



TRINSEO™

AVONITE™ Solid Surface Guide de fabrication

2024 Global | Français

Connecter les idées aux solutions

aristechsurfaces.com trinseo.com

Ce guide de fabrication a été conçu pour aider le fabricant et l'installateur à appliquer les méthodes appropriées pour le jointage, le polissage, le rapiécage et la manipulation de notre AVONITE™ Acrylic Solid Surface.

Les matériaux de construction et de revêtement de la marque AVONITE™ sont garantis exempts de défauts au moment de la fabrication. En cas de défautuosité, le matériel sera remplacé dans les plus brefs délais.

Les renseignements ou les références concernant l'application, la conformité au code ou les normes spécifiques ne sont fournis que pour des raisons de commodité. L'exactitude ou la pertinence de toute recommandation contenue dans ce guide doit être vérifiée par l'utilisateur, Trinseo décline toute responsabilité légale.

QUI SOMMES-NOUS ?

Depuis 1983, la marque AVONITE™ fait figure de pionnière dans le domaine des revêtements solides. Nous sommes connus notamment pour notre passion effrénée et nos innovations fougueuses. Nous sommes aux côtés de beaucoup d'entre vous depuis le début. Depuis plus de 30 ans, nous célébrons la relation entre un produit, une conception et un savoir-faire extraordinaires. Nous sommes inspirés par les concepteurs et les fabricants qui ont la passion de faire naître des idées originales et de les faire sortir de l'ordinaire, et nous sommes engagés auprès d'eux.

COMMENT UTILISER CE GUIDE

Trinseo espère que le manuel de fabrication suivant vous sera utile. Il a été créé pour vous aider à explorer des possibilités de conception illimitées,

qui vous permettront, à vous et à vos clients, de trouver de merveilleuses solutions. Ce guide couvre un grand nombre d'applications, mais il en existe de nouvelles qui ne sont peut-être pas abordées en détail. Notre guide de fabrication est conçu pour vous fournir les connaissances fondamentales en matière de fabrication. Ces principes fondamentaux peuvent être adaptés à de nouvelles applications.

Pour toute question ou demande spécifique, notre personnel technique amical et expert est prêt à vous aider. N'hésitez pas à joindre 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 manuel, peuvent également être téléchargées. Il est recommandé aux fabricants certifiés de vérifier périodiquement les mises à jour et de les ajouter à ce guide. Vous pouvez obtenir des exemplaires supplémentaires de ce guide ou des références rapides pour vos clients sur le site www.aristechsurfaces.com/avonite, où le guide complet et les différentes sections peuvent être téléchargés.

Sommaire

1.	Introduction		
	1.1	Présentation du produit AVONITE™	4
	1.2	Informations sur la santé et la sécurité	4
	1.3	Stockage et manipulation	5
	1.4	Correspondance des couleurs	6
	1.5	Disposition	6
2.	Fabrication		
	2.1	Outillage	8
	2.2	Usinage des joints	9
	2.3	Préparation des joints	10
	2.4	Jointage	11
	2.5	Serrage des joints	13
	2.6	Finition des joints	14
	2.7	Construction des bords	15
	2.8	Serrage des bords	16
	2.9	Usinage des bords	17
	2.10	Ponçage et polissage	18
	2.11	Directives de finition	20
	2.12	Concevoir et fabriquer avec des « couleurs de mouvement »	22
3.	Installation		
	3.1	Installation	23
	3.2	Installation de murs humides	27
	3.3	Eviers, bases, cuvettes	32
4.	Applications spécifiques		
	4.1	Panneaux muraux et signalisation	35
	4.2	Thermoformage	36
	4.3	Réparations	37
	4.4	Cloisons et lambris	38
5.	Matériaux de support		
	5.1	Matériaux de support à la fabrication	40
	5.2	Accessoires de ponçage et de polissage	40
	5.3	Entretien et maintenance	41
	5.4	Traitement des réclamations au titre de la garantie	42
	5.5	Garantie limitée pour l'intérieur	42
	5.6	Garantie limitée pour l'extérieur	44
	5.7	Garantie limitée ADVANC3®	45

1. Introduction

1.1 Présentation du produit AVONITE™

Grâce à nos produits AVONITE™ Solid Surface, des innovations sont apportées en matière de couleurs les plus populaires de nos jours. Nos installations de production nous permettent de produire des surfaces solides en acrylique jusqu'à 60" de large. Grâce à cette grande largeur, vous pouvez gagner du temps et de l'argent en éliminant les joints et en réduisant les coûts de main-d'œuvre. Ces économies peuvent être encore plus importantes grâce à nos capacités de production de feuilles à la bonne taille.

Consultez le site www.aristechsurfaces.com/avonite pour plus de détails.

Le format standard des feuilles 1/2" est de 30" x 144" x 12 mm (76,2 cm x 365,7 cm x 12 mm)

Les formats standard des feuilles 1/4" sont :

36" x 96" x 6 mm (914 mm x 2 438 mm x 6 mm)

48" x 96" x 6 mm (1 214 mm x 2 438 mm x 6 mm)

60" x 96" x 6 mm (1 518 mm x 2 438 mm x 6 mm)

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

Identification du produit :

ID de la couleur #

8570

Système de panneaux muraux humides

Le système de panneaux muraux humides AVONITE™ comprend nos panneaux muraux larges sans joints. Les panneaux muraux standard sont disponibles en 36", 48" et 60" de largeur et en 96" de hauteur. Ces dimensions

standard sont stockées en six couleurs populaires et sont disponibles pour tous les produits AVONITE™ Acrylic Solid Surface. (des MOQ peuvent s'appliquer).

1.2 Informations sur la santé et la sécurité

POUR LA FICHE DES PROCÉDURES DE PREMIERS SECOURS

Le matériau de revêtement solide AVONITE™ est non toxique ; cependant, lors de la fabrication, comme le sciage, le défonçage et le ponçage, de la poussière composée de résine durcie et de mastic est générée. Ces poussières sont classées comme « poussières nuisibles ».

Inhalation :

« Poussière nuisible » - La surexposition à la poussière peut provoquer une irritation des voies respiratoires. Dans ce cas, amener la personne affectée respirer de l'air frais. Si les symptômes persistent, consulter un médecin.

Peau ou yeux :

a) « Poussière nuisible » - Peut provoquer une irritation. Lavez la peau et rincez les yeux avec de l'eau au moins 15 minutes. Consultez un médecin si l'irritation persiste.

b) Styrène - La teneur en vapeur devrait être trop faible pour provoquer une irritation, mais l'odeur est reconnaissable. Une exposition excessive peut provoquer une irritation sévère des yeux et une irritation modérée de la peau. Lavez la peau et rincez les yeux avec de l'eau au moins 15 minutes.

Moyens de contrôle de l'exposition :

Assurez une ventilation et un dépoussiérage suffisants de la scie, de la ponceuse, de la perceuse ou de la défonceuse pour maintenir le niveau de poussière

en dessous de 10 mg/m^3 TWA (moyenne de temps pondérée) pour la poussière totale, ou fournissez et rendez obligatoire le port de respirateurs anti-poussière ajustés approuvés par le NIOSH.

Moyens de contrôle de l'exposition : (suite)

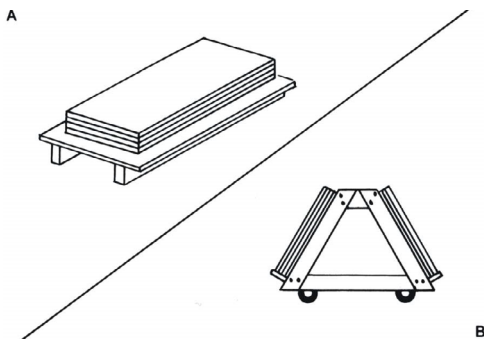
Portez des gants de protection en cuir ou en coton, des lunettes de sécurité et des chaussures de sécurité lors de l'installation ou de la fabrication du matériau de revêtement solide AVONITE™.

Procédures d'élimination :

Les poussières provenant des opérations de fabrication ne sont pas dangereuses. Collectez dans des sacs étanches. Éliminez la poussière et la ferraille conformément aux réglementations locales, nationales et fédérales.

POUR DES INFORMATIONS PLUS COMPLÈTES, DEMANDEZ LA FICHE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ (FDS). ou visitez www.aristechsurfaces.com/avonite

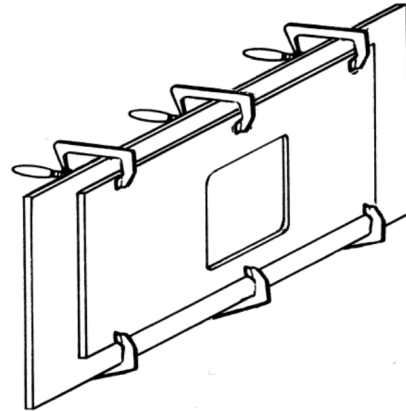
1.3 Stockage et manipulation



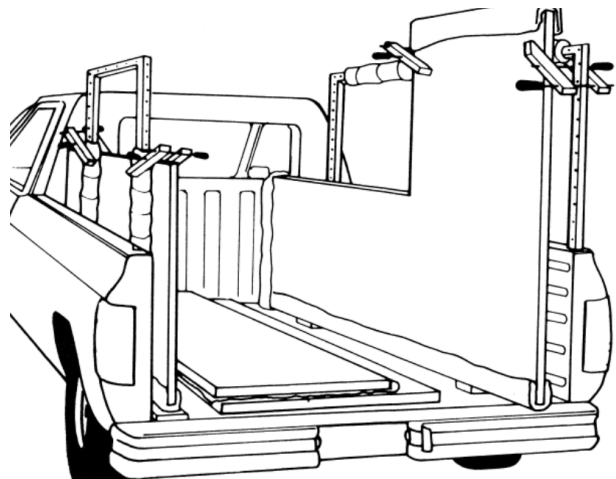
Le matériau AVONITE™ doit toujours être stocké à plat et soutenu de manière uniforme. **La figure A** montre un support encadré. **La figure B** est un bac de stockage à cadre A.

Les feuilles doivent toujours être transportées en position verticale. Pour éviter les ébréchures et les éraflures, ne laissez pas tomber les feuilles et ne les faites pas glisser. Les sections fabriquées avec des angles ou des joints doivent être manipulées avec précaution et soutenues

au niveau de l'angle ou du joint. Il convient d'utiliser une planche de transport pour les plateaux comportant des découpes.



AVONITE™ peut être transporté à plat sur une surface plane et rembourrée. Les grandes sections fabriquées doivent être transportées sur le bord. Rembourrez les bords pour éviter tout dommage et calez-les pour empêcher tout mouvement.



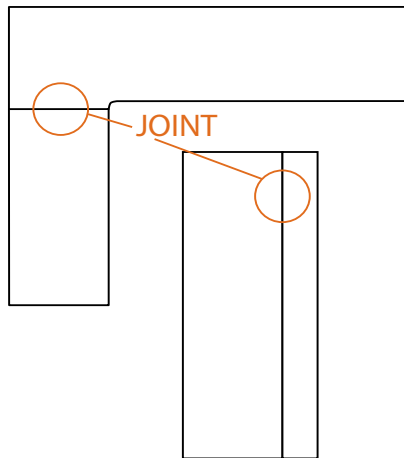
Lors du transport des plaques AVONITE™ dans un véhicule exposé, les pièces doivent être emballées afin d'éviter tout dommage dû à des changements de température extrêmes. Évitez d'exposer les pièces fabriquées à la lumière directe du soleil. Un chauffage solaire inégal entraînera une déformation des pièces fabriquées. Sur le chantier, laissez les pièces refroidir à température ambiante avant de les installer.

1.4 Correspondance des couleurs

Chaque plaque AVONITE™ comporte une étiquette qui affiche un numéro d'identification. Lorsque vous commandez plusieurs feuilles à assembler, assurez-vous que les feuilles proviennent du même lot.

Veillez en informer le distributeur lors de la commande. Précisez que vous avez besoin de feuilles avec des numéros successifs. Même si les plaques AVONITE™ ont été inspectées avant l'expédition, il faut toujours enlever la couche de protection et vérifier l'uniformité de la couleur, les imperfections de surface, le gauchissement et l'uniformité dimensionnelle.

Enlevez la couche de protection et disposez les plaques de la manière dont elles seront installées. Poncez 12"-16" (305 mm-407 mm) de la surface pour vérifier la correspondance des couleurs. Après le ponçage, mouiller le matériau avec de l'alcool ou de l'eau.

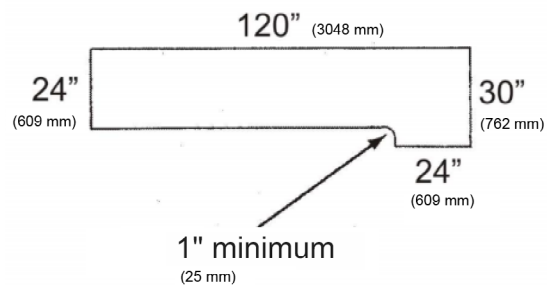


1.5 Disposition

LE PATRON EN L

Le Patron en L est un moyen pratique de fabriquer un plan de travail en forme de L ou de U. Le Patron en L doit mesurer 10' (305 cm) de long sur environ 30" (76 cm) de large. Le coin intérieur aura au moins 1" (25,4 mm) de rayon. Le Patron en L peut être inversé et utilisé d'un côté ou de l'autre. Fixez solidement le Patron en L au

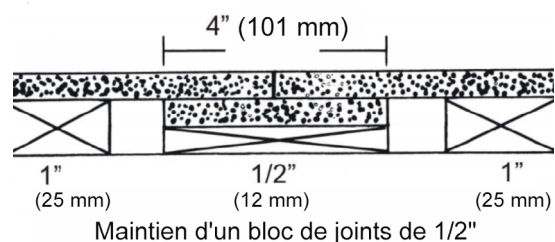
matériau AVONITE™. Placez des marques de repérage au dos et à l'extrémité du patron. Pour la découpe, utilisez une défonceuse 3 CV et un guide de patron. Après la découpe, retournez le matériau face inférieure vers le haut pour coller le bord tombant et l'angle intérieur. Une fois que l'adhésif de la surface solide a durci, retournez le matériau vers le haut et resserrez le patron en L. Grâce aux marques d'enregistrement, placez le patron suffisamment loin en arrière pour retirer l'excédent de matériau et l'adhésif AVONITE™ Solid Surface. Vous obtiendrez ainsi un bord propre et lisse nécessitant un ponçage minimal.



LOCALISATION DES JOINTS

Lorsque vous disposez votre travail, pensez à l'endroit où vous devez placer les joints. Réalisez autant de joints que possible dans l'atelier et non sur le terrain. Tous les joints doivent être soutenus. Évitez de placer les joints aux endroits suivants :

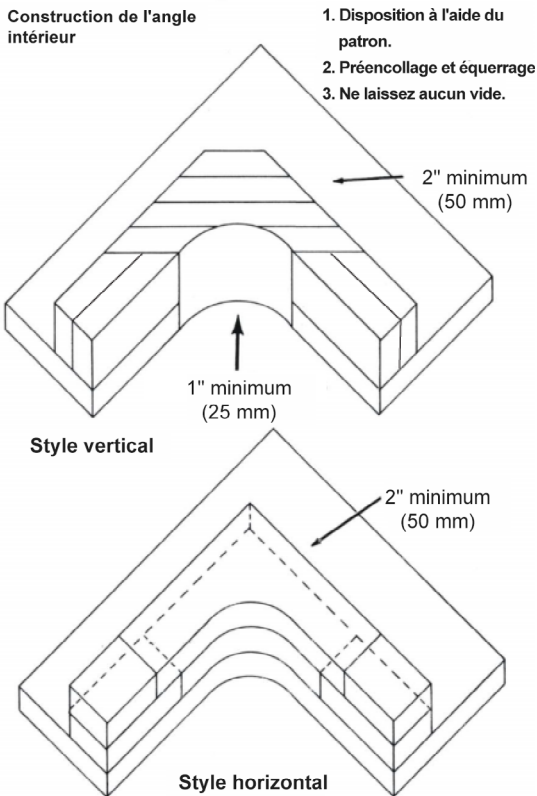
1. Coins intérieurs minimum 25 mm (1")
2. Dans les découpes
3. Au-dessus des lave-vaisselle ou d'autres appareils produisant de la chaleur
4. Lorsque vous utilisez des couleurs foncées, évitez de placer les joints à la lumière directe du soleil.



BLOCS DE JOINT

L'utilisation de blocs de joint est recommandée pour tous les joints. Les blocs de joint doivent avoir une largeur de 4" (101 mm) et une épaisseur d'au moins 1/2" (12 mm). Assemblez le bloc de joint à la face inférieure à l'aide de l'adhésif pour AVONITE™ Solid Surface. Étendez la colle sur toute la surface de manière à ce qu'il n'y ait pas de vide. Le bloc de joint doit couvrir toute la longueur du joint.

Les blocs de joint sont fortement recommandés. Les joints ne sont pas couverts par la garantie. Le bloc de joint vous permet d'obtenir la jointure la plus solide possible.



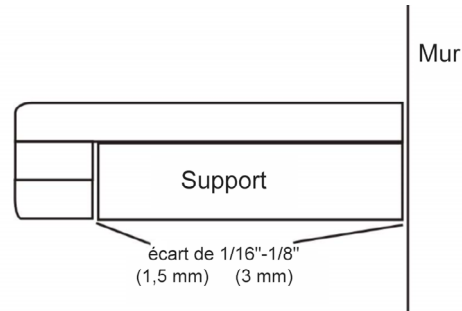
BLOCS INTÉRIEURS

Le matériau AVONITE™ nécessite un rayon minimum de 1" sur les angles intérieurs du bord tombant. Ce diagramme montre la construction recommandée. Une fois le montage effectué, utilisez un patron pour découper le rayon désiré (voir le patron en L).

EXPANSION ET CONTRACTION

Comme tous les matériaux de surface solide, le matériau AVONITE™ se dilate ou se contracte avec les variations de température. Les modifications de longueur suivantes peuvent se produire avec une variation de température de 55 °F (31 °C).

Classe I (rempli)-1/8" (3 mm) pour chaque 10' (304,8 cm).



Dessin de section « Plan de travail »

DOSSERETS EN CARRELAGE

La transition entre le carrelage et l'AVONITE™ doit être scellée au silicone et non jointoyée.

2. Fabrication

2.1 Outillage

Le matériau AVONITE™ peut être aisément usiné à l'aide d'outils ordinaires de travail du bois, tels que défonceuses, scies, raboteuses, tours, perceuses et ponceuses. Toutes les lames et tous les embouts doivent être en carbure.

DÉFONCEUSES

Pour le défonçage général, une défonceuse de 1 1/2 à 2 CV peut être utilisée. Pour les coupes plus lourdes de bords épais et de découpes, une défonceuse de 3 CV est recommandée. Une mèche au carbure à queue de 1/2" (12,7 mm) est nécessaire pour minimiser le broutage pour tous les travaux de défonçage, à l'exception des petits détails tels qu'un rond de 1/4" (6,3 mm) ou une incrustation de bande d'épingle. Le matériau AVONITE™ doit être correctement soutenu pendant toutes les phases de fabrication.



DÉCOUPES ET COUPES COURBES

Un patron et une défonceuse sont obligatoires pour toutes les coupes. L'utilisation d'une scie sabre laisse un bord rugueux où des fissures de contrainte peuvent se produire.

Utilisez un patron pour tous les rayons d'angle intérieurs et extérieurs.

Conseil utile

0,2 mètres carrés de matériau de couleur assortie doivent être laissés sur le chantier en vue de réparations ultérieures. Le matériau doit être placé sous un tiroir inférieur ou fixé à l'intérieur du meuble de l'évier. Marquez le matériau pour indiquer qu'il est destiné à d'éventuelles réparations.

SCIES DE TABLE

Une scie de table avec un moteur de 2 CV minimum peut être utilisée pour couper les matériaux AVONITE™. Les feuilles doivent être coupées face vers le haut. Un guide parallèle de bonne qualité est nécessaire pour assurer la précision de la coupe. Pour une coupe nette avec un minimum d'éclats, il est nécessaire d'utiliser une lame de scie biseautée à trois copeaux. Une lame de 10" (254 mm) de diamètre doit avoir 40 dents et un crochet positif de 20°. Pour de meilleurs résultats, levez la lame à 1-1/4" (32 mm) au-dessus de la surface du matériau.



BRAS RADIAL ET BOÎTE À ONGLETS

Pour des coupes nettes, il est recommandé d'utiliser une lame de scie biseautée à trois copeaux. Ces scies nécessitent une lame de 10" (254 mm) de diamètre avec 60 dents et un crochet positif de 5°.



FOURNISSEURS D'OUTILLAGE :

Forrest Manufacturing
www.forrestblades.com
 1-800-733-7111

Specialtytools.com
 1307 Oak Ridge Farm Hwy
 Mooresville, NC 28115
 800-669-5519
 904-880-4944

The Pinske Edge
 119 Main Street, PO Box 68
 Plato, MN 55370 USA
 800-874-6753
 320-238-2196

Produits FESTOOL

www.Festoolproducts.com
 247 Mahopac Avenue,
 Yorktown Heights, NY 10598
 877-866-5688

Fred M. Velepec Co. Inc.
www.velepectools.com
 71-72 70th Str.
 Glendale, NY 11385
 800-365-6636

Monument Tool Works

28 Mill St,
 Assonet, MA 02702
 508-644-2400

2.2 Usinage des joints



Utilisez une défonceuse de bonne qualité de 1 1/2 à 2 CV. Remontez la base avec une base carrée. Deux dimensions sur la base vous permettent de tourner la base et d'enlever 1/16" (1,5 mm) supplémentaire. Utilisez toujours une mèche en carbure à double cannelure de 1/2" (12,7 mm).



Placez la défonceuse bien à plat contre un bord droit. Déplacez la défonceuse à vitesse égale. Le son de la toupe indique la vitesse d'alimentation.



Une fois les bords défoncés, il faut les ajuster à sec pour obtenir un bord plat et régulier. Au cours du processus d'ajustement à sec, le joint doit pratiquement disparaître. Si le joint n'est pas fait correctement, il faut le refaire en enlevant 1/16" (1,5 mm) supplémentaire. Vérifier à nouveau par un ajustement à sec.



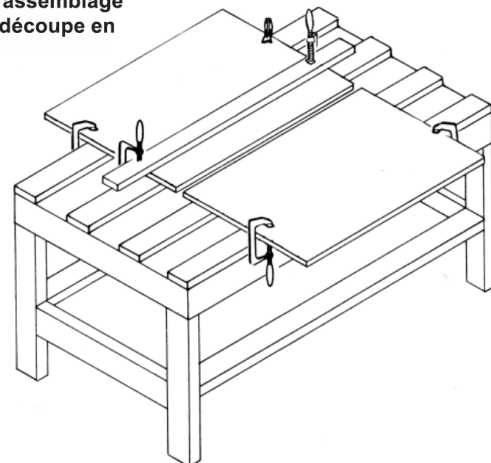
Après le défonçage, vérifiez à nouveau la qualité de l'ajustement à sec. Il faut attendre d'avoir obtenu un bon ajustement à sec pour continuer.

2.3 Préparation des joints



Avec du papier de verre de grain 100 sur un bloc de bois dur, marquer légèrement les bords à assembler. Cette opération facilite l'adhérence entre les deux surfaces. Effectuez une ou deux passes seulement. Veillez à ne pas poncer le bord supérieur.

Table d'assemblage pour la découpe en miroir



DÉCOUPE EN MIROIR

La découpe en miroir est une méthode d'usinage des joints qui consiste à couper en même temps les deux bords à assembler. N'utilisez qu'une mèche à double cannelure de 1/2" (12,7 mm). Positionnez les deux pièces à assembler à 1/4" (6,3 mm) l'une de l'autre et fixez-les fermement pour éviter qu'elles ne bougent. Serrez votre règle droite d'un côté. La défonceuse doit être alimentée d'un mouvement constant sans s'arrêter. Les deux pièces s'emboîteront parfaitement.



SYSTÈME À MÈCHE ONDULÉE

Il existe une autre façon d'usiner les joints : utiliser la base et la mèche de toupie à bord ondulé pour créer deux surfaces imbriquées qui s'emboîtent parfaitement l'une dans l'autre. Les bords de la jointure s'alignent parfaitement et ne glissent pas, et une jointure à surface ondulée est plus résistante parce qu'elle a plus de surface adhésive, ce qui permet une meilleure adhérence. Pour ce faire, défoncez un bord de joint avec un côté de la base de la défonceuse, puis faites pivoter la défonceuse de 180 degrés et défoncez l'autre surface de joint. Pour découper le joint ondulé, utilisez une mèche au carbure de haute qualité avec une lame réversible. Les inserts éliminent le réaffûtage et garantissent la précision de chaque coupe. La préparation des joints vous fait gagner du temps et l'alignement automatique vous permet de ne pas poncer autant pour obtenir une finition professionnelle.



2.4 Jointage

ADHÉSIF

Trinseo vous recommande de commander des adhésifs pour surfaces solides par l'intermédiaire de nos fournisseurs agréés :

Big Dog Adhesives

435 Harrison Street, Elkhart, IN 46516

www.BigDogAdhesives.com

Forgeway Ltd

Unit 3, Exeter Logistics Park

Exeter, Devon

EX5 2 GB, UK

www.forgeway.com

Contact : Bruce Ellis

bruce.ellis@forgeway.com

+44 1626 367070

+44 7384 240512

IPS Adhesives (Unika)

New York Way,

New York Industrial Park,

Newcastle upon Tyne,

NE27 0QF, UK

Contact : Gary Holt

gary.holt@ipsadhesives.com

Portable : +44 7874 867812

CARTOUCHES

Chaque cartouche contient 250 ml (10 oz.) d'adhésif et permet de coller 35 à 45 pieds (12,1 m) de joint de 1/2" (12,7 mm). L'adhésif passe par un tube mélangeur statique et est prêt à l'emploi. Chaque cartouche est

livrée avec deux tubes mélangeurs. Pour assurer un flux positif d'activateur, distribuer une petite quantité d'adhésif avant d'installer le tube mélangeur. Des formats de 50 ml sont également disponibles pour les pays européens.

Reportez-vous à la section relative à l'usinage des joints avant d'appliquer l'adhésif.

STOCKAGE DE L'ADHÉSIF

Nous recommandons que l'adhésif soit stocké dans un environnement à température contrôlée. L'adhésif doit être acclimaté à au moins 60 °F ou 15 °C avant d'être utilisé. Les cartouches doivent être stockées en position verticale, comme indiqué sur la photo. Le stockage à des températures supérieures à 75 °F ou 24 °C peut affecter la durée de conservation et le durcissement de l'adhésif. Toutes les cartouches portent une date de péremption. Ne pas utiliser d'adhésif périmé.



Le marquage de la partie supérieure de la surface renforce l'adhérence de l'excédent de colle. Ainsi, la couche supérieure critique du joint ne risque pas de s'arracher lors de l'usinage.

Conseil de fabrication

De temps en temps, le cordon de colle distribué avec la cartouche d'adhésif pour surfaces solides ne contient pas la quantité prescrite de durcisseur. Cela peut être dû à diverses raisons, mais le résultat final est que certaines sections de la jointure ne durcissent pas aussi rapidement que d'autres. Il existe des techniques qui permettent de réduire la variation du temps de préparation. Après avoir déposé le cordon de colle, il est possible d'utiliser

un bâtonnet en bois pour étaler la colle sur la surface de collage. Cette technique permet de mélanger plus uniformément l'adhésif et le durcisseur et d'éviter les variations du temps de durcissement de l'adhésif. Une autre technique utile fréquemment utilisée consiste à distribuer deux perles fines plutôt qu'une seule perle épaisse. Cette technique permet de recouvrir toute lacune éventuelle dans le durcisseur et d'éviter un durcissement inégal.

OPTIONS DE DISTRIBUTION

Les cartouches d'adhésif sont conçues pour s'adapter uniquement à un système de ratio de 10 pour 1. Nos systèmes sont disponibles en version manuelle ou pneumatique.

Propriétés uniques

- L'activateur est opaque et visqueux, comme une pâte.
- La résine est similaire à la viscosité du miel.
- L'adhésif de surface solide « transparent » a un aspect « brumeux » plutôt que « transparent comme de l'eau ».



Conseil de fabrication

Quand une petite quantité est nécessaire, il n'y a pas de raison de gaspiller un tube de mélange. Retirez simplement le bouchon et pressez l'adhésif dans un gobelet en papier et remuez pendant une minute.



pénètre et libère la colle thermofusible lorsqu'il sera temps de les retirer.

Pour un plan de travail standard, faites fondre à chaud 3 paires de blocs à environ 152 mm (6") d'intervalle sur la zone de jointure. On utilise ensuite des pinces pour assembler le joint. Assurez-vous que la colle s'écrase pour garantir un joint serré. Évitez toutefois d'exercer une pression excessive, car vous risqueriez de faire sortir trop de colle et d'affaiblir le joint.



Après durcissement de l'adhésif, retirez les blocs en appliquant de l'alcool isopropylique et en laissant quelques instants à l'adhésif thermofusible pour se ramollir. Mettez également de l'alcool dans les trous de 1/4" (6,3 mm) pour permettre la pénétration de l'alcool au centre du bloc. Puis placez un ciseau sous le bord biseauté du bloc et faites délicatement levier ; ne forcez pas trop. Lorsque le bloc ne se débloque pas immédiatement, appliquer davantage d'alcool et laisser tremper plus longtemps.

2.5 Serrage des joints

MÉTHODES DE SERRAGE

Avant de serrer les joints, vérifiez les points suivants :

1. Les surfaces à coller sont correctement éraflées avec du papier de verre de grain 100.
2. Le papier de séparation est en place.
3. Les pièces sont correctement alignées et de niveau.
4. Les bords sont propres.

Préparez des blocs de colle réutilisables fabriqués à partir de chutes de matériau AVONITE™. Ils doivent avoir une épaisseur de 1" (25,4 mm), une largeur de 1-1/2" (38 mm) et une hauteur de 2" (51 mm). Chanfreinez les bords et percez des trous de 1/4" (6,3 mm) comme indiqué dans la figure A afin que l'alcool isopropylique

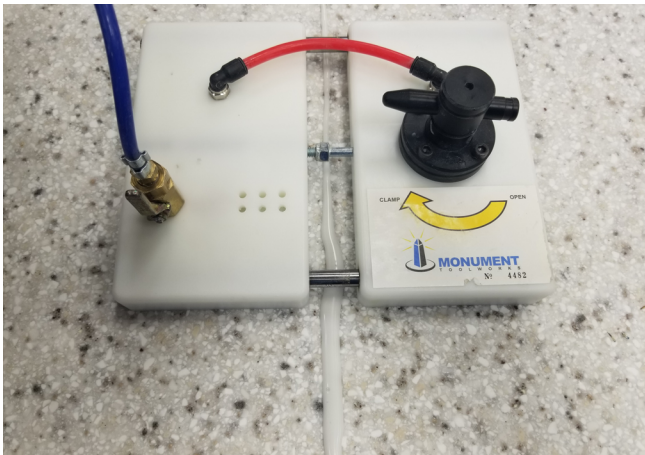
Il existe d'autres méthodes de serrage efficaces qui utilisent les Power Grips de Pinsky avec des supports et un tendeur, comme illustré ci-dessous





ou les pinces Paralign illustrées à la page 14 (disponibles auprès de Monument Toolworks).

D'autres dispositifs innovants conçus par des fournisseurs indépendants pourraient permettre de gagner du temps ou de simplifier des tâches difficiles. Si vous avez des questions concernant l'utilisation de ces appareils, veuillez contacter le service technique d'AVONITE™ à l'adresse suivante +1 (800) 428-6648.



2.6 Finition des joints

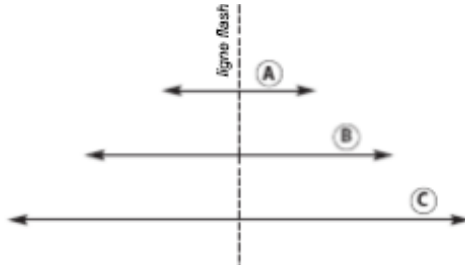
RETRAIT DE LA LIGNE FLASH

N'essayez pas de poncer la ligne flash à l'aide d'une ponceuse à bande. Au lieu de cela, fixez deux skis à la base d'une défonceuse. Servez-vous d'une mèche à fond plat et abaissez le cutter juste au-dessus de la surface de la feuille. En coupant la ligne flash de cette manière, on gagne du temps pour le ponçage.



PONÇAGE DES JOINTS

La procédure suivante permet d'obtenir une finition efficace des zones de jointure. Pour l'illustration, veuillez vous référer au schéma ci-dessous :



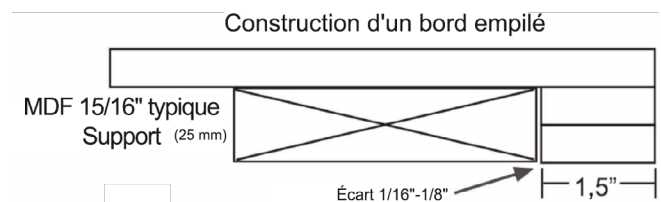
1. Arrêtez la ligne de collage à l'aide d'une défonceuse sur skis ou d'une défonceuse à décalage.
2. Le reste de la ligne flash doit d'abord être poncé avec un papier de 100 microns. Le ponçage doit s'étendre de part et d'autre du joint, sans se concentrer directement sur le joint, comme l'illustre le point A. Le ponçage de 100 microns doit s'étendre jusqu'à environ 6" (152 mm) de part et d'autre de la ligne flash. Un ponçage concentré pourrait provoquer une vallée ou un creux dans la zone du joint.
3. L'étape suivante consiste à poncer avec du papier de 80 microns. La surface de ponçage s'étend maintenant jusqu'à environ 12" (305 mm) de part et d'autre de la ligne flash, comme indiqué au point B.
4. Une fois que le joint est poncé à niveau, poursuivez la procédure de finition standard en adoucissant la finition dans la zone du joint pour qu'elle s'harmonise avec la finition finale du dessus, comme indiqué au point C.

Le ponçage ne doit pas se concentrer directement sur la ligne flash, il doit s'étendre de part et d'autre de la ligne flash afin d'affiner la finition.

2.7 Construction des bords

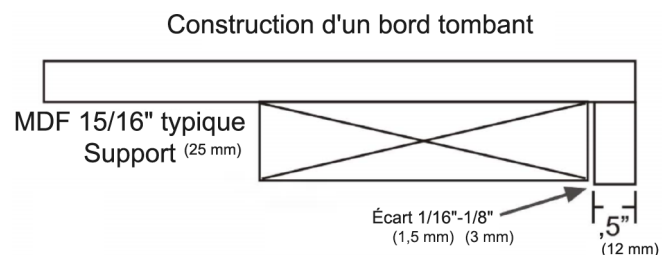
EXIGENCES GÉNÉRALES

La construction de votre bord est déterminée par le profil que vous souhaitez obtenir. Les bandes sont laminées ensemble pour obtenir le volume nécessaire à la conception. Assurez-vous que votre construction offre une surface de collage d'au moins 1/2" (12,7 mm) après la découpe du profil. Des surfaces de collage plus importantes permettent d'obtenir des bords plus résistants. Les diagrammes ci-dessous illustrent les méthodes de construction appelées « bords empilés » et « bords tombants ». De manière générale, les bords empilés offrent la plus grande surface d'adhérence et constituent donc la méthode préférée. Les bords empilés permettent également de placer les couches une à une. Les joints sont ainsi plus serrés et les accumulations dans les coins intérieurs sont compensées. Pour améliorer l'adhérence, poncez toutes les surfaces à coller à l'aide d'un bloc de ponçage en papier de grain 100. **Il est fortement recommandé que tous les bords aient une surface de collage d'au moins 1" (25,4 mm).**



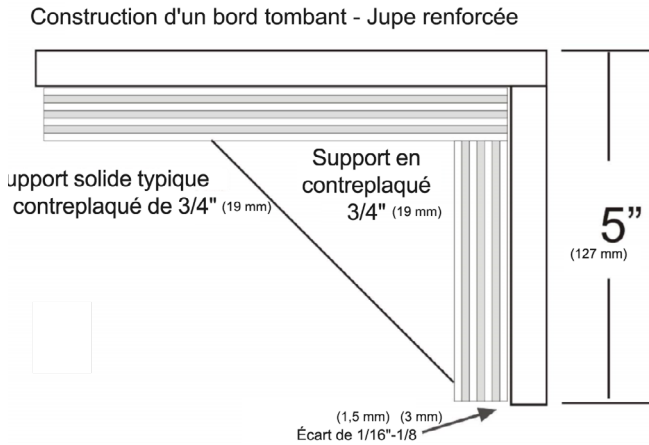
Bords empilés : Coller les bandes ensemble pour obtenir l'épaisseur souhaitée. **PONCEZ LES DEUX CÔTÉS** des bandes avec un grain de 100.

Laminez les bandes face à face.



Bords tombants : Utiliser une seule bande tournée verticalement sur le bord. Il s'agit d'une méthode courante, mais la plus faible en raison de la surface

d'adhérence minimale. Cette méthode est également limitée aux petits profils arrondis ou biseautés. Des bandes supplémentaires peuvent être utilisées pour augmenter le volume et la résistance. Un joint en feuillure peut être utile pour cacher les joints avec des couleurs et des motifs lorsqu'on utilise un bord tombant.



Tout bord tombant de plus de 1-1/2" (38 mm) de haut doit être renforcé. La photo ci-dessus montre un meuble-lavabo à jupe typique. Notez que la jupe est renforcée par du contreplaqué. Le support en contreplaqué est également renforcé par des équerrres afin d'éviter tout dommage.

Pour renforcer le tout, nous recommandons de coller une tranche de surface solide de 1/2" (12,7 mm) x 1/2" (12,7 mm) derrière le joint du bord de la jupe.

Le rainurage en V des bords est une autre forme de bord tombant. En dépit de l'augmentation de la surface de collage, les bords des rainures en V de plus de 1-1/2" (38 mm) de haut doivent être renforcés.



Joint en feuillure, illustré ci-dessus.

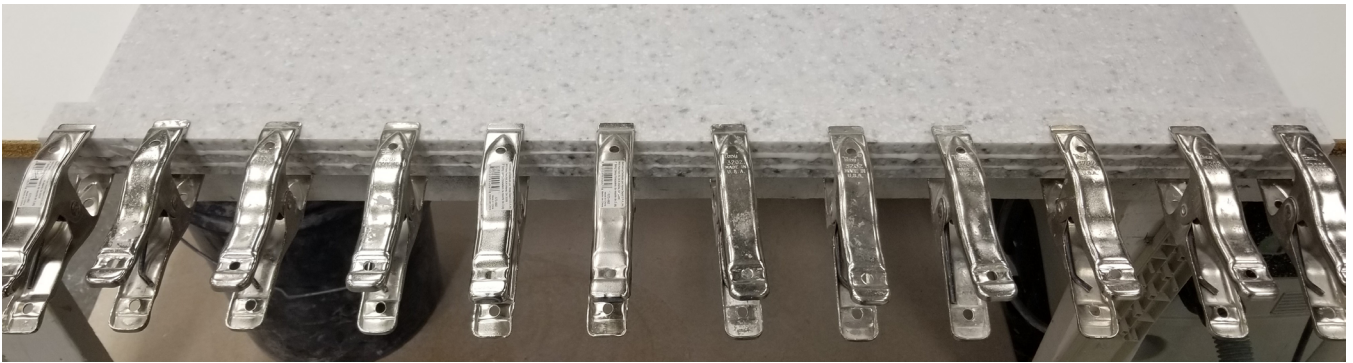
2.8 Serrage des bords

LAMINAGE DE LA CONSTRUCTION DIRECTEMENT SUR LES COUCHES DE PLATEAUX

Les bords doivent être droits et exempts de marques d'usure. Nettoyez le bas de la tôle et les bordures avec de l'alcool isopropylique. Un ponçage léger peut être nécessaire aux endroits où le bord doit être appliqué.



- Ajustez à sec et marquez l'emplacement des bords à l'aide de flèches. Fondez à chaud quelques blocs de guidage le long de l'arrière du bord.
- Collez et serrez un bord à la fois pour éviter que la colle ne prenne avant l'application des bandes de construction.
- Appliquez deux petites perles d'adhésif sur la surface.
- Placez le bord tombant dans la colle et veillez à ce qu'une ligne flash régulière se forme.
- Maintenez le bord tombant en retrait de 3 mm (1/8") afin d'éviter tout éclat sur le bord de joint.
- Placez les pinces à ressort à une distance de 2" (51 mm) à 3" (76 mm) l'une de l'autre.
- Maintenez les pinces droites pour éviter d'incliner le bord tombant vers l'arrière. Les extrémités des pinces doivent se trouver au centre du bord tombant.
- Une fois que l'adhésif a durci, les pinces peuvent être retirées. Le bord peut maintenant être façonné selon la configuration finale.



2.9 Usinage des bords

ÉCOUTEZ VOS OUTILS

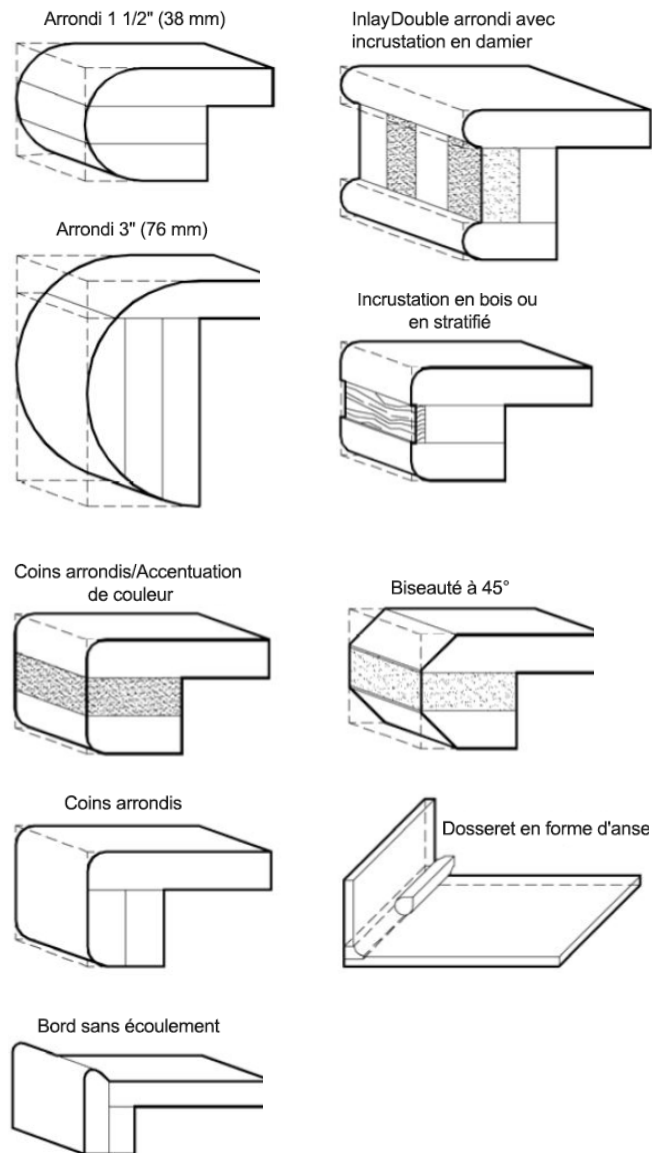
L'utilisation d'une défonceuse de qualité et d'une vitesse d'avance raisonnable permet d'obtenir facilement des coupes détaillées. Maintenez la défonceuse stable et effectuez un passage en douceur sans solliciter le moteur, car cela peut entraîner des broutages et un surcroît de travail. Les coupes plus importantes, telles que celles d'arrondi de 3" (76 mm), peuvent être réalisées en laminant plusieurs pièces ensemble et en les usinant en deux étapes.

Pour de meilleurs résultats...

Utilisez une fraise profilée à queue de 1/2" (12,7 mm).
Les fraises bien affûtées nécessitent moins de ponçage.



MÉTHODES DE CONSTRUCTION COMMUNES POUR LES PROFILS DE BORD POPULAIRES



2.10 Ponçage et polissage

FINITION

La finition de votre installation doit être spécifiée et comprise par l'utilisateur final. La plupart des clients choisissent la finition satinée ou polie.

Toutes les feuilles AVONITE™ sortent de l'usine avec de petites lignes de ponçage linéaires. Ces lignes ont une

épaisseur de 60 microns ou une finition de 280 grains sur la face. Afin d'obtenir l'une ou l'autre des finitions possibles, ces lignes de ponçage doivent être enlevées. Pour ce faire, il faut commencer le processus de ponçage avec 60 microns.

Grâce à l'utilisation d'une ponceuse orbitale aléatoire de 6" (152 mm) ou de 8" (203 mm), le temps de ponçage sera réduit de moitié par rapport aux ponceuses vibrantes conventionnelles et la finition sera plus uniforme. Si possible, utilisez une ponceuse munie d'un aspirateur (en particulier si les plateaux sont polis) afin de réduire la poussière de ponçage dans le plateau.

Processus de ponçage

1. Déplacez la ponceuse dans un mouvement de va-et-vient.
2. Chevauchez chaque passage de 50 %.
3. Poncez à un rythme lent et régulier, environ 1" (25,4 mm) par seconde.
4. Tenez le papier micron à l'écart de la poussière de ponçage. Pour ce faire, il suffit de placer le plateau de ponçage sur un morceau de moquette en marche et de le maintenir enfoncé pendant quelques secondes (vérifiez fréquemment le papier).

*Chaque feuille de papier micron permet de poncer 10 pieds carrés (environ 1 m²) de matériau AVONITE™.



Tableau de progression du ponçage - Couleurs claires

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

Tableau de progression du ponçage - Couleurs foncées

Mat			Satin			Poli		
Micron (sec)	Grain P (sec)	Trizact™ (mouillé)	Micron (sec)	Grain P (sec)	Trizact™ (humide)	Micron (sec)	Grain P (sec)	Trizact™ (mouillé)
100*	P150*	100 (sec)*	100*	P100*	100 (sec)*	100*	P150*	100 (sec)*
60	P240	268XA A35 (vert) (humide)	60	P240	268XA A35 (vert) (humide)	60	P240	268XA A35 (vert) (humide)
Scotch-brite™ 7447 (Marron)			30	P400	268XA A10 (bleu) (humide)	30	P400	268XA A10 (bleu) (humide)
			Scotch-brite™ 7448 (Gris)			Sattex brun		268XA A5 (Orange) (humide)
Sattex bleu								
Scotch-brite™ 7447 (Marron)			Scotch-brite™ 7448 (Gris)			Finesse-it Matériau de finition		568XA CeO (blanc) (humide)
						Finesse-it Matériau de finition		568XA CeO (blanc) (humide)

* Le grain initial n'est nécessaire que si des rayures doivent être enlevées.

N'utilisez qu'une seule classe d'abrasifs pour l'ensemble du processus de finition. Ne pas mélanger les supports car la quantité d'abrasifs à chaque étape n'est pas toujours équivalente.

Finition mate

Une fois les lignes de ponçage linéaires éliminées avec du papier de 60 microns, placer un tampon Scotch-Brite® (#7447 rouge) sous le tampon de ponçage afin d'égaliser la finition. La finition mate est facile à entretenir et convient généralement mieux aux couleurs claires. Assurez-vous que le client comprend bien l'entretien nécessaire pour la finition qu'il a choisie. Les échantillons de surface solide sont pour la plupart d'une finition

satinée et correspondront probablement à ce que le client attend.

Finition satinée

Poncez avec du papier de 60 microns, puis répétez le processus de ponçage avec du papier de 30 microns. Placez le tampon Scotch-Brite® (#7448 gris clair) sous le tampon de ponçage. Poncez avec le Scotch-Brite® #7448 et de l'eau savonneuse. Les propriétaires

peuvent entretenir cette finition à l'aide d'un Scotch-Brite® blanc et d'un Soft-Scrub®.

Finition polie

Après le ponçage avec du papier de 60 microns, répétez le processus de ponçage avec du papier de 30 microns. Si possible, utilisez un aspirateur relié à la ponceuse pour minimiser le retour de la poussière de ponçage dans la surface. Les couleurs foncées avec une finition très brillante s'usent très rapidement. Une couleur foncée n'est pas recommandée pour les zones à usage fréquent.

Directives de finition

Vous devez vous familiariser avec les différentes couleurs et options que vous présentez à vos clients. Les clients s'attendent pour la plupart à ce que le niveau de brillance soit celui qui figure sur l'échantillon qu'ils choisissent. Téléchargez et imprimez notre document sur les lignes directrices en matière de finition. Passez ces directives en revue avec vos clients pour les aider à gérer leurs attentes.



Le tampon doit avoir une vitesse variable comprise entre 1000 et 3000 tours/minute.

Les meilleurs résultats sont obtenus à des vitesses inférieures.



2.11 Directives de finition

DIRECTIVES DE COULEUR ET DE FINITION AVONITE™

AVONITE™ offre une large gamme de produits uniques qui sont utilisés dans de nombreuses applications différentes. En raison de leurs caractéristiques uniques, de leurs teintes sombres et de leurs couleurs saturées, certains de ces produits peuvent ne pas convenir aux applications à fort trafic.

CHOISIR LA BONNE FINITION

La souplesse de conception des surfaces solides nous offre des options de style illimitées. Il est parfois difficile de faire un choix, tant les possibilités sont nombreuses. L'une des questions les plus déroutantes est celle de la finition. Les fabricants proposent généralement 3 options, communément appelées mat, satin ou brillant, et demandent à l'utilisateur final ou au concepteur de choisir l'une d'entre elles. Le devis de l'entrepreneur suppose souvent que la finition mate la moins chère est la finition par défaut, sauf indication contraire.

Si les possibilités de finition ne sont pas abordées, la plupart des clients s'attendent à obtenir la finition de l'échantillon qu'ils regardent lorsqu'ils choisissent la couleur. La gestion des attentes du client en ce qui concerne les choix de finition et les performances globales est essentielle.

Pour choisir la bonne finition, il faut tenir compte de la couleur, de la texture et de l'application. Alors qu'il peut être plus facile pour un fabricant ou un entrepreneur de déconseiller une finition polie dans une cuisine en raison des problèmes d'entretien, ce n'est pas la surface polie qui devrait poser problème, mais plutôt le choix de la couleur. Voici un exemple. Nous allons comparer deux options de couleurs de la gamme de produits AVONITE™ Solid Surface 100 % acrylique pour un plan de travail de cuisine moyen : Casablanca (à gauche) et Storm (à droite).



La couleur claire et neutre Casablanca ne présentera pas facilement des signes d'usure quotidienne, mais Storm peut présenter des signes précoces d'usure simplement en raison de sa couleur. Ce scénario se vérifie quelle que soit la finition choisie. Un plan de travail Casablanca poli peut passer des années sans présenter d'usure.

Finition des couleurs foncées

Le moment est bien choisi pour discuter des finitions qui conviennent aux couleurs foncées et riches comme Dark Roast. La boîte d'échantillons de chacun contient quelques-unes de ces couleurs. Pour les couleurs très foncées comme celles-ci, la finition « mate » est un très mauvais choix. Les finitions mates grossières des couleurs sombres donnent aux surfaces un aspect crayeux et les traces de doigts les salissent facilement. Toutes les couleurs foncées devraient avoir une finition « satinée » au minimum. Les fabricants appliquent une finition satinée minimale aux échantillons contenus dans leurs boîtes d'échantillons, car toutes les couleurs sont bien plus belles et plus propres.

Entretien

Voyons maintenant ce qu'il en est de l'entretien à long terme des différentes couleurs et finitions. Indépendamment de la finition choisie à l'origine, des étapes de finition similaires doivent être appliquées pour redonner à la surface son aspect d'origine. Il y a deux étapes pour une finition mate, trois pour une finition satinée et quatre pour une finition brillante. Étant donné l'équipement spécialisé utilisé pour obtenir un brillant élevé, les utilisateurs finaux qui souhaitent une finition polie doivent être prêts à acquérir cet équipement et cette technique ou demander à leur installateur de remettre à neuf leurs surfaces périodiquement, tous les 4 ou 5 ans, en fonction de l'application. En général, les plans de travail qui sont utilisés et nettoyés tous les jours développent leur propre niveau de « patine ». Les surfaces mates deviennent plus réfléchissantes à l'usage. Les utilisateurs finaux sont généralement d'accord pour dire que la finition satinée offre le meilleur aspect avec le moins d'entretien possible. Toutefois, l'entretien d'une surface polie ne représente qu'une étape supplémentaire par rapport à une finition satinée. La dureté générale et la résistance aux rayures de toutes les surfaces solides sont relativement identiques. Tout ce qui est plus dur que la surface est susceptible de rayer. Les objets tels que les bouches en céramique ou le grès, par exemple, doivent être dotés de protections en feutre sur le fond afin d'éviter les rayures.

Texture

La texture fait référence à la quantité de motifs que vous voyez dans la couleur. Les couleurs saturées avec peu de texture s'useront plus facilement que les couleurs entièrement texturées. Comparez les deux couleurs illustrées ci-dessous. Il s'agit de deux couleurs noires très populaires de l'AVONITE™. Remarquez la texture ou le motif Black Coral (à gauche), alors que le motif du Star Shine (à droite) est très peu marqué. La texture supplémentaire de Black Coral ne s'usera pas aussi facilement que Star Shine ou d'autres couleurs saturées.



2.12 Concevoir et fabriquer avec des « couleurs de mouvement »

La collection Movement présente des caractéristiques qui nécessitent des considérations spécifiques en matière de fabrication. Le veinage directionnel aléatoire varie de subtil à audacieux, de sorte que chaque feuille est unique. Le bord de la feuille peut avoir un aspect différent de celui de la partie supérieure de la feuille, et il faut donc tenir compte de l'effet de bord souhaité. En raison des motifs aléatoires des feuilles, les rendements peuvent être inférieurs à ceux des motifs standard. Par conséquent, il est important de tenir compte de ces caractéristiques lors de l'établissement des devis et des attentes des clients. Les échantillons plus grands et les images de feuilles entières aident les clients à visualiser les résultats finaux.



Bords empilés

Les bords empilés révèlent plusieurs couches et des différences de couleur dans l'épaisseur de la feuille. Les variations sont apparentes et peuvent susciter des objections de la part des clients.



Bord tombant

Le bord tombant révèle un bord de l'épaisseur de la feuille contrastant avec la surface supérieure. Ce contraste peut être atténué dans certains cas par des profils d'arête tels que l'ogée ou le biseau.



Rainure en V

La création de chants à l'aide d'une méthode de rainure en V permet de construire un bord qui plie simplement le motif supérieur sur le côté. Le maintien du motif supérieur sur le côté évite tout changement de motif et c'est ce que les clients préfèrent le plus.

Toutes les méthodes de fabrication ne conviennent pas ; celles qui fonctionnent avec des motifs subtils peuvent ne pas fonctionner avec des motifs plus prononcés. Il est important de comprendre ces caractéristiques et de pouvoir définir les attentes des clients.

3. Installation

3.1 Installation

Le personnel chargé de l'installation du matériau AVONITE™ doit impérativement être correctement formé et suivre les procédures recommandées. Une installation incorrecte peut entraîner des problèmes à l'avenir. Le non-respect des procédures recommandées entraînera l'annulation de la garantie.

Supports

Le choix du support approprié pour les différentes applications doit être pris en compte. Un support solide ne peut pas être utilisé en présence de sources de chaleur, comme dans les cuisines. Les méthodes suivantes présentent des alternatives aux supports solides.

Méthode de la coulisse

La méthode des coulisses utilise des supports de 1" x 4" (25,4 mm x 101 mm) parallèles à la longueur du plan, comme le montre la **Figure A**. Ils se trouvent à l'avant, au centre et à l'arrière du plan de travail et sont fixés à l'aide de tampons de silicone tous les 45,7 cm à 61 cm (18" à 24"). Les armoires doivent comporter des supports transversaux pour les glissières tous les 45,7 cm à 61 cm (18" à 24").

Dégagements

Assurez-vous de laisser un espace de 1/16" (1,5 mm) à 1/8" (3 mm) entre le bord du support et l'arrière de l'élément de construction. Laissez un espace d'au moins 1/16" (1,5 mm) entre le plan de travail et le mur arrière. Pour les installations mur à mur, prévoir un espace de dilatation à chaque extrémité. Laissez un espace de 3 mm (1/8") pour les produits de classe I et de 4,7 mm (3/16") pour les produits de classe III. Laissez autant

d'espace que possible au niveau des tables de cuisson et des éviers encastrés.

Adhérence du matériau aux supports

Des points 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 supports. Un point de silicone doit être de la taille de l'ongle du pouce.



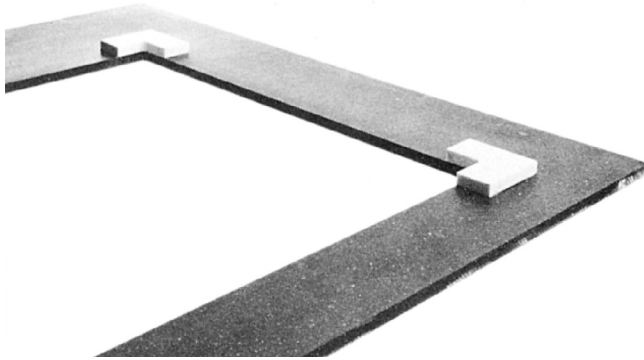
Figure A

Fixation de la partie supérieure aux armoires

Nous recommandons de fixer d'abord le substrat au plateau AVONITE™, puis de le fixer aux armoires. De cette façon, si vous avez besoin d'enlever le dessus, vous pouvez le faire sans le détruire. Posez les plateaux sur des meubles à niveau. Fixez les vis de tous les blocs d'angle des armoires dans le support. Veillez à ce que les vis ne

traversent pas entièrement le support et ne pénètrent pas dans le plan de travail. Si les vis touchent la surface solide, elles risquent d'amorcer une fissure à cet endroit. Nous recommandons l'utilisation de silicone 100 % pour le collage sur des supports en bois. N'UTILISEZ JAMAIS de LIQUID NAILS™ ou tout autre adhésif rigide qui ne permet pas la dilatation ou la contraction du plateau.

TOUS LES DÉCOUPAGES DOIVENT ÊTRE FAITS AVEC UN MODÈLE ET UNE DÉFONCEUSE ET ONT UN RAYON DE COIN INTÉRIEUR DE 6 mm (1/4") MINIMUM.



Les coins des découpes du plan de cuisson doivent être renforcés en collant un morceau de matériau AVONITE™ de 3" (76 mm) x 3" (76 mm) ou plus grand sur la face inférieure. Ne placez pas de joint ou de ligne de colle en travers d'une découpe ou d'une plaque de cuisson. Laissez toujours un espace de 1/8 po ou 3 mm entre le dessous d'un appareil et le bord de l'AVONITE™.

L'utilisation du support de la méthode des coulisses, comme illustré, permet d'évacuer la chaleur.

ÉCARTEMENT DE LA TABLE DE CUISSON / DES PLAQUES CHAUFFANTES ET DU DOSSERET

Du fait de la chaleur excessive générée par les tables de cuisson et les casseroles chauffées, des dégagements minimaux sont requis par le matériau AVONITE™. Les dossierers standard de 4" (102 mm) de haut doivent avoir un espace minimum de 2" (51 mm) entre le dossierer et le rebord de la table de cuisson.

Note au propriétaire :

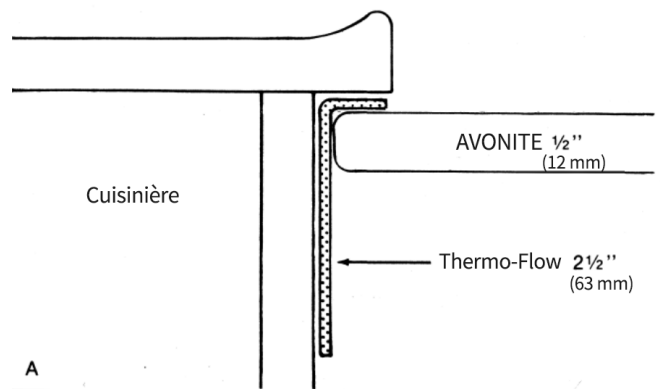
Les dossierers pleine hauteur situés à moins de 63,5 mm (2-1/2") de la bride de la table de cuisson ne seront pas couvertes par la garantie AVONITE™ de 15 ans. Il convient d'éviter l'utilisation intensive de grandes casseroles surdimensionnées qui surplombent le comptoir.

Les tables de cuisson de type commercial destinées à un usage résidentiel doivent être soutenues à l'intérieur de la base de l'armoire, afin que la table de cuisson ne soit pas soutenue par le seul plan de travail.

BANDE THERMO-FLOW

L'utilisation d'une bande thermo-fluide est OBLIGATOIRE pour éviter d'endommager les découpes des tables de cuisson et des cuisinières à glissière en raison d'une chaleur excessive. L'utilisation de tout autre bande annule la garantie AVONITE™ de 15 ans.

Thermo-flow est une bande en aluminium conducteur de chaleur de 63,5 mm (2-1/2") de large doté d'un support en verre qui lui confère des propriétés isolantes. Installez une couche de Thermo-Flow autour de la découpe comme indiqué ci-dessous.



RESTRICTIONS RELATIVES AUX PUIXS CHAUFFANTS DANS LES SERVICES DE RESTAURATION COMMERCIALE

Trinseo ne garantit pas l'utilisation des produits de classe III pour les applications de puits chauds commerciaux. Cette restriction restera en vigueur jusqu'à ce que des critères de conception appropriés aient été développés. Nous vous tiendrons informés de tout développement futur dans ce domaine. Les lignes directrices pour l'installation des puits commerciaux sont données à la page 25.

FAIRE DES JOINTS DE CHAMP

Pour garantir que les bords tombants sont correctement alignés après le joint, arrêtez le traçage du profil à quelques centimètres du joint de chaque côté. Après avoir enlevé la ligne flash du joint, vous pouvez ensuite faire passer le profilé à travers le joint.



LISTE DE CONTRÔLE DE L'INSTALLATION

1. Avant la jointure
 - a. Bon ajustement à sec (pas d'espace)
 - b. Bloc de joint en place
 - c. Dégagements adéquats
 - d. Nettoyage à l'alcool dénaturé
 - e. Préparé pour le serrage
2. Soutenir tous les joints
3. Support fixé aux armoires
4. Nivelier les armoires de 3/32" en 48" (2,38 mm en 120 cm)
5. Découpe-rayon de 1/4" (6,3 mm)

6. Ruban adhésif Thermo-Flow sur la découpe du plan de cuisson
7. Rayon d'angle intérieur
8. Silicone

SURPLOMBES

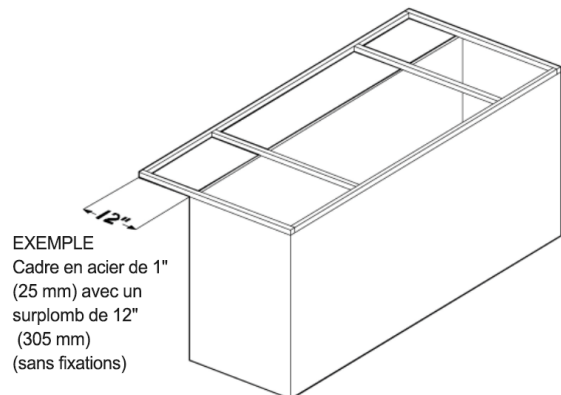
En cas d'installation de comptoirs en surplomb, un support est nécessaire pour les surplombs de 1/2" (12,7 mm) d'épaisseur s'étendant sur plus de 6" (152 mm). La fixation est assurée par un support en contreplaqué ou des équerres qui sont des triangles droits équilatéraux (la jambe d'ancrage est de longueur égale à la jambe de support). Les supports peuvent être en MDF. Les supports, lorsqu'ils sont nécessaires, sont placés à une distance maximale de 24" (60,9 cm) les uns des autres et doivent se trouver à moins de 5" (127 mm) du bord du comptoir. Reportez-vous aux dimensions ci-dessous pour connaître le type de support à utiliser.

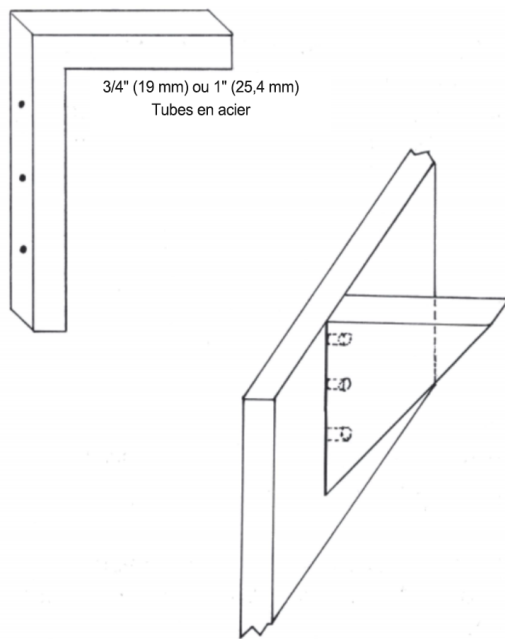
SUPPORTS DE SURPLOMB

Jusqu'à 15,2 cm (6"), aucun support supplémentaire n'est nécessaire.

6"-12" (15,2 cm-30 cm) requièrent un support en contreplaqué de 3/4" (19 mm) ou des supports de 12"-18" (30 cm-45,7 cm) requièrent des supports ou un cadre métallique.

Les surplacements de plus de 18" (45,7 cm) ne doivent pas dépasser une flèche de 3 mm (1/8").

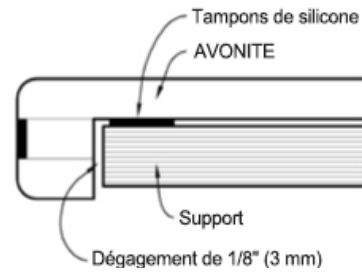




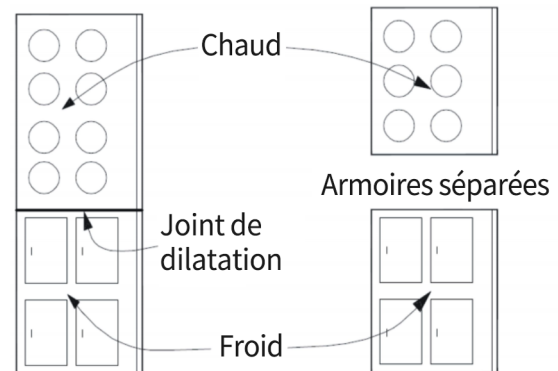
ESPACES COMMERCIAUX DE RESTAURATION

Les caractéristiques suivantes doivent être incluses dans une installation de restauration commerciale pour être couvertes par la garantie limitée de 15 ans AVONITE™. La couleur doit être choisie parmi les produits AVONITE™ de Classe incendie I.

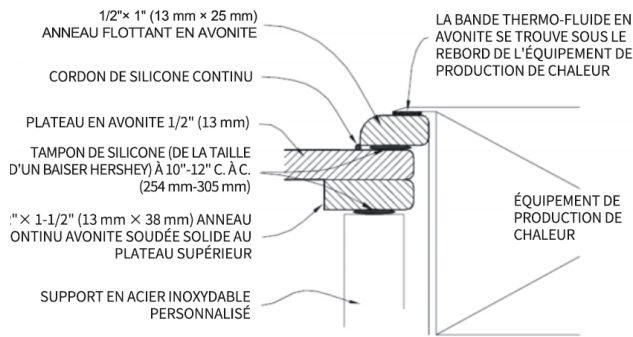
1. L'armoire doit être plane et de niveau, sans saillie susceptible de provoquer des fissures.
2. Soutenir les dessus tous les 45,7 cm (18"). Les porte-à-faux de plus de 15,2 cm (6") doivent être soutenus par une structure. Prévoyez un support à moins de 7,6 cm (3") de toutes les découpes.
3. Les unités chaudes et froides doivent être soutenues par le bas et ne pas reposer sur le dessus en AVONITE™.
4. Attachez l'AVONITE™ au cadre de support avec des points de silicone tous les 45,7 à 61 cm (18" à 24") ; n'utilisez pas de cordon continu.



5. Séparez les dessus contenant des sections chaudes de ceux qui contiennent des sections froides. Un joint souple (silicone) peut être utilisé.



6. Réalisez les découpes à l'aide d'une défonceuse et d'un patron et prévoyez un rayon de 12,7 mm (1/2") dans les coins. Découpez et poncez un arrondi de 3 mm (1/8") sur les bords supérieur et inférieur de la découpe.
7. Renforcez les coins des découpes rectangulaires avec des blocs de 15,2 x 15,2 cm (6" x 6") d'AVONITE™. Les découpes circulaires doivent avoir un anneau continu d'AVONITE™ de 5 cm (2") de large en guise de renfort.
8. Utilisez une couche de ruban adhésif Thermo-Flow pour tapisser le périmètre de toutes les découpes chaudes et froides.



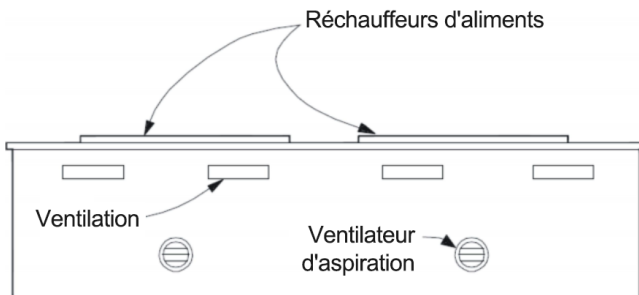
9. Les puits chauffants doivent être recouverts d'une couche de feuille de mousse PVC mélangée Flex-Sulation. La mousse peut être fixée au puits chaud à l'aide de ruban adhésif double face pour avion 3M® ou de ruban adhésif en toile.

McMaster Carr Supply 562-692-5911

Pièce n° 9349K1

10. Les armoires doivent être ventilées en installant un ventilateur près du bas pour aspirer l'air frais dans l'armoire et en prévoyant des fentes d'aération près du bord supérieur de l'armoire pour expulser l'air chaud.

Les températures dans l'armoire ne doivent pas dépasser 170 °F (78 °C).



11. Les protections anti-éternuement doivent être fixées aux armoires ou au sol, et non pas directement à la plaque AVONITE™. Les trous dans la plaque AVONITE™ destinés à recevoir les supports des protections hygiéniques doivent être coupés à 1/4" (6 mm) de diamètre en plus pour permettre la dilatation et la contraction.

12. Les joints du plateau doivent être renforcés à l'aide d'un bloc de joint de 10 cm (4"). Maintenez les joints à une distance de 7,6 cm (3") ou plus des découpes.

3.2 Installation de murs humides

PANNEAUX MURAUX HUMIDES ET ACCESSOIRES

Veillez lire attentivement les instructions avant d'installer le système mural. Le présent document fournit des instructions de base pour l'installation des panneaux muraux humides, dans une séquence étape par étape qui fonctionnera dans la plupart des types d'installations. En cas d'installation qui n'est pas couverte, veuillez appeler les services techniques d'AVONITE™ pour toute question +1 (800) 428-6648.

Avertissement - Veuillez inspecter tous les éléments et signaler tout dommage. Les panneaux doivent être stockés dans un endroit plat pour éviter toute déformation jusqu'au moment de la pose. Les panneaux doivent s'acclimater à la température ambiante avant d'être installés. Ne pas utiliser de Liquid Nails ou d'autres adhésifs de construction rigides.

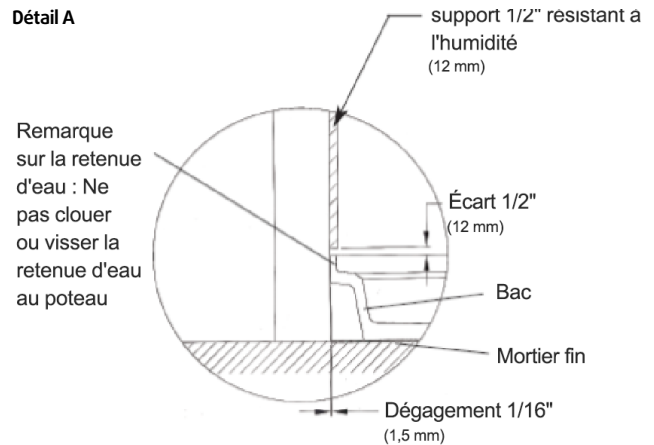
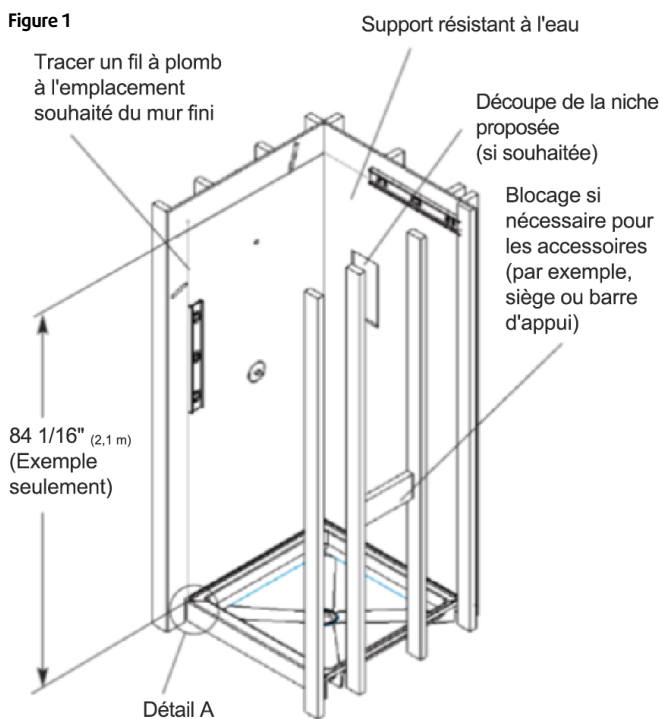
Outils et fournitures recommandés pour l'installation

- Scie circulaire avec lame à pointe en carbure (24-40 dents)
- Ponceuse orbitale aléatoire
- Ponceuse à bande avec bande de grain 80
- Papier de verre à grain 150-320 et tampon Scotch Brite
- Kit d'installation ou pistolet à colle chaude et bâtons de colle
- Perceuse, scie cloche, mèche de 1/2" (12,7 mm) de diamètre (tranchante)
- Pistolet à calfeutrer et silicone 100 %
- Calfeutrage au latex peinturable
- Niveau
- Carré
- Dégauchisseuse avec mèche en carbure
- Compas ou outil de traçage

- Alcool dénaturé
- Chiffons d'atelier propres
- Bois pour support 1" x 4" x 8" (25 mm x 10 cm x 203 mm) (4 pcs.)

PRÉPARATION DU SITE

- Préparez la zone avec une cloison sèche résistante à l'humidité ou un panneau d'appui pour carrelage. Ne jamais poser directement sur un mur ou une construction en maçonnerie qui est, ou peut devenir, humide.
- Lors de l'installation sur des carreaux de céramique, vérifiez que les carreaux ne se détachent pas. Si vous en trouvez, corrigez le problème. Assurez-vous que la zone à couvrir est uniforme en termes de support. Dans le cas contraire, renforcez les zones dépourvues de carreaux. Enlevez la rangée inférieure de carreaux et découpez un espace de ventilation dans le support.
- Pour chaque installation, s'assurer qu'il y a un espace de 1/2"-1" (12,7 mm-25,4 mm) (Détail A) entre le haut de la base de la douche ou de la baignoire et le bas du substrat résistant à l'humidité. Cela favorisera la ventilation et empêchera les fuites d'eau de remonter le long du substrat. (**Figure 1**)



PRÉPARATION DES ACCESSOIRES

Accessoires encastrés

Assurez-vous que les accessoires peuvent être placés près d'un montant, mais pas à l'intérieur, et plus près du centre de la feuille. Assurez-vous qu'il n'y a pas de câblage électrique ou de plomberie avant de découper les accessoires. Réalisez la découpe dans le support devant recevoir l'accessoire.

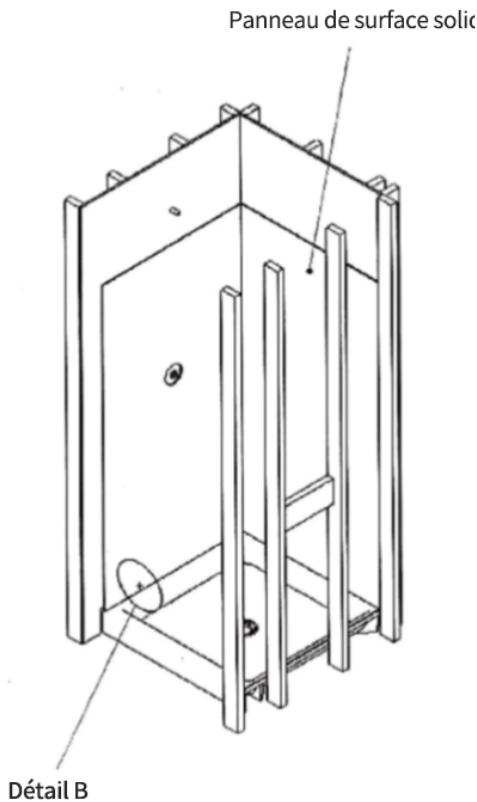
Accessoires montés en surface

Si un accessoire monté en surface, tel qu'une barre d'appui, doit être installé, assurez-vous que des cales en bois de 2" x 6" (50,8 mm x 152,4 mm) sont installées derrière le support où l'accessoire monté en surface sera situé. Cela permettra d'assurer un support solide pour toutes les vis qui doivent être utilisées dans l'installation. (Pour connaître les exigences en matière de calage, voir le dessin architectural).

MESURES POUR L'INSTALLATION

1. Déterminez la hauteur souhaitée pour le panneau mural. Laissez un espace de 1/16" (1,5 mm) entre le panneau de surface solide et la cuvette de la douche/baignoire pour un meilleur joint de silicone (**Détail B**).

Figure 2



2. Les panneaux de surface solide doivent être installés dans l'ordre suivant :

- a. mur arrière, avec un espace de 1/8" (3 mm) de chaque côté pour la dilatation,
- b. mur latéral sans plomberie,
- c. et ensuite le mur de plomberie.

Pour les applications murales sur toute la hauteur, un espace de 1/8" (3 mm) est nécessaire sur le côté supérieur des panneaux. Il ne faut jamais faire de joints durs dans les coins intérieurs du mur arrière ; utiliser uniquement du silicone à 100 %.

3. Pour déterminer si les bases ou les murs de votre douche ne sont pas d'équerre, il peut être nécessaire de tracer des lignes de niveau et d'aplomb sur le mur. En vous servant de la ligne de référence et en mesurant à partir du point le plus bas de la base ou du point le plus large du mur, déterminez la façon dont vos panneaux devront être coupés. Transférez ces données aux panneaux.

4. Vérifiez vos mesures et découpez les panneaux à l'aide d'une scie circulaire ou d'une défonceuse. Il est possible d'effectuer des ajustements finaux sur les coupes à l'aide d'une ponceuse à bande. Les découpes de fenêtres et d'étagères ne doivent PAS être assemblées à l'aide de joints durs.

MESURER ET DÉCOUPER

1. Tous les coins intérieurs des découpes doivent avoir un rayon minimum de 1/4" (6 mm). Ne coupez pas les coins intérieurs de manière tranchante.

2. Localisez l'emplacement des trous de plomberie. Transférez les données sur les panneaux. Découpez les trous à un minimum de 1/4" (6 mm) de plus que le diamètre des tuyaux. Les plaques de recouvrement des appareils sanitaires peuvent permettre une plus grande variance. Veuillez consulter les instructions d'installation de l'appareil sanitaire pour connaître les gabarits et les dimensions recommandées pour la découpe des trous. Vérifiez vos mesures et découpez les trous de plomberie à l'aide d'une défonceuse ou d'une scie à guichet bimétallique standard.

3. Une fois que les panneaux sont coupés à la bonne taille, repérez les découpes du caddie, en marquant l'emplacement des découpes. Découpez une fois que les panneaux ont été installés.

MONTAGE DES PANNEAUX

1. Cale : Placez des cales de 1/16" (1,5 mm) d'épaisseur à la base de l'endroit où les feuilles reposeront. Cela permet un meilleur écoulement du silicone. Les copeaux de stratifié font d'excellentes cales. (Les cales peuvent ne pas être nécessaires si la pente de la base de la douche crée un espace d'adhésion naturel).

2. Essai d'ajustement et traçage des panneaux selon les besoins : Placez le panneau sur les cales à l'endroit où il sera installé et vérifiez l'ajustement. Le cas échéant,

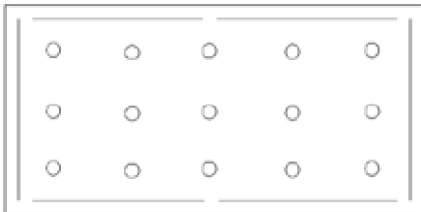
tracez le panneau pour qu'il s'adapte mieux. Ajustez le traçage à l'aide d'une ponceuse à bande.

3. Nettoyez les feuilles et la zone d'installation : Avec de l'alcool dénaturé et un chiffon propre, nettoyez le dos des feuilles et le support, ainsi que toute autre zone qui sera en contact avec le silicone.

4. Si vous utilisez un kit d'installation, avant d'appliquer l'adhésif silicone 100% transparent, appliquez le ruban butyle à environ 50,8 mm (2") du bord, sur le périmètre du panneau.

5. Appliquez l'adhésif silicone 100% transparent, à environ 1" (25,4 mm) du bord, autour du périmètre du panneau avec un espacement de 1" (25,4 mm) pour la circulation de l'air afin de durcir le silicone. Placez des points de la taille d'un quart de la colle silicone 100 % transparente tous les 8"-10" (20,3 cm-25,4 cm) sur la surface du panneau (voir figure 3). Si vous utilisez des accessoires, sur le mur, placez un cordon de silicone à 100 % (il peut s'agir d'un silicone de couleur assortie) autour de l'emplacement de la découpe.

Figure 3



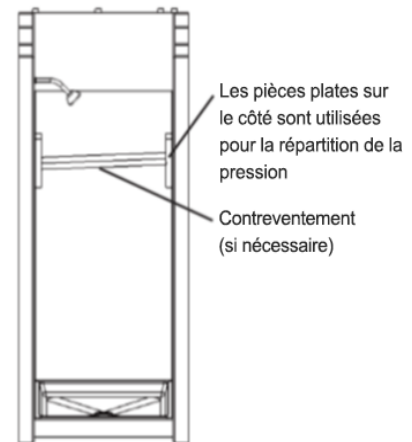
6. Placez le panneau sur les cales de 1/16" (1,5 mm), alignez les trous éventuels et appuyez fermement sur le panneau avec des freins de 1" (25,4 mm) afin de permettre à l'air de circuler dans les tampons intérieurs de silicone.

7. Si vous utilisez un pistolet à colle chaude, appliquez le silicone comme indiqué aux étapes 4 et 5, appliquez la colle chaude le long du bord arrière du panneau à l'endroit où il sera fixé au substrat et appuyez fermement sur le panneau pour le mettre en place. La

colle thermofusible maintiendra le panneau jusqu'à ce que le silicone durcisse.

8. Si vous constatez que le panneau se détache du mur, un renforcement peut s'avérer nécessaire. Utilisez des planches de 25 mm x 100 mm (1" x 4"), ou d'autres bois de construction, et calez les panneaux aux endroits nécessaires, comme illustré.

Figure 4

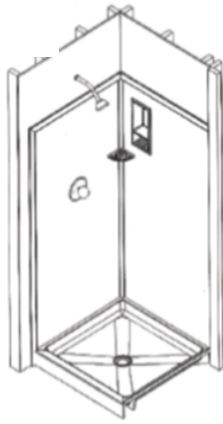


9. Laissez le silicone durcir. Faites toutes les découpes restantes. Mettez du silicone entre le panneau et le support le long du bord de la découpe et installez l'accessoire.

10. Une fois que le panneau est bien fixé, installez les composants optionnels.

11. Installer tout élément monté en surface, comme les barres d'appui, les sièges de douche, etc., s'assurer que le trou de vis percé dans le panneau est 1/16" (1,5 mm) plus grand que la vis afin que l'accessoire soit maintenu en place par le blocage en bois et non par le panneau. Si l'accessoire doit être conforme aux normes ADA, veuillez vous référer aux directives ADA pour connaître les hauteurs et les emplacements appropriés. Confirmez l'éclairage avec l'architecte.

Figure 5



INSTALLATION DES GARNITURES OPTIONNELLES

- Les garnitures doivent être installées à l'aide d'un adhésif à base de silicone. La colle thermofusible doit être utilisée pour fixer la garniture pendant que le silicone durcit. Ne pas utiliser de Liquid Nails ou d'adhésifs de construction. Nettoyez tous les joints avec de l'alcool dénaturé avant d'appliquer le silicone.
- Recouvrez tous les joints intérieurs avec le silicone de couleur assortie.
- Recouvrez les joints extérieurs avec du mastic à peindre si les surfaces murales sont peintes, ou avec du silicone si les surfaces murales ne sont pas peintes.
- Nettoyez le silicone avec de l'alcool dénaturé pendant qu'il est encore humide.

ACCESSOIRE POUR ÉTAGÈRE MONTÉE EN SURFACE

Les présentes instructions s'appliquent aux accessoires d'étagère conçus pour être posés à l'angle de deux panneaux muraux et non encastrés dans un panneau mural.

1. Pour faciliter l'installation, nettoyez la zone de montage des panneaux avec de l'alcool dénaturé.
2. Utilisez le niveau et marquez sur chaque panneau l'endroit où l'étagère doit être placée. Faites fondre à chaud ou collez deux blocs d'indexation (petits

morceaux de bois ou surface solide) à l'endroit où l'étagère sera montée, en utilisant les marques ci-dessus. Ces blocs permettront de s'assurer que le montage est de niveau et maintiendront l'étagère en place jusqu'à ce que l'adhésif au silicone sèche.

3. Appliquez du silicone sur les côtés de l'accessoire qui seront en contact avec les panneaux muraux. Laissez plusieurs endroits entre le silicone et l'accessoire pour appliquer de la colle chaude ou du ruban adhésif. Ne pas utiliser de Liquid Nails ou d'adhésifs de construction.
4. Appliquez de petites quantités de colle chaude ou de ruban adhésif sur l'accessoire à plusieurs endroits et pressez immédiatement l'accessoire dans les panneaux muraux, en vous assurant qu'il est droit et affleurant contre les panneaux muraux et les blocs d'indexation.
5. Tenez l'accessoire en place pendant 30 secondes ou jusqu'à ce que l'adhésif thermofusible ait durci. Le gel thermofusible doit maintenir l'accessoire en place jusqu'à ce que le silicone durcisse. Enlevez tout excès de silicone autour de l'accessoire avant qu'il ne sèche.
6. Une fois que l'accessoire est bien en place, les blocs d'indexation peuvent être retirés si nécessaire. Appliquez du silicone sur tous les bords de l'accessoire qui sont en contact avec les panneaux muraux. Laissez le silicone durcir pendant 24 heures dans un environnement sec avant de poser des objets sur cet accessoire d'étagère.

REMARQUE : Ne jamais essayer de visser dans le panneau mural.

ACCESSOIRE POUR ÉTAGÈRE ENCASTRÉE

Ces instructions s'appliquent aux accessoires d'étagère conçus pour être encastrés dans un panneau mural.

1. Vérifiez qu'il n'y a pas de câblage électrique ou de plomberie avant de découper l'emplacement de l'accessoire.
2. Mesurez, nivelez et marquez le panneau pour l'emplacement de l'accessoire. Positionnez l'accessoire contre le panneau mural et tracez le contour de l'arrière de l'unité de l'accessoire contre le panneau mural.
3. A l'aide d'une défonceuse munie d'une mèche au carbure, faites la découpe pour l'accessoire. Un patron peut être réalisé pour guider la défonceuse pour des coupes de précision.
4. Séchez l'accessoire pour vous assurer qu'il est bien ajusté. L'accessoire d'étagère doit être bien ajusté à l'intérieur de l'ouverture. Si l'accessoire ne s'ajuste pas, répétez l'étape 4 jusqu'à ce qu'il s'ajuste correctement.
5. Nettoyez la zone de montage des panneaux et de l'accessoire d'étagère avec de l'alcool dénaturé.
6. Appliquez du silicone sur les côtés de l'accessoire qui seront en contact avec les panneaux de douche. N'utilisez pas de Liquid Nails ou d'adhésif de construction.
7. Appuyez sur l'accessoire dans l'ouverture, en veillant à ce qu'il soit aligné sur le panneau mural. Nettoyez tout excès de silicone sur le panneau mural ou l'accessoire d'étagère avant que le silicone ne sèche.
8. Une fois que l'accessoire est bien en place, appliquez du silicone sur tous les bords de l'accessoire qui sont en contact avec le panneau mural. Laissez le silicone

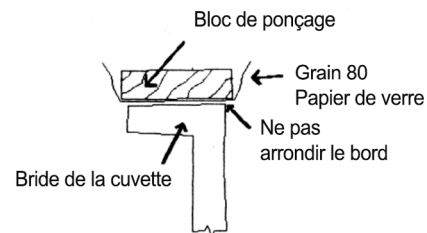
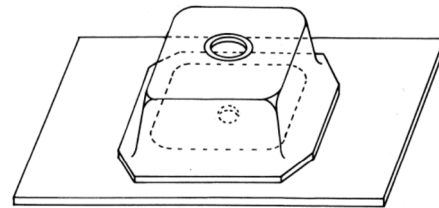
durcir pendant 24 heures dans un environnement sec avant de poser les objets sur l'accessoire d'étagère.

3.3 Eviers, bases, cuvettes

INSTRUCTIONS DE MONTAGE DE L'ÉCLAIRAGE GÉNÉRAL AVEC FUSIBLE

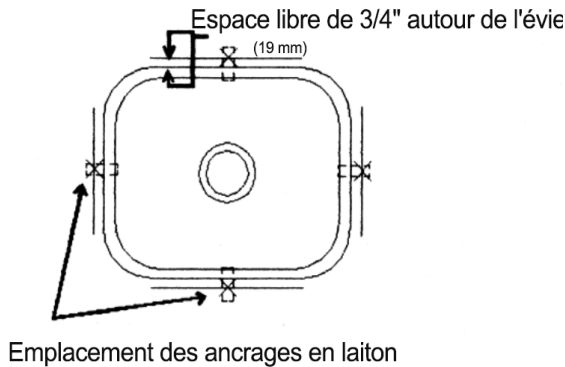
Positionnement et préparation

Les éviers sont recommandés pour le collage sur des plaques AVONITE™ de 1/2" (12 mm) d'épaisseur. Retournez la feuille sur une surface bien stable. Placez la cuvette sur la feuille.



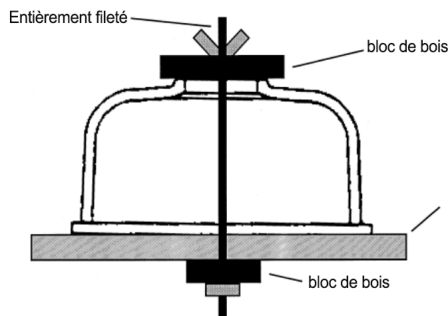
Ne pas entailler ou érafler le bord de la cuvette. À l'aide d'un clou, d'un tournevis, etc., tracez une ligne sur la feuille autour du périmètre de la cuvette. À l'aide d'une scie cloche, percez un avant-trou de 31,4 mm (1 1/4") dans la tôle, à l'aplomb de l'orifice d'évacuation de la cuvette. À l'aide d'un bloc de ponçage plat et d'un papier de verre de grain 80, ponchez le dessous de la feuille à l'endroit où la cuvette doit être collée. Les lignes de ponçage d'usine ou les marques d'éraflures sont ainsi éliminées. À l'aide d'un bloc de ponçage plat, ponchez le rebord supérieur de la cuvette avec du papier de verre de grain 80. Ne pas arrondir ou entailler le bord. Marquez l'emplacement des 4 blocs de positionnement comme indiqué ci-dessous. Ces blocs peuvent être des chutes de matériau de 25 mm x 38 mm x 12,7 mm (1" x 1-1/2" x 1/2") d'épaisseur. Fixez les blocs au dos de la feuille à

l'aide de Loctite 495 ou d'un produit équivalent. Cette mesure permet d'éviter que l'évier ne glisse pendant le collage.



Liaison

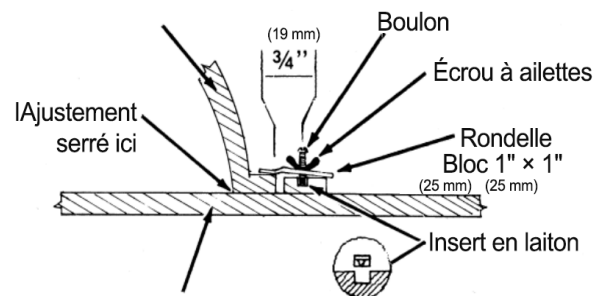
Retirez la cuvette et nettoyez la zone de collage ainsi que la cuvette avec de l'alcool dénaturé et laissez sécher. Appliquez l'adhésif sur la feuille en recouvrant entièrement la zone de la bride. Utilisez toujours un adhésif assorti à la cuvette ou à l'évier. Utilisez du fil à tout faire, deux blocs de contreplaqué et un écrou à oreilles pour fixer la cuvette à la plaque, comme illustré ci-dessous. Serrez le collier jusqu'à ce que l'adhésif ressorte uniformément et laissez l'adhésif durcir. Reportez-vous à www.BigDogAdhesives.com pour connaître les couleurs de l'adhésif.



Supports de montage

Il est possible d'utiliser des supports de montage pour monter sous les éviers autres que les éviers AVONITE™. Percez un trou de 1/4" (6 mm) de diamètre sur 1/2" (12 mm) de profondeur, à 3/4" (19 mm) de l'évier dans les blocs de positionnement, comme illustré à la Figure 5. Enlevez toute poussière et tapez l'extrémité fendue des ancrages en laiton en premier. Fixez-les à l'aide de Loctite. Montez le matériel en commençant par visser

l'écrou à oreilles sur la vis près de la tête. Avec la rondelle et le clip fendu en place, serrez la vis fermement pour verrouiller l'ancrage en laiton (voir ci-dessous). Collez la cuvette à la plaque à l'aide de silicone s'il s'agit d'une cuvette à surface non solide. Basculez les clips sur la lèvre de la cuvette et serrez uniformément les écrous à oreilles jusqu'à ce que le support commence à fléchir. Vérifiez à nouveau que la cuvette est dans la bonne position. Laissez le composé durcir. Une fois que l'adhésif a durci, ne pas retirer les supports de fixation inférieurs.



Façonner le bord

Retournez le dessus et utilisez les mèches de toupie spécialement conçues pour façonner un bord de cuvette affleurant ou arrondi. Coupez la feuille de matériau à partir du centre de la zone de la cuvette à l'aide de la fraise droite spéciale munie d'un roulement en nylon surdimensionné. Commencez par le trou pilote et faites le tour de la cuvette dans le sens des aiguilles d'une montre. Maintenez la découpe stable lorsqu'elle se sépare du haut pour éviter d'endommager le bord (figure 6). Une finition en arrondi sur le bord (Figure 8 et 10) de la feuille crée une ombre qui peut aider à cacher les joints. La découpeuse rase légèrement le bord de la cuvette et élimine toute la pâte à joint. Une mèche arrondie sur le bord (figures 7 et 9) de la feuille permet d'obtenir un bord lisse. La découpeuse rase légèrement le bord de la cuvette et enlève toute la colle.

Différentes épaisseurs de feuilles et hauteurs de fraises permettent d'obtenir différents profils de bords.

REMARQUE : Les mèches de cuvette illustrées ont un diamètre de coupe de 64 mm (2 1/2"). Des ajustements de la base de la défonceuse peuvent être nécessaires.

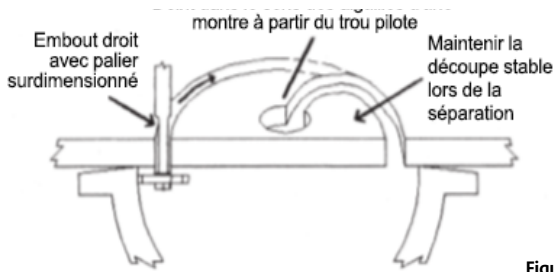


Figure 6

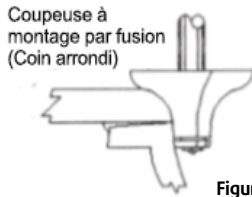


Figure 7



Figure 8



Figure 9

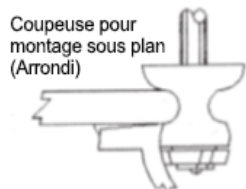


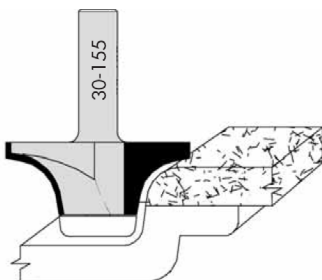
Figure 10

Pour toute information complémentaire, contactez les services techniques d'AVONITE™ +1 (800) 428-6648.

REMARQUE : LORSQUE DE L'EAU BOUILLANTE EST VERSÉE DANS L'ÉVIER OU QUE L'ON UTILISE UN DISTRIBUTEUR D'EAU CHAUDE INSTANTANÉE, DE L'EAU FROIDE DOIT COULER SIMULTANÉMENT DANS L'ÉVIER. CELA ÉLIMINERA TOUTE CHOC THERMIQUE POTENTIEL. L'UTILISATION D'UN DISPOSITIF DE BROYAGE D'UNE DIMENSION SUPÉRIEURE À 3/4 CV N'EST PAS COUVERTE PAR LA GARANTIE D'AVONITE™.

La mèche de cuvette présentée ci-dessus provient de Velepec.

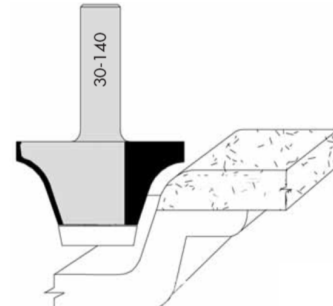
SUBN-8-12 4VT Velepec
1-800-365-6636



Arrondi de l'évier de cuisine sur le bit-

Velepec 30-155 or CRST10-8-8VTR

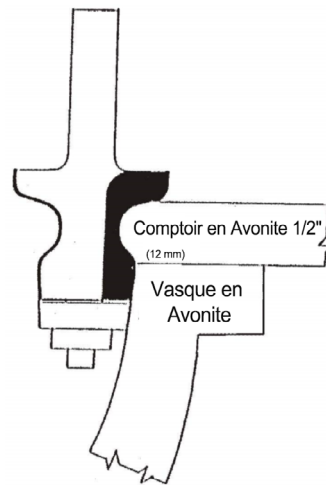
Rayon de 1/2" (12 mm) pour un dessus de 1/2" (12 mm) d'épaisseur



Cuvette de cuvette arrondie sur la mèche

Velepec 30-157TG or CRST 13-8-8VTR

Rayon de 1/2" (12 mm) pour un dessus de 1/2" (12 mm) d'épaisseur



COUPE BITTO BULL NOSE AVONITE™ UNDERMOUNT LAVATORY BOWLS & KITCHEN SINKS

avec ensemble VEL-VET TOUCH™ 1/2" (12 mm) diamètre-2 Flutes

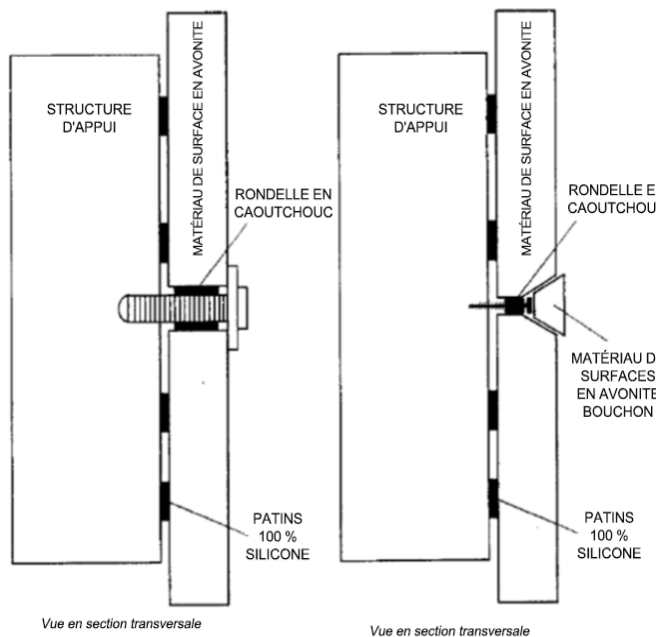
4. Applications spécifiques

4.1 Panneaux muraux et signalisation

INSTALLATION DE VIS OU DE BOULONS DANS DES PANNEAUX EN AVONITE™ POUR APPLICATIONS INTERIEURES ET EXTERIEURES

Trinseo réalise que certaines applications nécessitent un support vertical supplémentaire.

Exemples : Signalisation extérieure AVONITE™, habillage de murs ou plafonds surélevés, etc. et autres applications similaires. La meilleure technique pour installer des vis ou des boulons à travers les plaques AVONITE™ doit être réalisée conformément au diagramme ci-dessous.



Des joints souples doivent être utilisés pour les applications extérieures.

Les faits importants à retenir sont :

1. Le trou doit avoir un diamètre supérieur d'au moins 1/4" (6 mm) (pour les applications intérieures).
2. Le trou doit avoir un diamètre supérieur de 1/2" (12 mm) (pour les applications extérieures).
3. L'œillet en caoutchouc/la rondelle doit être inséré(e) dans le trou pour amortir les mouvements lors de la dilatation ou de la contraction.
4. Ne pas trop serrer les vis ou les boulons.

Applications extérieures

Trinseo ne garantit pas les applications extérieures.

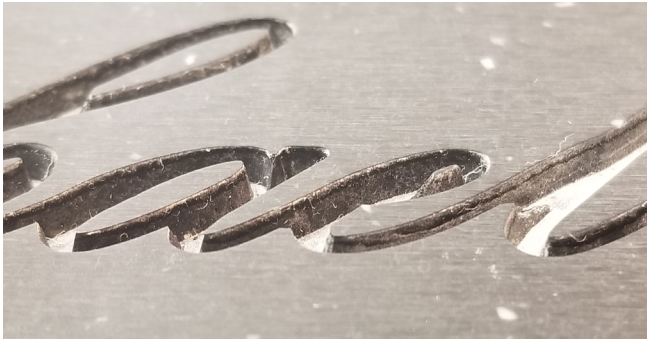
Comme pour tous les autres produits de surface solide, les couleurs foncées ne doivent pas être placées à un endroit où elles recevront la lumière directe du soleil.

En effet, la lumière du soleil provoque une augmentation extrême de la température due à l'absorption de la chaleur par les couleurs foncées, accompagnée d'une dilatation du matériau pouvant entraîner des déformations ou des fissures. Un panneau ne doit pas être placé à un endroit où il sera périodiquement aspergé d'eau, comme dans le cas d'un système d'arrosage. Les taches d'eau laissent des dépôts minéraux qui s'accumulent à la surface et rendent difficile la restauration de l'aspect d'origine. Pour tous les produits de surface solide, les structures tridimensionnelles avec des joints durs ne conviennent pas aux applications extérieures, quelle que soit la couleur. Les tensions sont créées lorsque le soleil réchauffe une partie de la structure alors qu'une autre partie jointe reste froide. De telles contraintes sont susceptibles d'entraîner la rupture d'un joint ou la rupture du matériau lui-même. Certaines couleurs ont été sélectionnées dans la palette complète en raison de leurs performances en extérieur. Elles sont résistantes aux UV, dans la limite de 5 unités ΔE CIE lab et bénéficient d'une garantie de 5 ans sur le

matériau. Veuillez consulter la brochure du produit Façade (SL408315) pour de plus amples informations concernant les applications extérieures.

Gravure et sablage

Le matériau AVONITE™ peut être gravé par des graveurs au carbure conventionnels et des graveurs laser. Les lettres ou les logos sont facilement découpés par des défonceuses commandées par ordinateur. Le matériau AVONITE™ peut être sablé à l'aide d'un pochoir pour monuments tel que l'ancrage Continental #111 ou le « Buttercut » de 3M. Le carbure de silicium (grain 80) à 80 psi donne les meilleurs résultats pour un bord tranchant.



4.2 Thermoformage

Ces paramètres de thermoformage sont des directives de base permettant aux fabricants de thermoformer le matériau AVONITE™. Les paramètres énumérés ci-dessous sont des recommandations qui résultent directement de la mise en forme réelle du matériau AVONITE™. Ces tests ont été effectués par le service technique d'AVONITE™, mais les valeurs sont approximatives. Il est conseillé de refaire des tests pour des conditions différentes.

Préparation du matériau

Lors de la préparation du matériau à former, il est recommandé de le couper à la bonne taille. Ensuite, il convient d'éliminer tous les copeaux ou gouges sur le bord du matériau. En effet, tout éclat ou gouge laissé sur un bord peut entraîner une déchirure du matériau lors de la mise en forme.

Température de thermoformage

Les températures indiquées ici sont approximatives et représentent un point de départ pour établir les conditions nécessaires à votre projet. Si le matériau est trop froid ou trop chaud, il risque de se fissurer ou de se déchirer lors du pliage.

Options de four

Voici des conseils de thermoformage pour les fours conventionnels et les fours à plateaux. Chaque four est unique et des étalonnages peuvent être nécessaires. Assurez-vous que le four utilisé est suffisamment grand pour la pièce entière à former.

Conception du moule

Nous recommandons de réaliser des moules mâles et femelles pour le formage. Les moules doivent être conçus de manière à pouvoir accueillir des pinces qui les maintiendront ensemble pendant le refroidissement du matériau.

Refroidissement

Laissez le matériau refroidir pendant une heure, ou lorsque la température atteint 100 °F / 37 °C, afin d'éviter qu'il ne reprenne sa forme initiale. Si le matériau n'est pas suffisamment refroidi, il peut se détendre jusqu'à 10 %, ce qui rendra difficile la poursuite de la fabrication de l'application.

Fabrication : Finition/Soudure

La finition des feuilles formées ne diffère pas de la finition standard. Cependant, il est important que les joints soient réalisés après le formage. La chaleur à laquelle le matériau est soumis affaiblit les zones de jointure des pièces, ce qui peut entraîner des ruptures de joint.

Groupe de produits	Four conventionnel			Four à platine		
	Température	Temps	Rayon minimum	Température	Temps	Rayon minimum
AVONITE™ acrylique de surface 12 mm (1/2")	370 °F (187 °C)	20-25 minutes	6" (152 mm)	302 °F (150 °C)	15 minutes	6" (152 mm)
AVONITE™ acrylique de surface 6 mm (1/4")	370 °F (187 °C)	10-15 minutes	3" (76 mm)	302 °F (150 °C)	10-15 minutes	3" (76 mm)

4.3 Réparations

Raisons les plus courantes des ruptures de joint

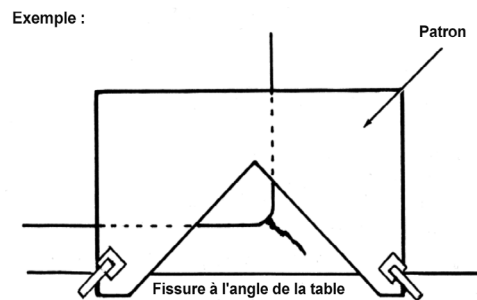
1. Chaleur excessive due au ponçage de la bande
2. Trop de pression de serrage
3. Mélange inadéquat du catalyseur
4. Catalyseur insuffisant dans la cartouche si les espaces vides n'ont pas été purgés en distribuant une petite quantité d'Ultra Bond G avant d'installer le tube mélangeur.
5. Aucun bloc de joint
6. Joints non soutenus
7. Joints près d'une source de chaleur telle qu'un lave-vaisselle ou une table de cuisson
8. Joints placés à des points de tension tels que les coins intérieurs

Réparation des joints et des dommages

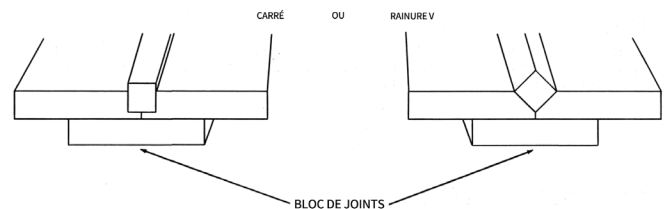
1. La zone endommagée doit d'abord être recollée. La colle peut être utilisée lorsque l'ouverture est suffisamment large. Dans le cas de fissures étroites, un acrylate cyano très fin (Super Glue) peut être utilisé pour combler le vide.
2. Après séchage de la colle, tracer une rainure d'environ 1/4" (6 mm) de profondeur (voir dessin).
3. Entrez dans la rainure un morceau de matériau AVONITE™ correspondant. Laissez toujours un morceau de matériau sur le chantier en cas de dommages ultérieurs (par exemple, sur le sol sous un tiroir inférieur ou dans le meuble de l'évier).
4. Le matériau peut ensuite être égalisé et poncé jusqu'à l'obtention de la finition d'origine.

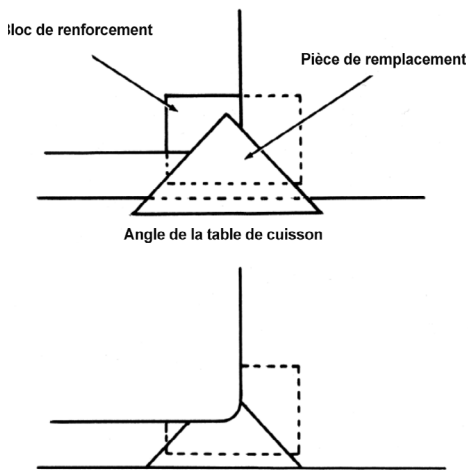
Réparations en forme de tarte

La méthode de réparation en forme de tarte s'est avérée être l'une des meilleures méthodes pour réparer les fissures et les zones endommagées. Le principe consiste à créer un patron suffisamment grand pour englober la zone endommagée. Fixez le patron et découpez la zone à remplacer.



Coupez une pièce de coin assortie pour l'ajuster en utilisant le même patron et la même défonceuse. Contrôlez l'ajustement à sec et ajustez-le jusqu'à ce qu'il n'y ait plus d'espace. Collez le(s) morceau(x) de réparation en place avec un bloc de renfort en dessous lorsque cela est possible.





Les méthodes et les techniques se sont améliorées au fil des ans et, aujourd'hui, plusieurs entreprises proposent des patrons de réparation et des fraises qui rendent les réparations très rapides et précises.

Réparation avec patron circulaire

La réparation à l'aide d'un patron circulaire est recommandée pour les dommages causés par des appareils produisant de la chaleur ou des casseroles chaudes qui se trouvent au centre du comptoir. Templates By Andreas propose une sélection de patrons et d'outils pour la réparation des surfaces solides. www.andreascustomdesign.com



Vous trouverez ci-dessous le kit de réparation à 10 degrés disponible à l'adresse suivante www.specialtytools.com



4.4 Cloisons et lambris

Le choix d'une surface solide pour les cloisons doit tenir compte des possibilités de dilatation et de contraction. Évitez les fixations rigides qui ne bougeront pas. Des manchons en caoutchouc ou en nylon doivent être utilisés pour les boulons qui traversent la cloison.

Cloisons et portes de salle de bains

AVONITE™ Solid Surface peut être utilisé dans des applications de portes de salle de bains et de cloisons en suivant certaines directives.

1. Les portes d'une largeur de 30" ou moins doivent avoir trois charnières, jamais deux. Si la porte a une largeur supérieure à 30" (762 mm), il doit y avoir quatre charnières.
2. Le matériel doit être monté en surface.
3. Les charnières peuvent être de type à broche ou à piano.
4. Pour une robustesse maximale, nous recommandons une porte à cadre intérieur de 10 cm (4"), utilisant un cadre en tôle de 6 mm (1/2") collé ensemble, ce qui donne une épaisseur totale de 24,4 mm (1") sur les bords. Il convient de l'assortir d'un pilastre de 1" (24,4 mm) d'épaisseur.
5. Le système de pilastre doit être complet, y compris la plaque d'ancrage du pilastre.

6. Nous recommandons la quincaillerie Jacknob pour les charnières, les loquets et les sabots de pilastre. Tous les conseils d'installation de Jacknob doivent être respectés.

Quincaillerie de cloison disponible chez :

Bommer Industries Inc.

www.boomer.com
 P.O. Box 187
 Landrum, SC 29356
 800-334-1654
 864-457-3301

Jacknob Corp

www.jacknob.com
 290 Oser Ave.
 Hauppauge, NY 11788
 631-231-9400

Decolam

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

AVONITE™ WAINSCOTING SYSTEM

Ce système utilise notre large feuille AVONITE™ Acrylic Solid Surface de 6 mm (1/4") avec une base et une garniture de 12 mm (1/2"). Avec le système de lambris AVONITE™ Wainscoting, vous bénéficiez d'une protection murale élégante et durable.

Les panneaux peuvent être redimensionnés pour s'adapter à la conception de l'application.

Les panneaux sont collés directement sur le placoplâtre. Les surfaces murales et le dos des panneaux doivent être propres et dépoussiérés.

Les panneaux et les garnitures peuvent être collés avec du silicone. Laissez un espace de 3 mm (1/8") entre les panneaux et remplissez-le avec du silicone de couleur assortie pour obtenir un joint souple discret.

Ne pas utiliser de LIQUID NAILS® ou d'adhésif de construction.

5. Matériaux de support

5.1 Matériaux de support à la fabrication

Trinseo a mis à votre disposition, par l'intermédiaire de votre distributeur local, un grand nombre de produits de fabrication nécessaires. Lorsque les articles énumérés ci-dessous ne sont pas disponibles auprès de votre distributeur, veuillez en informer les services techniques d'AVONITE™, +1 (800) 428-6648.

Adhésifs pour surfaces solides

Trinseo préconise de commander les adhésifs pour surfaces solides auprès de ses fournisseurs privilégiés :

- Big Dog Adhesives,
435 Harrison Street, Elkhart, IN 46516
www.BigDogAdhesives.com
- Forgeway Ltd
Unit 3, Exeter Logistics Park
Exeter, Devon
EX5 2GB, UK
www.forgeway.com
Contact : Bruce Ellis
bruce.ellis@forgeway.com
+44 1626 367070
+44 7384 240512
- IPS Adhesives (Unika)
New York Way,
New York Industrial Park,
Newcastle upon Tyne,
NE27 0QF, UK
Contact : Gary Holt
gary.holt@ipsadhesives.com
Mobile : +44 7874 867812

Tubes de mélange de recharge pour 250 ml
SM4162-01

Pistolet d'application

SM4160-00 MANUAL



Pincettes à ressort-2" ou 3" (50,8-75,2 mm)

SM4063-00

SM4063-01

Pression égale et constante nécessaire pour éviter les joints ouverts. Équipement standard pour chaque fabricant.



5.2 Accessoires de ponçage et de polissage

Matériau de finition Finesse-It

SM4058-00

Deuxième étape du système de polissage (1 litre).



Tampon Superbuff 2 + 2 (blanc)

SM4045-

Tampon de polissage utilisé avec le composé Marine Paste et le composé du système de finition à sec.



Tampon de polissage Superbuff (jaune)

SM4046-00

Tampon de polissage utilisé
avec le matériau de finition

**5.3 Entretien et maintenance**

La finition définitive du matériau AVONITE™ doit être spécifiée dans l'une des finitions suivantes : Mat, Satiné ou Brillant. Les informations sur l'entretien et la maintenance d'AVONITE™ doivent être communiquées à chaque client afin de s'assurer qu'il comprend l'entretien et la maintenance appropriés pour l'installation d'AVONITE™ et pour s'enregistrer à la garantie limitée de 15 ans ou à la nouvelle garantie d'installation, selon le cas. Les informations sur l'entretien et la maintenance d'AVONITE™, ainsi que toutes les informations relatives à la garantie, sont disponibles en ligne à l'adresse suivante : www.aristechsurfaces.com.

FINITION MATE**Nettoyage :**

Le savon et l'eau nettoient la plupart des taches. Pour les taches plus tenaces, utilisez un tampon Scotch-Brite® vert et un nettoyant abrasif.

Rayures :

Pour enlever les rayures, commencez par poncer avec du papier de grain 240, puis nettoyez avec un nettoyant abrasif et un tampon Scotch-Brite® vert.

N'oubliez pas de passer régulièrement sur l'ensemble de la surface mate avec un tampon Scotch Brite® vert et sec pour rétablir la finition d'origine.

FINITION SATINÉE**Nettoyage :**

Le savon et l'eau nettoient la plupart des taches. Pour les taches tenaces, utilisez un tampon Scotch-Brite® blanc et un nettoyant non abrasif tel que Soft Scrub™.

Rayures :

Pour éliminer les rayures, commencez à poncer avec du papier de grain 400, puis avec du papier de grain 600. Nettoyez ensuite la zone avec Soft Scrub™ et un tampon blanc Scotch-Brite®.

BRILLANT**Nettoyage :**

Le savon et l'eau nettoient la plupart des taches. Utilisez un produit de polissage comme le 3M Perfect-It et un chiffon doux pour éliminer les taches plus tenaces.

Rayures :

Afin d'éliminer les rayures d'une finition très brillante, commencez à poncer avec du papier de grain 400. La surface doit ensuite être polie à la machine pour retrouver sa finition d'origine. En cas d'absence ou d'impossibilité d'accès à cet équipement, il convient de contacter le fabricant AVONITE™ local pour obtenir de l'aide.

RÉFÉRENCE RAPIDE DES CHOSES À FAIRE ET À NE PAS FAIRE

- Toujours utiliser un coussin chauffant ou un dessous de plat sous les casseroles chaudes ou les appareils produisant de la chaleur.
- Toujours utiliser une planche à découper.
- Ne montez jamais sur vos comptoirs.
- Évitez les produits chimiques agressifs tels que les nettoyeurs de canalisations et les décapants.
- Pour les comptoirs très brillants, placer des protections en feutre sur le fond des poteries ou d'autres objets durs.
- Évitez de faire glisser des objets durs sur ces surfaces brillantes.
- Toujours faire couler de l'eau froide lorsque vous versez de l'eau bouillante dans les éviers en AVONITE™.

5.4 Traitement des réclamations au titre de la garantie

DÉPÔT DES RÉCLAMATIONS

Nous demandons aux représentants de nos distributeurs d'établir un rapport de réclamation au titre de la garantie afin de résoudre les réclamations au titre de la garantie. Afin d'accélérer le traitement des réclamations au titre de la garantie et d'améliorer la satisfaction des clients, vous pouvez nous aider dans les domaines suivants :

1. Formulaire de rapport de réclamation au titre de la garantie -Remplissez complètement le formulaire afin que nous disposions facilement des informations nécessaires à la prise de décision. Ces informations nous aident énormément dans le traitement de la réclamation.

2. Liste de contrôle pour l'inspection qualité -Nous vous demandons de bien vouloir remplir ce formulaire en détail, car il nous aide à identifier la cause de la défektivité. Votre aide dans ce domaine par le passé a conduit aux procédures de fabrication avancées qui existent maintenant dans l'industrie des surfaces solides, améliorant encore la réputation de notre industrie.

3. Disposition du travail -Inclure un diagramme détaillé du travail, avec toutes les mesures, y compris les distances par rapport aux joints et l'emplacement des joints. Cela nous aide 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 photos (les photos prises à l'aide d'un téléphone portable sont acceptables) de l'endroit défektivé et une photo de l'ensemble de la cuisine.

5. Devis -Soumettre un devis écrit sur la réparation ou le remplacement du travail. La réparation est préférable au remplacement. Toutefois, en cas d'impossibilité de

réparation, un devis pour le remplacement du travail est nécessaire.

Les demandes de garantie soumises avec des informations détaillées seront traitées dans un délai de deux semaines à compter de la réception de la demande. Sans ces informations, le traitement d'une demande sera retardé. Nous sollicitons votre collaboration et vous remercions de votre aide.

SERVICE TECHNIQUE AVONITE™ +1 (800) 428-6648

5.5 Garantie limitée pour l'intérieur

GARANTIE LIMITÉE POUR APPLICATIONS INTÉRIEURES COMMERCIALES ET RÉSIDENTIELLES

Trinseo PLC et ses sociétés affiliées, y compris Aristech Surfaces (collectivement « Trinseo ») garantissent à l'acheteur initial de l'un de ses produits de surface solide fabriqués que Trinseo, à sa seule discrétion, réparera ou remplacera le produit si ce dernier est défektivé en raison d'un défaut de fabrication de Trinseo découvert au cours des quinze (15) premières années suivant l'achat initial, sous réserve des limitations énoncées dans la présente garantie limitée.

La présente garantie limitée s'applique uniquement aux produits AVONITE™ qui ont été fabriqués et installés par un fabricant Trinseo agréé qui détient une certification datant de quatre (4) ans ou plus au moment de l'installation et qui a installé le produit conformément aux instructions d'installation fournies par Trinseo ; qui ont été utilisés conformément aux recommandations ; et dont la défaillance est due à un défaut de fabrication et non à des dommages causés par un abus physique, un mouvement structurel, une chaleur excessive ou une rupture non due à un défaut de fabrication de la surface solide. La présente garantie limitée ne couvre pas les défauts ou dommages causés par ou résultant de la défaillance d'un adhésif, d'un produit de calfeutrage ou d'un autre accessoire, ou de la défaillance d'un joint ou

d'un joint calfeutré ou plein. La présente garantie limitée couvre le produit pour une utilisation intérieure normale, mais ne couvre pas le produit s'il a été déplacé de son lieu d'installation d'origine. Les frais de main-d'œuvre encourus lors de l'installation ne sont pas couverts par la présente garantie limitée. Il s'agit d'une garantie limitée au produit uniquement, et non d'une garantie de fabrication ou d'installation.

Des variations de couleur ou de motif sont naturelles et peuvent se produire. La conformité exacte de la couleur ou de la couleur du produit de remplacement n'est pas garantie.

Cette garantie limitée ne s'applique pas au produit de surface solide ADVANC3® de Trinseo, qui est couvert par une garantie limitée distincte de dix ans.

Cette garantie limitée s'applique aux produits AVONITE™ achetés après le 1er juin 2018 et entretenus comme décrit dans le guide d'entretien et de maintenance des collections AVONITE™ et STUDIO. (Le guide d'entretien et de maintenance peut être consulté sur le site Web à l'adresse www.aristechsurfaces.com). Pour bénéficier de la présente garantie, vous devez vous enregistrer en ligne sur www.aristechsurfaces.com. La société attribuera un numéro d'enregistrement de la garantie.

La présente garantie peut être transférée ou cédée. Si elle est transférée ou cédée, le nouveau propriétaire doit soumettre un nouveau formulaire d'enregistrement de la garantie à Trinseo dans les 30 jours suivant le transfert ou la cession par l'acheteur d'origine ou le détenteur actuel de la garantie. Une fois enregistrée, cette garantie limitée restera en vigueur pendant toute la durée de la garantie d'origine. L'absence d'enregistrement dans les 30 jours suivant l'achat initial, le transfert ou la cession, annulera la garantie.

Si vous souhaitez bénéficier de cette garantie, écrivez au revendeur/entrepreneur auprès duquel vous avez acheté le produit ou écrivez à Trinseo à l'adresse ci-dessous en indiquant votre nom et votre adresse, le

numéro d'enregistrement de la garantie, une description du produit concerné et la nature du défaut ou de la défaillance. La réparation ou le remplacement ne comprend pas les frais de main-d'œuvre. Un numéro d'enregistrement de la garantie, un reçu d'achat ou toute autre preuve d'achat acceptable sera exigé avant que toute réclamation au titre de la garantie puisse être prise en compte.

La juridiction exclusive pour les litiges relatifs à une violation présumée de la garantie ou de la représentation de quelque nature que ce soit doit être saisie par les tribunaux d'État ou fédéraux situés dans le comté de Boone, Kentucky. La loi du Kentucky régira tous les litiges ou réclamations découlant de la vente, de l'achat ou de l'utilisation des produits de surface solide.

L'adresse à laquelle les réclamations au titre de la garantie doivent être signalées est la suivante :

Trinseo
Attn. Director of Quality
7350 Empire Drive
Florence, KY 41042

Trinseo peut vous expédier (en port dû) les produits réparés ou remplacés dans le cadre de cette garantie limitée.

CETTE GARANTIE LIMITÉE REMPLACE TOUTE AUTRE GARANTIE, ET TRINSEO REJETTE EXPRESSÉMENT TOUTE AUTRE GARANTIE, EXPRESSE OU IMPLICITE, Y COMPRIS, MAIS SANS S'Y LIMITER, TOUTE GARANTIE IMPLICITE DE QUALITÉ MARCHANDE, D'ADÉQUATION À UN USAGE PARTICULIER (MÊME SI L'USAGE EST CONNU DE TRINSEO), OU RÉSULTANT D'UNE PRATIQUE COMMERCIALE OU D'UN USAGE COMMERCIAL. CETTE GARANTIE LIMITÉE ÉNONCE LE SEUL RECOURS EN RAPPORT AVEC LA VENTE OU L'UTILISATION DES PRODUITS COUVERTS PAR CETTE GARANTIE LIMITÉE ET EN AUCUN CAS TRINSEO NE SERA AUTREMENT RESPONSABLE DE TOUTE PERTE, DOMMAGE OU BLESSURE DE QUELQUE NATURE QUE CE SOIT RÉSULTANT DE LA VENTE OU DE L'UTILISATION DES PRODUITS LIVRÉS EN VERTU DES PRÉSENTES, QUE CE

SOIT POUR NÉGLIGENCE, RUPTURE DE CONTRAT OU EN VERTU DE TOUTE AUTRE THÉORIE LÉGALE OU ÉQUITABLE. TRINSEO NE SERA PAS RESPONSABLE DES DOMMAGES INDIRECTS, SPÉCIAUX OU CONSÉCUTIFS RÉSULTANT DE LA VENTE OU DE L'UTILISATION DE CES PRODUITS, Y COMPRIS, MAIS SANS S'Y LIMITER, LES PERTES DE BÉNÉFICES, DE REVENUS, DE VENTES ANTICIPÉES, D'OPPORTUNITÉS COMMERCIALES OU D'INTERRUPTION D'ACTIVITÉ. TRINSEO N'ASSUME AUCUNE RESPONSABILITÉ EN CAS DE FABRICATION OU D'INSTALLATION INCORRECTE ET/OU D'UTILISATION D'ADHÉSIFS NON FABRIQUÉS OU DISTRIBUÉS PAR TRINSEO.

*Certains États n'autorisent pas l'exclusion ou la limitation des dommages accessoires ou indirects, si bien que la limitation ou l'exclusion susmentionnée peut ne pas s'appliquer à votre cas. Cette garantie vous donne des droits légaux spécifiques, et vous pouvez également avoir d'autres droits qui peuvent varier d'un état à l'autre.

Remarque : Cette garantie limitée n'inclut pas les articles identifiés comme « articles d'usure » qui peuvent être achetés auprès de Trinseo. Si vous souhaitez le remplacement d'un « article d'usure », veuillez contacter Trinseo.

5.6 Garantie limitée pour l'extérieur

GARANTIE LIMITÉE APPLICATIONS EXTÉRIEURES COMMERCIALES ET RÉSIDENTIELLES

Trinseo PLC et ses sociétés affiliées, y compris Aristech Surfaces (collectivement "Trinseo") garantissent au propriétaire initial de l'AVONITE™ Acrylic Solid Surface, dans le cadre d'une utilisation extérieure, pendant une période de dix ans à compter de la date d'achat initial auprès de Trinseo, que les feuilles fabriquées avec les couleurs **8016-White**, **8026-Super White**, **8090-Snowfall**, and **8256-Polaris** seront exemptes de défauts de fabrication, la couleur ne s'estompera pas ou ne changera pas de plus de 5 ΔE unités de laboratoire CIE et la perte de brillance sur une finition mate ne dépassera

pas 40 %. Trinseo garantit au propriétaire initial de l'AVONITE™ Acrylic Solid Surface, pour une utilisation en extérieur, pendant une période de cinq ans à compter de la date d'achat initiale auprès de Trinseo, que les feuilles fabriquées avec les couleurs **8010-Bone**, **8024-Crème**, and **8106-Ivory** seront exemptes de défauts de fabrication, la couleur ne s'estompera pas ou ne changera pas de plus de 5 ΔE unités de laboratoire CIE et la perte de brillance sur une finition mate ne dépassera pas 40 %.

Si une feuille d'AVONITE™ Acrylic Solid Surface fabriquée avec les couleurs énumérées ci-dessus présente un changement de couleur de plus de 5 ΔE unités de laboratoire CIE ou une perte de brillance supérieure à 40 % sur une finition mate dans les cinq (5) ou dix (10) ans à compter de la date d'achat initiale (selon la durée de la garantie applicable en fonction de la couleur du produit), Trinseo fournira, à son choix et à sa seule discrétion, une feuille de remplacement d'AVONITE™ Acrylic Solid Surface ou remboursera le prix d'achat initial de la feuille.

La présente garantie s'applique uniquement aux feuilles AVONITE™ Acrylic Solid Surface formées, entretenues et installées de la manière recommandée par Trinseo dans son livre blanc des façades et qui n'ont pas été déplacées de leur lieu d'installation d'origine. Pour bénéficier de la présente garantie, vous devez vous inscrire en ligne sur www.aristechsurfaces.com. La société attribuera un numéro d'enregistrement de la garantie. Pour bénéficier de cette garantie, écrivez au revendeur/entrepreneur auprès duquel vous avez acheté le produit ou écrivez à Trinseo à l'adresse indiquée ci-dessous en indiquant vos nom et adresse, le numéro d'enregistrement de la garantie, une description du produit concerné et la nature du défaut ou de la défaillance. Le remboursement ou le remplacement ne comprend pas les frais de main-d'œuvre. Un numéro d'enregistrement de la garantie, un reçu d'achat ou toute autre preuve d'achat acceptable sera exigé avant que toute réclamation au titre de la garantie puisse être prise en compte.

Les réclamations au titre de la garantie doivent être envoyées à :

Trinseo

Attn : Director of Quality

7350 Empire Drive

Florence, KY 41042

Trinseo peut vous expédier (en port dû) les produits remplacés dans le cadre de cette garantie limitée.

CETTE GARANTIE LIMITÉE REMPLACE TOUTE AUTRE GARANTIE, ET TRINSEO REJETTE EXPRESSÉMENT TOUTE AUTRE GARANTIE, EXPRESSE OU IMPLICITE, Y COMPRIS, MAIS SANS S'Y LIMITER, TOUTE GARANTIE IMPLICITE DE QUALITÉ MARCHANDE, D'ADÉQUATION À UN USAGE PARTICULIER (MÊME SI L'USAGE EST CONNU DE TRINSEO), OU RÉSULTANT D'UNE PRATIQUE COMMERCIALE OU D'UN USAGE COMMERCIAL. CETTE GARANTIE LIMITÉE ÉNONCE LE SEUL RECOURS DE L'ACHETEUR INITIAL EN RAPPORT AVEC LA VENTE OU L'UTILISATION DES PRODUITS COUVERTS PAR CETTE GARANTIE LIMITÉE ET EN AUCUN CAS TRINSEO NE SERA RESPONSABLE DE TOUTE PERTE, DOMMAGE OU BLESSURE DE QUELQUE NATURE QUE CE SOIT RÉSULTANT DE LA VENTE OU DE L'UTILISATION DES PRODUITS LIVRÉS EN VERTU DES PRÉSENTES, QUE CE SOIT POUR NÉGLIGENCE, RUPTURE DE CONTRAT OU EN VERTU DE TOUTE AUTRE THÉORIE LÉGALE OU ÉQUITABLE. TRINSEO NE SERA PAS RESPONSABLE DES DOMMAGES INDIRECTS, SPÉCIAUX OU CONSÉCUTIFS RÉSULTANT DE LA VENTE OU DE L'UTILISATION DE CES PRODUITS, Y COMPRIS, MAIS SANS S'Y LIMITER, LES PERTES DE BÉNÉFICES, DE REVENUS, DE VENTES ANTICIPÉES, D'OPPORTUNITÉS COMMERCIALES OU D'INTERRUPTION D'ACTIVITÉ. CETTE GARANTIE EST NON TRANSFÉRABLE. TRINSEO DÉCLINE TOUTE RESPONSABILITÉ EN CAS DE FABRICATION ET/OU D'INSTALLATION INCORRECTE.

La juridiction exclusive pour les litiges relatifs à une violation présumée de la garantie ou à une représentation de quelque nature que ce soit doit être déposée dans les tribunaux d'État ou fédéraux situés dans le comté de Boone, dans le Kentucky. La loi du Kentucky régira

tous les litiges ou réclamations découlant de la vente, de l'achat ou de l'utilisation des produits de surface solide.

*Certains États n'autorisent pas l'exclusion ou la limitation des dommages accessoires ou indirects, si bien que la limitation ou l'exclusion susmentionnée peut ne pas s'appliquer à votre cas. Cette garantie vous donne des droits légaux spécifiques, et vous pouvez également avoir d'autres droits qui peuvent varier d'un état à l'autre.

En vigueur le 1er juin 2018

5.7 Garantie limitée ADVANC3®

Garantie limitée ADVANC3® de dix ans

Trinseo PLC et ses sociétés affiliées, y compris Aristech Surfaces (collectivement « Trinseo ») garantissent à l'acheteur initial de tout produit de surface solide ADVANC3® que Trinseo réparera ou remplacera, à sa discrétion et sans frais, ce produit s'il présente un défaut de fabrication dans les dix ans suivant la date de la première installation du produit de surface solide ADVANC3®, sous réserve des limitations énoncées ci-dessous. La présente garantie limitée inclut également les frais de main-d'œuvre raisonnables nécessaires au retrait et au remplacement du produit couvert par la présente garantie limitée.

Cette garantie limitée s'applique à tout produit de surface solide ADVANC3® installé dans des applications résidentielles ou commerciales conformément au guide et aux instructions de fabrication, et entretenu comme spécifié par Trinseo dans les publications relatives à l'entretien d'une installation permanente. Un exemplaire de ces publications peut être obtenu gratuitement auprès de votre revendeur ou en écrivant directement à Trinseo.

Cette garantie limitée ne couvre pas les dommages causés par :

1. Le non-respect des procédures de Trinseo en matière de manipulation, de fabrication et d'installation.

2. L'abus physique, le mouvement structurel, les dommages causés par une chaleur excessive ou la rupture qui n'est pas causée par ou due à un défaut de fabrication.
3. Défaillance de tout adhésif, calfeutrage ou autre accessoire de finition ou d'entretien, ou défaillance de tout joint calfeutré ou plein.

Cette garantie limitée ne s'applique qu'aux produits ADVANC3® :

1. Achetés pour être utilisés aux Etats-Unis et dans d'autres pays où ADVANC3® est distribué, fabriqué et installé par un fabricant/installateur qualifié.
2. Qui défaillassent en raison d'un défaut de fabrication ; et
3. Qui n'ont pas été déplacés de leur lieu d'installation d'origine.

La présente garantie limitée s'applique aux applications telles que les comptoirs, les meubles-lavabos et les applications verticales, mais ne s'applique pas aux installations dans les cuisines, où la chaleur et l'humidité sont prédominantes, ni aux installations dans des environnements mobiles tels que les véhicules récréatifs, les embarcations marines et les avions. Cette garantie limitée ne couvre pas les matériaux exposés aux conditions météorologiques ou aux applications extérieures telles que les dessus de gril et les comptoirs extérieurs. Cette garantie limitée ne couvre pas la couleur. Si, pendant ou après l'installation, vous décidez que vous n'aimez pas la couleur choisie en raison d'une différence d'échantillon, d'une représentation sur le site Web ou dans la documentation imprimée ou pour toute autre raison, le remplacement n'est pas couvert par la présente garantie limitée.

Pour bénéficier de la présente garantie limitée, vous devez vous enregistrer en ligne à l'adresse www.aristechsurfaces.com. Trinseo vous attribuera un numéro d'enregistrement de garantie.

Pour obtenir un service dans le cadre de cette garantie limitée, écrivez au revendeur/entrepreneur auprès duquel vous avez acheté le produit ou à l'adresse suivante :

Trinseo à l'adresse indiquée ci-dessous. Indiquez la phrase « Produits ADVANC3® Produits, garantie matérielle limitée de dix ans », votre nom, votre adresse, une description du problème et votre numéro d'enregistrement de garantie. Une réponse sera envoyée dans les 60 jours. L'obligation de Trinseo en vertu des présentes se limite uniquement à la réparation ou au remplacement, y compris les frais de main-d'œuvre raisonnables et nécessaires, du produit ADVANC3® acheté en vertu des présentes.

L'adresse à laquelle les réclamations au titre de la garantie doivent être signalées est la suivante :

Trinseo
Attn. Director of Quality
7350 Empire Drive
Florence, KY 41042

Trinseo peut vous expédier (en port dû) les produits réparés ou remplacés dans le cadre de cette garantie limitée.

La présente garantie limitée n'est ni transférable ni cessible.

La juridiction exclusive pour les litiges relatifs à une violation présumée de la garantie ou de la représentation de quelque nature que ce soit doit être saisie par les tribunaux d'État ou fédéraux situés dans le comté de Boone, Kentucky. La loi du Kentucky régira tous les litiges ou réclamations découlant de la vente, de l'achat ou de l'utilisation des produits de surface solide.

En outre, l'obligation de Trinseo de réparer ou de remplacer le produit est limitée à la réparation ou au remplacement par des couleurs et des styles de produits disponibles au moment de la réparation ou du remplacement. Certaines variations de couleur ou de motif sont naturelles et peuvent se produire. La conformité exacte de la couleur ou de la couleur du produit de remplacement n'est pas garantie. Aucune

garantie implicite ou expresse de qualité marchande ou d'adéquation à un usage particulier n'est accordée ou créée par la présente garantie limitée, et ces garanties sont expressément rejetées ci-dessous. Sous réserve des dispositions du présent document, Trinseo ne peut être tenu responsable, que ce soit sur le plan délictuel ou contractuel, de toute perte ou de tout dommage direct, consécutif ou accessoire résultant de l'utilisation ou de l'impossibilité d'utiliser les produits ADVANC3® à usage résidentiel ou commercial visés par le présent document.

CETTE GARANTIE LIMITÉE REMPLACE TOUTE AUTRE GARANTIE, ET LA SOCIÉTÉ REJETTE EXPRESSÉMENT TOUTE AUTRE GARANTIE, EXPRESSE OU IMPLICITE, Y COMPRIS, MAIS SANS S'Y LIMITER, TOUTE GARANTIE IMPLICITE DE QUALITÉ MARCHANDE, D'ADÉQUATION À UN USAGE PARTICULIER (MÊME SI L'USAGE EST CONNU DE LA SOCIÉTÉ), OU RÉSULTANT D'UNE PRATIQUE COMMERCIALE OU D'UN USAGE COMMERCIAL. CETTE GARANTIE LIMITÉE CONSTITUE LE SEUL RECOURS EN RAPPORT AVEC LA VENTE OU L'UTILISATION DES PRODUITS COUVERTS PAR CETTE GARANTIE LIMITÉE ET EN AUCUN CAS LA SOCIÉTÉ NE SERA RESPONSABLE DE TOUTE PERTE, DOMMAGE OU BLESSURE DE QUELQUE NATURE QUE CE SOIT RÉSULTANT DE LA VENTE OU DE L'UTILISATION DES PRODUITS LIVRÉS EN VERTU DES PRÉSENTES, QUE CE SOIT POUR NÉGLIGENCE, RUPTURE DE CONTRAT OU EN VERTU DE TOUTE AUTRE THÉORIE LÉGALE OU ÉQUITABLE. LA SOCIÉTÉ NE SERA PAS RESPONSABLE DES DOMMAGES INDIRECTS, SPÉCIAUX OU CONSÉCUTIFS RÉSULTANT DE LA VENTE OU DE L'UTILISATION DE CES PRODUITS, Y COMPRIS, MAIS SANS S'Y LIMITER, LES PERTES DE PROFITS, DE REVENUS, DE VENTES ANTICIPÉES, D'OPPORTUNITÉS COMMERCIALES OU D'INTERRUPTION D'ACTIVITÉ. LA SOCIÉTÉ N'ASSUME AUCUNE RESPONSABILITÉ EN CAS DE FABRICATION OU D'INSTALLATION INCORRECTE ET/OU D'UTILISATION D'ADHÉSIFS NON FABRIQUÉS OU DISTRIBUÉS PAR LA SOCIÉTÉ.

*Certains États n'autorisent pas l'exclusion ou la limitation des dommages accessoires ou indirects, si bien que la limitation ou l'exclusion susmentionnée peut ne pas s'appliquer à votre cas. Cette garantie vous donne des

droits légaux spécifiques, et vous pouvez également avoir d'autres droits qui peuvent varier d'un état à l'autre.

Remarque : Cette garantie limitée n'inclut pas les articles identifiés comme « articles d'usure » qui peuvent être achetés auprès de Trinseo. Si vous souhaitez le remplacement d'un « article d'usure », veuillez contacter Trinseo.

En vigueur le 1er mars 2019

Les principes de Responsible Care® et du développement durable influencent la production de la documentation imprimée pour Trinseo PLC et ses sociétés affiliées. Pour contribuer à la protection de l'environnement, la documentation imprimée de Trinseo est produite en petites quantités et sur du papier contenant des fibres de récupération / post-consommation, à l'aide d'une encre intégralement à base de soja chaque fois que possible.

Gestion responsable des produits

Trinseo et ses sociétés affiliées se préoccupent foncièrement de tous ceux qui fabriquent, distribuent et utilisent leurs produits ainsi que de l'environnement dans lequel nous vivons. Cette préoccupation est le fondement de notre philosophie de gestion des produits, qui nous permet d'évaluer les renseignements sur la sécurité, la santé et l'environnement qui s'y rapportent afin que des mesures appropriées puissent être prises pour protéger la santé des employés, la santé publique et l'environnement. Le succès de notre programme de gestion des produits repose sur chacune des personnes impliquées dans les produits Trinseo, depuis le concept initial jusqu'à la recherche, en passant par la fabrication, l'utilisation, la vente, l'élimination et le recyclage de chaque produit.

Avis à nos clients

Nos clients ont la responsabilité d'évaluer leurs procédés de fabrication et leur utilisation des produits Trinseo du point de vue de la santé humaine et de la qualité de l'environnement, de façon à s'assurer que les produits Trinseo ne sont pas utilisés de manière inadaptée. Le personnel de Trinseo est disponible pour répondre aux questions et fournir un soutien technique raisonnable. La documentation produit de Trinseo, y compris les fiches de données de sécurité, doit être consultée avant l'utilisation de ses produits. Les fiches de données de sécurité actualisées sont disponibles auprès de Trinseo.

Aucune liberté de violation d'un brevet appartenant à Trinseo ou à un tiers ne saurait en découler. Les conditions d'utilisation et les lois applicables étant susceptibles de différer d'un endroit à l'autre et d'évoluer avec le temps, il incombe au client de déterminer si les produits et les informations contenues dans ce document sont adaptés à son usage et de s'assurer que son lieu de travail et ses pratiques d'élimination des déchets sont conformes aux exigences légales applicables. Bien que les informations contenues dans le présent document soient fournies de bonne foi et considérées comme exactes au moment de leur préparation, Trinseo n'en assume aucune obligation ni responsabilité.

AVIS CONCERNANT LES RESTRICTIONS RELATIVES AUX APPLICATIONS MÉDICALES

TRINSEO DEMANDE À SES CLIENTS DE SE RAPPORTER À SA POLITIQUE EN MATIÈRE D'APPLICATIONS MÉDICALES [HTTPS://WWW.TRINSEO.COM/INDUSTRIES/MEDICAL](https://www.trinseo.com/industries/medical) AVANT D'ENVISAGER L'UTILISATION DES PRODUITS TRINSEO DANS CE TYPE D'APPLICATIONS. LES RESTRICTIONS ET EXCLUSIONS DE RESPONSABILITÉ ÉNONCÉES DANS CETTE POLITIQUE SONT INCORPORÉES PAR RÉFÉRENCE.

Pour plus d'informations sur les produits, les innovations, l'expertise et les autres services disponibles auprès de Trinseo, consultez www.trinseo.com ou contactez-nous au +1-855-TRINSEO (+1-855-874-6736) aux États-Unis.

AVIS DE NON-RESPONSABILITÉ

TRINSEO N'OFFRE AUCUNE GARANTIE, EXPRESSE OU IMPLICITE, PAR LE PRÉSENT DOCUMENT. TOUTES LES GARANTIES IMPLICITES DE QUALITÉ MARCHANDE OU D'ADÉQUATION À UN USAGE PARTICULIER (Y COMPRIS LES APPLICATIONS MÉDICALES) SONT EXPRESSÉMENT EXCLUES. DANS LA MESURE OÙ LES CONDITIONS ET LES MÉTHODES D'UTILISATION DES INFORMATIONS ET DES PRODUITS MENTIONNÉS ÉCHAPPENT À LA CONNAISSANCE ET AU CONTRÔLE DE TRINSEO, TRINSEO REJETTE TOUTE RESPONSABILITÉ EN CAS DE PERTES OU DE DOMMAGES POUVANT RÉSULTER DES MESURES PRISES SUR LA BASE DES INFORMATIONS OU DE L'UTILISATION DES PRODUITS DÉCRITS DANS LE PRÉSENT DOCUMENT. TRINSEO N'OFFRE AUCUNE GARANTIE, EXPRESSE OU IMPLICITE, QUE L'UTILISATION DE QUELQUE PRODUIT TRINSEO QUE CE SOIT SERA EXEMPTÉ DE TOUTE ACTION EN CONTREFAÇON.

AVIS GÉNÉRAL

Toutes les photographies figurant dans le présent document et qui ont pour sujet des applications en utilisation finale représentent des applications en utilisation finale potentielles, mais pas nécessairement des applications commerciales actuelles, ni une approbation par Trinseo des produits réels. De plus, ces photographies sont fournies à titre d'illustration uniquement et ne reflètent ni l'aval ni le cautionnement d'un autre fabricant pour un produit ou une application en utilisation finale potentielle spécifique, que ce soit pour Trinseo ou pour des produits spécifiques fabriqués par Trinseo. Si les produits sont décrits comme étant « expérimentaux » ou « en développement » : (1) les spécifications de produit peuvent ne pas être entièrement déterminées ; (2) une analyse des dangers et de la prudence sont nécessaires en cas de manipulations et d'utilisation de tels produits ; (3) Trinseo est plus susceptible de modifier leurs spécifications et/ou d'en interrompre la production, et (4) bien que Trinseo puisse de temps à autre fournir des échantillons de tels produits, Trinseo n'est pas tenu de fournir ou de commercialiser ces produits pour quelque usage ou application que ce soit.

Pour toute information complémentaire non développée dans le présent document ou pour vous assurer que vous en disposez de la dernière version, veuillez consulter notre site Web à l'adresse www.trinseo.com/Contact-Us.

Suivez-nous sur:



© Trinseo (2024) Tous droits réservés.
™ Marque déposée de Trinseo PLC ou de ses sociétés affiliées
® Responsible Care est une marque de service de l'American Chemistry Council