minimaux - zone légèrement abîmée jusqu'à 5 mm (3/16") de profondeur Il peut être nécessaire de défoncer la zone pour qu'elle puisse accueillir le matériau de retouche. Bien poncer la zone afin que la retouche se fonde mieux dans la pièce.

Nettoyer la zone à l'alcool isopropylique. Laisser sécher complètement.



Mélanger les particules avec la résine de retouche dans un grand récipient. Bien remuer le mélange.



Comparer les couleurs en plaçant quelques gouttes d'eau à côté de la zone à retoucher. Le volume de catalyseur à ajouter doit être mesuré en fonction du volume de résine utilisée, et non du volume total des deux récipients. (cf. section 4.3)



Avec une finition polie, il est difficile d'obtenir la même brillance entre la plaque et le matériau de retouche. Une ampoule de 100 W peut être utile pour chauffer la retouche. Les zones plus grandes doivent être réparées avec une incrustation en matériau Solid Surface correspondant. Les kits de retouche ne doivent pas être utilisés pour réparer un joint mal fait ou cassé (Section 5.3) RÉPARATIONS

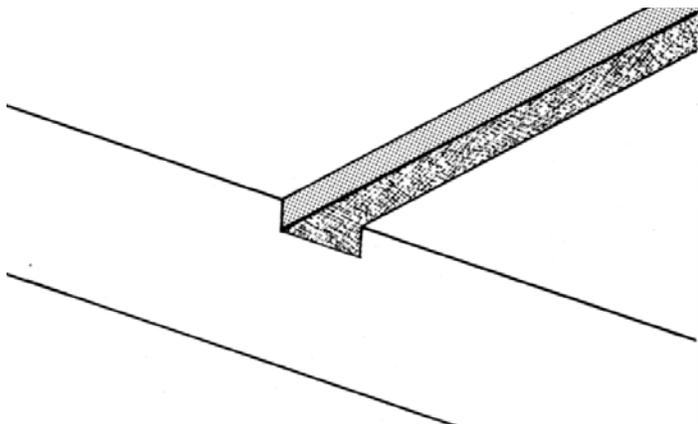


4.2 Incrustations de couleurs

Produits nécessaires aux incrustations :

- Résine d'incrustation (identique à la résine de retouche)
- Colorant - Peinture signature*
- Catalyseur
- Bâtonnet de mélange
- Gobelet en papier

Défoncer l'emplacement pour l'incrustation de couleur. Il doit être profond d'au moins 3 mm (1/8"). Contenir le liquide versé en plaçant du ruban de masquage ou du mastic autour de l'emplacement, de façon à créer un barrage d'environ (3 mm) au-dessus de la surface.



Ajouter du colorant à l'incrustation de résine, à raison d'une goutte pour environ 28,3 g (1 oz). Ajouter le volume approprié de catalyseur et bien agiter. Verser le mélange dans l'emplacement préparé.

Déborder d'environ 3 mm (1/8") afin d'éliminer les creux et les bulles d'air.

Laisser sécher complètement et procéder à la finition. Le temps de durcissement est d'environ 8 heures.

INCRUSTATIONS MÉTALLIQUES - Coller le métal au fond de la rainure, à la Super Glue. Il peut ensuite être recouvert de résine transparente. Le revêtement doit être profond d'au moins 2 mm (3/32").

Notes du fabricant :

La résine d'incrustation est disponible en pots d'environ 1,14 litre (1 qt). Pour fabriquer des incrustations de grande surface, veiller à colorer suffisamment de matériau pour effectuer toute l'opération. Il sera difficile d'accorder une couleur personnalisée par la suite.

Les kits de retouche sont souvent utilisés pour réaliser des incrustations. Il est également possible de commander les particules en pots d'environ 1,14 litre (1 qt). Suivre la même procédure que celle pour les résines d'incrustation décrite ci-dessus.

* Une peinture signature est une laque pigmentée telle que Chromatic® ou One Shot®, généralement disponible dans les magasins de fournitures artistiques

4.3 Graphique de rapport de catalyseur

VOLUME DE CATALYSEUR EN FONCTION DE LA TEMPÉRATURE

Volume de catalyseur: nombre de gouttes pour 28,3 g (1 oz) de résine de retouche/incrustation.

EXEMPLE: Dix gouttes pour 28,3 g (1 oz) de résine de retouche/incrustation.

Température ambiante de 23,8°C (75° F).

Par conséquent: À une température ambiante de 23,8°C (75°F), 113,4 gm (4 oz) de résine de retouche/incrustation nécessiteraient 40 gouttes de catalyseur.

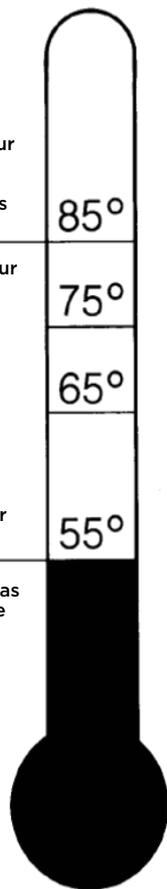
Réduire la dose de catalyseur à raison d'une goutte pour chaque degré au-dessus de 85°F. Au minimum 5 gouttes par once.

10 gouttes de catalyseur pour chaque goutte de résine de réparation/incrustation.

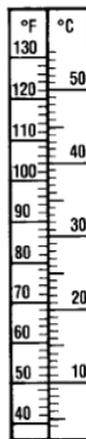
Ajouter 2 gouttes de catalyseur pour chaque degré en-dessous de 75°F. Au maximum 20 gouttes par once.

Le matériau ne fusionnera pas correctement en-dessous de 55°F.

La température de travail optimale se situe entre 75°F et 85°F.



Conversions de température de Fahrenheit à Celsius

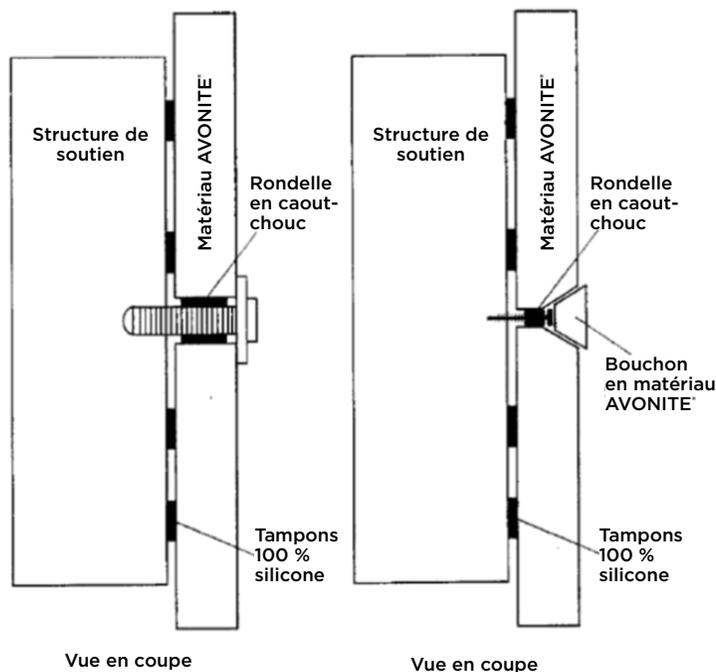


5.1 Panneaux muraux et signalétique

FIXATION DE VIS OU DE BOULONS DANS LES APPLICATIONS INTÉRIEURES ET EXTÉRIEURES DE PANNEAUX STUDIO Collection®

Aristech Surfaces LLC est conscient que certaines applications ont besoin d'un soutien vertical supplémentaire.

Exemples: Signalisation extérieure, revêtement mural ou de plafond, etc. en STUDIO Collection® et autres applications similaires. La technique adéquate pour fixer des vis ou boulons à travers des plaques STUDIO Collection® doit être conforme au schéma ci-dessous.



Utiliser des joints doux pour les applications extérieures.

Points importants à garder à l'esprit:

1. Le diamètre des trous doit être surdimensionné d'au moins 6 mm (1/4") (pour les applications intérieures).
2. Le diamètre des trous doit être surdimensionné d'au moins 12,7mm (1/2") (pour les applications extérieures).
3. Un œillet ou une rondelle en caoutchouc doivent être insérés dans le trou de façon à absorber les mouvements de dilatation ou de contraction.

4. Ne pas serrer excessivement la vis ou le boulon; les ajuster simplement.

Applications extérieures

Aristech surfaces LLC ne garantit pas les applications extérieures pour le produit STUDIO Collection®.

Gravure et sablage

Le matériau STUDIO Collection® peut être gravé à l'aide de graveurs à pointe en carbure ou de graveurs laser. Les lettres et les logos peuvent facilement être découpés à l'aide de fraiseuses contrôlées par ordinateur. Les matériaux STUDIO Collection® peuvent être gravés par jet de sable à l'aide d'un pochoir pour monument tel que le Continental #111 ou le Buttercut 3M. Le carbure de silicone (grain 80) à 80 psi donne le meilleur résultat pour un bord à angle aigu.



5.2 Thermoformage

Ces paramètres de thermoformage sont des recommandations de base destinées aux fabricants souhaitant thermoformer du matériau STUDIO Collection®. Les paramètres listés ci-dessous sont des recommandations qui résultent directement des expériences de modelage de matériaux AVONITE®. Les essais ont été effectués par les services techniques de STUDIO Collection®, mais ces valeurs restent des estimations. Nous recommandons de procéder à de nouveaux essais en cas de conditions différentes.

Préparation du matériau

Lors de la préparation du matériau à modeler, nous recommandons de le découper aux dimensions appropriées. Retirer ensuite toutes les ébréchures ou rayures sur le bord du matériau. Les ébréchures ou rayures qui pourraient rester sur un rebord risquent d'entraîner la déchirure du matériau au cours du modelage.

Température de thermoformage

Les températures indiquées ici sont des estimations et représentent un point de départ permettant d'établir les conditions requises pour votre projet. Si le matériau est trop chaud ou trop froid, il pourrait se craqueler ou se fissurer au cours de la flexion.

STUDIO Collection®

Lors du chauffage du matériau en vue de son modelage, il est important de chauffer uniformément toute l'épaisseur de la plaque. Un chauffage localisé ou de surface n'est pas suffisant pour modeler correctement la plaque. Pour cela, il est recommandé d'utiliser un four conçu pour les Solid Surfaces. N'oubliez pas que le chauffage dans un four peut assombrir la couleur des matériaux de couleur claire.

Options de four

Les recommandations de thermoformage pour des fours conventionnels et à plateaux sont indiqués ci-dessous. Chaque four est unique et il peut être nécessaire de procéder à des ajustements. S'assurer que le four utilisé est suffisamment grand pour former la pièce en entier.

CONCEPTION DU MOULE

Lors du modelage, nous recommandons de fabriquer des moules mâles et femelles. Les moules doivent être conçus de façon à pouvoir incorporer des pinces qui les maintiendront en place au cours du refroidissement du matériau.

REFROIDISSEMENT

Laisser le matériau refroidir pendant une heure ou jusqu'à ce que la température redescende à 37 °C (100 °F) afin d'éviter qu'il ne reprenne sa forme d'origine. Si le matériau n'est pas laissé à refroidir de façon convenable, il peut retrouver jusqu'à 10 % de sa forme d'origine, ce qui compliquera toute étape de fabrication supplémentaire de l'application.

FABRICATION : FINITION/JOINTURES

La finition des pièces formées est identique à celle des pièces standards. Cependant, il est important que toutes les opérations de finition/jointure soient effectuées après le modelage. La chaleur à laquelle le matériau est soumis va fragiliser les zones jointes des pièces, ce qui peut entraîner des ruptures de l'assemblage.

Four conventionnel				Four à plaques		
Groupe de produits	Température	Temps / Minutes	Rayon minimum	Température	Temps / Minutes	Rayon minimum
STUDIO Collection® C III	254 °F / 120 °C	20 à 25	203 mm (8")	212 °F / 100 °C	10 à 12	203 mm (8")
STUDIO Collection® C I	270 °F / 132 °C	20 à 25	355 mm (14")	225 °F / 110 °C	10 à 12	355 mm (14")

5.3 Réparations

Raisons de rupture de joints les plus courantes

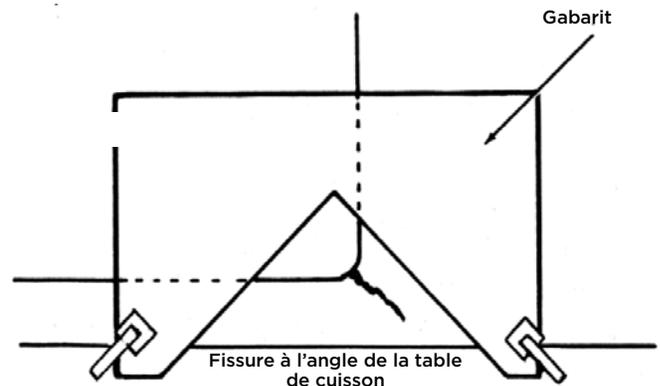
1. Chaleur excessive de la courroie de ponçage
2. Pression de serrage trop importante
3. Catalyseur insuffisamment mélangé
4. Catalyseur insuffisant dans la cartouche si les manques ne sont pas purgés en dispensant une petite quantité d'Ultra Bond G avant la mise en place du tube mélangeur
5. Absence de blocs d'assemblage
6. Joints non soutenus
7. Joints à proximité d'une source de chaleur, comme un lave-vaisselle ou une table de cuisson
8. Joints placés à des endroits soumis à des contraintes, tels que des coins intérieurs

Réparation des joints et des dommages

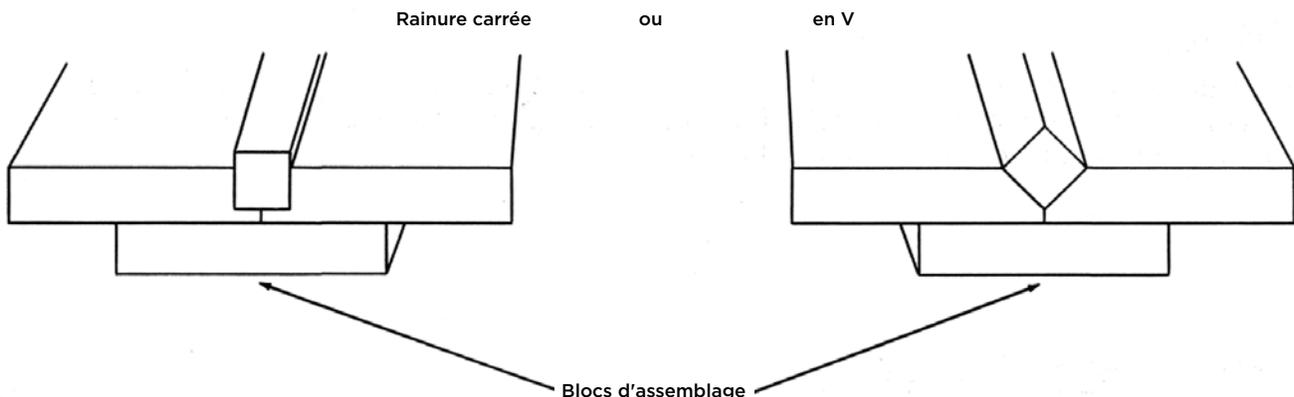
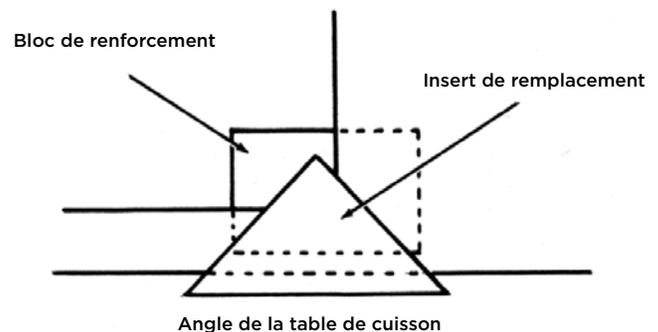
1. La zone endommagée doit d'abord être réassemblée. Lorsque l'ouverture est suffisamment large, il est possible d'utiliser la colle pour Solid Surface STUDIO Collection®. Pour les fissures étroites, un filet de cyanoacrylate (type Super Glue) peut être utilisé pour combler le trou.
2. Une fois que la colle a durci, tracer une rainure d'environ 6 mm (1/4") de profondeur à la défonceuse (se reporter au schéma)
3. Coller une pièce de matériau STUDIO Collection® dans la rainure. Toujours laisser une pièce de matériau sur le chantier en prévision d'éventuels dommages ultérieurs (sur le sol sous un tiroir du bas ou placé dans le placard de l'évier par exemple).
4. Le matériau peut ensuite être mis à niveau avec la défonceuse puis poncé jusqu'à retrouver sa finition d'origine.

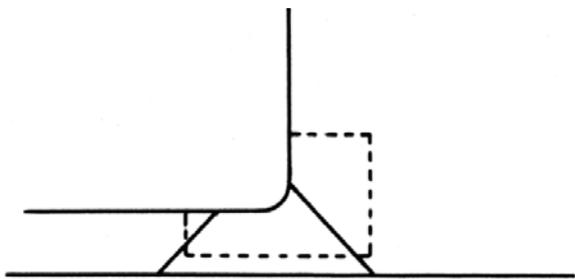
Réparations en tarte

La réparation en tarte s'est avérée être l'une des meilleures méthodes pour réparer les craquelures et les zones endommagées. Le principe consiste à créer un gabarit suffisamment large pour englober la zone endommagée. Serrer le gabarit en place et défonceur la zone ayant besoin d'être remplacée.



Découper une pièce conique de même forme à la défonceuse en utilisant le même gabarit. Positionner à sec et ajuster jusqu'à ce qu'il ne reste aucun interstice. Coller la ou les pièces de réparation avec un bloc de renforcement par dessous chaque fois que possible.





L'image ci-dessous montre le kit de réparation «10 Degree» disponible sur www.specialtytools.com.



Les méthodes et les techniques se sont améliorées au fil des années et aujourd'hui, plusieurs sociétés proposent des gabarits de réparation et des fraises pour défonceuses qui rendent ces réparations plus rapides et plus précises.

Réparation par gabarit en cercle

La réparation par gabarit en cercle est recommandée pour les dommages provoqués par les appareils ménagers produisant de la chaleur ou les casseroles chaudes au centre du plan de travail.

Le site « Templates By Andreas » propose une sélection de gabarits et d'outils de réparation pour les solides surfaces.

www.andreascustomdesign.com



5.4 Cloisons

En cas d'utilisation d'un Solid Surface pour des cloisons, prévoir des dégagements pour la dilatation et la contraction. Éviter les fixations rigides qui ne bougeront pas. Des manchons en nylon ou en caoutchouc peuvent être utilisés pour la visserie qui traverse la cloison.

Cloisons de toilettes

Optez exclusivement pour STUDIO Collection® classe I 12 mm (1/2"). Nous recommandons vivement que des œillets en nylon ou en caoutchouc soient placés entre tous les équipements et la surface de la résine design STUDIO Collection®.

Des pilastres de 25 mm (1") sont recommandés comme poteaux de soutien depuis le sol jusqu'au plafond.

Pour plus de solidité, construire un renfort de 25 mm × 100 mm (1" × 4") avec un canal de 12,7 mm (1/2") pour les rails supérieurs et inférieurs.

Ne pas poser de joints sur les portes des cabines.

Les panneaux muraux doivent être fixés dos au mur avec un canal en «U» de bout en bout.

Du matériel de cloison est disponible auprès de :

Bommer Industries Inc.
www.boomer.com
P.O. Box 187
Landrum, SC 29356, USA
+1 (800) 334-1654
+1 (864) 457-3301

Jacknob Corp
www.jacknob.com
290 Oser Ave.
Hauppauge, NY 11788
USA
+1 (631) 231-9400

Decolam
www.decolam.com
2145, rue Lavoisier, suite 101
Québec (Québec)
Canada G1N 4B2
+1 (418) 527-2544

6.1 Matériel d'appui à la fabrication

Aristech Surfaces LLC a créé son service de guichet unique en mettant tous les produits de fabrication nécessaire à votre disposition par l'intermédiaire de votre distributeur local. Si les articles répertoriés ci-dessous ne sont pas disponibles auprès de votre distributeur, veuillez en notifier les services techniques STUDIO Collection® au +1 (800) 428- 6648.

Cartouches de colle STUDIO Collection® SM416**** ou SM6***

*** désigne le code couleur à 3 chiffres.

Consulter la liste complète des colles de couleurs assorties sur www.aristechsurfaces.com/studiocollection



Tubes mélangeurs de rechange pour taille 250 ml SM4162-01

Pistolet distributeur MANUEL SM4160-00



Résine d'incrustation - 1,14 l (1 qt.)

SM4130-00

Résine d'incrustation spécialement formulée pour créer des motifs personnalisés dans le matériau AVONITE®. Peut être utilisée avec la garniture d'incrustation AVONITE® pour un aspect de marqueterie « intarsia ».

**Kits de réparations**

SM4021-**

Chaque kit de réparation aux couleurs assorties inclut 1 pot de 113,4 g (4 oz) de garnissage, des encres, ainsi que 1 pot de 113,4 g (4 oz) de résine de réparation. Les kits de réparations sont disponibles dans toutes les couleurs de la collection STUDIO Collection® actuelle. Le catalyseur de durcissement doit être commandé séparément (SM4001-10). Il s'agit du catalyseur MEKP-9 qui est généralement disponible localement.

**Pinces à ressort - 50,8 ou 76,2 mm (2" ou 3")**

SM4063-00

SM4063-01

Requis pour assurer une pression égale et constante et éviter l'ouverture des joints. Équipement standard pour tout fabricant.

**Bande Thermo-Flow STUDIO Collection®**

SM4065-00

Isolé les découpes de table de cuisson contre les chaleurs excessives. Un rouleau de ruban contient 16,45 m (18 yards).

6.2 Accessoires de ponçage et de polissage

Matériau de finition Finesse-it

SM4058-00

Deuxième étape du système de polissage (1 litre).



Système de finition Dry-Cut STUDIO Collection®

SM4036-A Barre brune

SM4036-B Bâton bleu

Système de polissage

Étape 1: Barre brune SM4036-A

Étape 2: Bâton bleu SM4036-B



Tampon Superbuff 2 + 2 (blanc)

SM4045-

Tampon de polissage utilisé avec les composés Marine Paste et du système de finition STUDIO Collection® Dry-Cut.



Tampon de polissage Superbuff (jaune)

Tampon de polissage SM4046-00 à utiliser avec le matériau de finition



6.3 Soins et entretien

La finition définitive du matériau STUDIO Collection® doit être spécifiée dans l'une des désignations suivantes: mate, satinée ou très brillante. Tous les clients doivent recevoir les informations de soins et d'entretien STUDIO Collection® afin de garantir qu'ils soient conscient des exigences relatives à la maintenance de l'installation de STUDIO Collection® et puissent bénéficier de la garantie limitée de 15 ans ou de la nouvelle garantie sur les produits installés, le cas échéant. Les informations de soins et d'entretien de STUDIO Collection® ainsi que toutes les informations de garantie sont disponibles en ligne sur www.aristechsurfaces.com

FINITION MATE

Nettoyage :

La plupart des taches s'en vont à l'eau savonnée. Pour les taches les plus tenaces, utiliser un tampon Scotch-Brite® avec un nettoyant abrasif.

Rayures :

Pour éliminer les rayures, commencer par poncer avec un papier abrasif de grain 140 puis nettoyer avec un nettoyant abrasif et un tampon Scotch-Brite®.

Ne pas oublier de nettoyer régulièrement l'ensemble de la surface mate avec un tampon Scotch Brite® vert sec afin de rétablir la finition finale.

FINITION SATINÉE

Nettoyage :

La plupart des taches s'en vont à l'eau savonnée. Pour les taches tenaces, utiliser un tampon Scotch-Brite® et un nettoyant non-abrasif tel que le Soft Scrub™.

Rayures :

Pour éliminer les rayures, commencer par poncer avec du papier abrasif de grain 400 puis de grain 600. Nettoyer ensuite la surface avec du Soft Scrub™ et un tampon Scotch-Brite® blanc.

TRÈS BRILLANT

Nettoyage :

La plupart des taches s'en vont à l'eau savonnée. Utiliser un composé de polissage tel que le Perfect-It 3M et un chiffon doux pour éliminer les taches les plus tenaces.

Rayures :

Pour éliminer les rayures sur une finition très brillante, commencer par poncer avec un papier abrasif de grains 400. La surface doit ensuite être polie à la machine jusqu'à retrouver sa finition d'origine. Si vous ne possédez pas ou n'avez pas accès à cet équipement, contactez votre fabricant STUDIO Collection® local.

Entretien des vasques AVONITE®

Utiliser les procédures d'entretien et d'élimination des rayures pour finition mate décrites ci-dessus. Pour conserver l'éclat des couleurs de la vasque, nettoyer occasionnellement à l'eau de Javel diluée. Remplir la vasque avec 1/4 d'eau, ajouter 1 à 2 tasses d'eau de Javel, nettoyer les bords de l'évier et laisser agir pendant 15 minutes. Vider ensuite la vasque et rincer.

Ce qu'il faut faire / ne pas faire – Guide rapide

- Toujours utiliser un dessous de plat ou un trépied sous les casseroles chaudes ou les appareils produisant de la chaleur.
- Toujours utiliser une planche à découper.
- Ne jamais se tenir debout sur les plans de travail
- Éviter les produits chimiques agressifs tels que les déboucheurs de canalisations et les décapants pour peinture.
- Pour les plans de travail très brillants, utiliser des protections en feutre sous les céramiques ou autres objets durs.
- Ne pas faire glisser d'objets durs sur ces surfaces brillantes.
- Toujours faire couler de l'eau froide lorsque de l'eau bouillante est versée dans un évier AVONITE®.

6.4 Traitement des garanties de réclamation

RÉCLAMATIONS

Afin de répondre aux réclamations de garantie, nous demandons aux représentants de nos distributeurs de préparer un rapport de réclamation de garantie. Vous pouvez nous aider à accélérer le traitement des réclamations de garantie et améliorer la satisfaction de la clientèle en nous assistant sur les sujets suivants :

- 1. Formulaire de rapport de réclamation de garantie** – Nous vous remercions de remplir intégralement ce formulaire afin que les informations nécessaires à la prise de décision soient rapidement mises à notre disposition. Ces informations vont considérablement nous aider à traiter la réclamation.
- 2. Liste de contrôle d'inspection qualité** – Nous vous demandons votre assistance pour compléter ce formulaire en détail, nous aidant ainsi à identifier comment le défaut s'est produit. Par le passé, votre aide en la matière a permis de développer des procédures de fabrication avancées qui sont à présent communes dans le secteur du Solid Surface, améliorant encore plus la réputation de notre industrie.
- 3. Plan de l'ouvrage** – Joindre un schéma détaillé de l'ouvrage, comprenant les mesures, ainsi que les distances et l'emplacement des joints. Ces informations nous aideront à estimer avec précision le coût de la fabrication et des matériaux, réduisant ainsi les erreurs et nous permettant de valider un devis de réparation/remplacement.
- 4. Photos** – Prenez trois ou quatre photographies (photo de téléphones portables acceptées) de la zone défectueuse et une photographie d'ensemble de la cuisine.
- 5. Devis** – Proposez un devis écrit pour la réparation ou le remplacement de l'ouvrage. La réparation est privilégiée par rapport au remplacement. Cependant, si la réparation est impossible, un devis pour le remplacement de l'ouvrage est nécessaire.

Les réclamations de garantie soumises avec des informations complètes seront traitées sous deux semaines à compter de leur réception. Sans ces informations, le traitement d'une réclamation sera retardé. Nous attendons de vous une coopération continue et vous remercions pour votre assistance.

SERVICE TECHNIQUE STUDIO Collection®
+1 (800) 428- 6648

6.5 Garantie limitée pour les applications intérieures

Garantie limitée pour les applications commerciales et résidentielles d'intérieur

Aristech Surfaces LLC («ARISTECH») garantit à l'acheteur original d'un de ses produits Solid Surfaces, qu'ARISTECH procédera, à sa seule et unique discrétion, à la réparation ou au remplacement du produit si ledit produit fait défaut en raison d'un vice de fabrication d'ARISTECH découvert au cours des quinze (15) années suivant l'achat initial, sous réserve des limitations énoncées dans la présente garantie limitée.

La présente Garantie limitée s'applique exclusivement aux produits STUDIO Collection® ayant été fabriqués et installés par un fabricant ARISTECH agréé, détenteur d'une certification datant de quatre (4) ans ou moins au moment de l'installation et qui a installé le produit conformément aux instructions d'installation fournies par ARISTECH, lesquelles ont été utilisées ainsi que recommandées, et dont le défaut est dû à un vice de fabrication et non à des dommages provoqués par une force excessive, des mouvements structurels, une chaleur excessive, ou à des cassures qui ne sont pas dues à un vice de fabrication du Solid Surface. La présente Garantie limitée ne couvre pas les défauts ou dommages provoqués par ou résultant de la défaillance de quelque adhésif, mastic ou autre accessoire, ou de la défaillance de quelque joint ou jointure calfeutrée ou comblée que ce soit. La présente Garantie limitée couvre le produit dans le cadre d'une utilisation normale en intérieur, mais ne le couvre pas dans le cas où il aurait été déplacé de son emplacement d'installation d'origine. Les frais de main d'œuvre induits par l'installation ne sont pas couverts par la présente Garantie limitée. La présente Garantie limitée couvre le produit, et non la fabrication ni l'installation.

Des divergences de couleurs ou de motifs peuvent se produire. Nous ne saurions garantir la correspondance exacte des couleurs ni la couleur des produits de remplacement.

La présente Garantie limitée s'applique aux produits STUDIO Collection® ayant été achetés avant le 1^{er} juin 2018 et entretenus tel que décrit par le guide de soin et d'entretien STUDIO Collection®. (Le guide de soin et d'entretien est disponible sur notre site internet à l'adresse www.aristechsurfaces.com). Pour faire valoir la présente garantie, vous devez vous enregistrer en ligne à l'adresse www.aristechsurfaces.com. La Société vous attribuera un numéro d'enregistrement de garantie.

La présente garantie ne peut pas être transférée ni cédée. En cas de transfert ou de cession, le propriétaire subséquent devra déposer un nouvel enregistrement de garantie auprès d'ARISTECH, sous 30 jours à compter du transfert ou de la cession par l'acheteur d'origine ou le détenteur actuel de la garantie. Une fois enregistrée, la présente Garantie limitée restera effective pendant la durée de la garantie d'origine. Faute d'enregistrement sous 30 jours à compter de l'achat initial, du transfert ou de la cession, la garantie sera nulle.

Pour bénéficier d'un service dans le cadre de cette garantie, envoyez un courrier au revendeur/à l'entrepreneur auprès duquel vous vous êtes procuré le produit, ou envoyez un courrier à Aristech Surfaces LLC à l'adresse figurant ci-après en indiquant votre nom, votre adresse, votre numéro d'enregistrement de garantie, une description du produit concerné et la nature du défaut ou de la défaillance. La réparation ou le remplacement du produit n'incluent aucun frais de main d'œuvre. Aucune demande de garantie ne sera prise en compte sans numéro d'enregistrement de garantie, ticket de caisse ou autre preuve d'achat acceptable.

Tout litige concernant la rupture supposée du contrat de garantie ou la représentation de quelque nature que ce soit sera résolu devant un tribunal d'État ou fédéral situé à Boone County, Kentucky, États-Unis. Tout litige ou toute réclamation lié(e) à l'achat ou à l'utilisation des produits Solid Surface sera régi(e) par les lois du Kentucky.

Les réclamations au titre de la garantie doivent être adressées à :
Aristech Surfaces LLC
À l'attention de: Director of Quality
7350 Empire Drive
Florence, KY 41042

Aristech peut vous expédier (port dû) les produits réparés ou remplacés dans le cadre de la présente Garantie limitée.

LA PRÉSENTE GARANTIE LIMITÉE REMPLACE TOUTE AUTRE GARANTIE ET ARISTECH SE DÉGAGE EXPRESSÉMENT DE TOUTE AUTRE GARANTIE, QU'ELLE SOIT IMPLICITE OU EXPLICITE, INCLUANT, SANS TOUTEFOIS S'Y LIMITER, TOUTE GARANTIE IMPLICITE DE QUALITÉ MARCHANDE, D'APTITUDE À UN USAGE PARTICULIER (MÊME SI ARISTECH A CONNAISSANCE DE L'USAGE EN QUESTION), OU LIÉE AU COURS DES AFFAIRES OU À L'USAGE COMMERCIAL. LA PRÉSENTE GARANTIE LIMITÉE DÉCRIT LE SEUL RECOURS LIÉ À LA VENTE OU L'UTILISATION DES PRODUITS COUVERTS PAR LA PRÉSENTE GARANTIE LIMITÉE, ET ARISTECH NE POURRA EN AUCUN CAS ÊTRE TENU POUR RESPONSABLE DE QUELQUE PERTE, DÉGRADATION OU BLESSURE QUE CE SOIT, DE QUELQUE NATURE QUE CE SOIT, RÉSULTANT DE LA VENTE OU DE L'UTILISATION DES PRODUITS FOURNIS EN VERTU DE LA PRÉSENTE, QUE CE SOIT POUR CAUSE DE NÉGLIGENCE, DE RUPTURE DU CONTRAT OU POUR TOUTE AUTRE RAISON LÉGALE OU ÉQUITABLE. ARISTECH NE POURRA EN AUCUN CAS ÊTRE TENU POUR RESPONSABLE DE QUELQUE DOMMAGE INDIRECT, SPÉCIAL OU CONSÉCUTIF QUE CE SOIT RÉSULTANT DE LA VENTE OU DE L'UTILISATION DESDITS PRODUITS, Y COMPRIS MAIS SANS S'Y LIMITER, LA PERTE DE PROFITS, DE REVENUS, DE VENTES ANTICIPÉES, D'OPPORTUNITÉS COMMERCIALES OU L'INTERRUPTION D'ACTIVITÉ. ARISTECH NE POURRA EN AUCUN CAS ÊTRE TENU POUR RESPONSABLE D'UNE FABRICATION OU D'UNE INSTALLATION INCORRECTE, ET/OU DU RECOURS À DES ADHÉSIFS NON-FABRIQUÉS OU DISTRIBUÉS PAR ARISTECH.

*Certains États interdisent l'exclusion ou la limitation des dommages accessoires ou consécutifs. Par conséquent, la limitation ou l'exclusion énoncée ci-dessus peut ne pas s'appliquer dans votre cas. Cette garantie vous accorde des droits juridiques précis, mais il est possible que vous bénéficiiez d'autres droits en fonction de l'état dans lequel vous résidez.

Remarque: La présente Garantie limitée n'inclut pas les articles identifiés comme des «pièces d'usure» susceptibles d'être achetées auprès d'Aristech Surfaces. Si vous avez besoin de remplacer une «pièce d'usure», veuillez contacter ARISTECH.

En vigueur depuis le 1^{er} juin 2018

IMPORTANT

Les informations et déclarations présentées dans le présent document sont jugées fiables, mais ne sauraient être considérées comme une garantie ou une déclaration selon laquelle nous assumons une quelconque responsabilité juridique. L'utilisateur doit se livrer à des vérifications et essais suffisants afin de déterminer l'adéquation pour ses fins propres de toute information ou produit mentionné dans les présentes. **AUCUNE GARANTIE N'EST FAITE CONCERNANT L'ADÉQUATION À UN USAGE PARTICULIER.** Rien dans les présentes ne sera interprété comme une permission, une incitation ou une recommandation à mettre en œuvre quelque invention brevetée sans licence. Toutes les informations ou suggestions relatives à une application, une spécification ou à la conformité avec les codes et normes sont données exclusivement à titre de référence et sans la moindre déclaration quant à leur exactitude ou leur adéquation. Aristech Surfaces LLC se dégage de toute responsabilité. L'utilisateur doit vérifier et tester l'adéquation de toute information ou produit pour son application spécifique.

**NOUVEAUX COLORIS, TENDANCES
ET ÉVÉNEMENTS...
REJOIGNEZ NOTRE COMMUNAUTÉ
ET DÉCOUVREZ DE NOUVELLES IDÉES
INSPIRANTES CHAQUE SEMAINE.**



Siège mondial
ARISTECH SURFACES LLC
7350 Empire Drive
Florence KY 41042
USA
T +1 800-354-9858
info@aristechsurfaces.com

Siège européen
ARISTECH SURFACES LLC
info.europe@aristechsurfaces.com

Trouvez votre distributeur le plus proche sur
WWW.ARISTECHSURFACES.COM

