

RESOPAL® HPL COLOUR

FICHE TECHNIQUE

1. DESCRIPTION ET COMPOSITION DU MATÉRIAU

RESOPAL HPL Colour est un panneau décoratif stratifié haute pression (HPL) à âme colorée.

Il est couramment utilisé dans l'aménagement intérieur.

1.1 Âme

1.1.1 Âme imprégnée de mélamine

RESOPAL HPL Colour (type BTS) répond aux exigences de la norme EN 438 partie 9 « Classification et spécifications relatives aux stratifiés avec autres types d'âmes ». Contrairement à la structure standard, ces panneaux ont une âme colorée dans la masse. Au lieu d'être produit avec du papier kraft imprégné de résine de phénol, le stratifié est produit avec des papiers spéciaux colorés imprégnés de résine de mélamine. La surface décorative et l'âme du produit sont ainsi exclusivement produites à l'aide de papiers imprégnés de résine de mélamine. Les panneaux RESOPAL® HPL Colour sont obtenus en pressant ces papiers avec une pression élevée.

1.1.2 Âme imprégnée de résine de phénol

RESOPAL HPL Colour (type HGS) répond à toutes les exigences de la norme EN 438 partie 3 « Classification et spécifications des stratifiés d'épaisseur inférieure à 2 mm destinés à être collés sur des supports ». Contrairement à la structure standard, ces panneaux possèdent une âme noire colorée dans la masse. Le stratifié haute pression est conçu à l'aide de papier kraft imprégné de résine de phénol. Les panneaux RESOPAL® HPL Colour sont obtenus en pressant ces papiers avec une pression élevée.

1.2 Surface décorative

1.2.1 Surface de mélamine

Les finitions de surface #60 (mate), RM Real Material (finition pierre irrégulière et mate) et WH Wooden Heart (bandes de bois verticales et mates) sont les surfaces de résine de mélamine courantes.

1.2.2 Traceless Premium (TP)

La finition de surface RESOPAL Traceless Premium est une surface anti-traces de doigts, satinée, douce et à faible réflexion conçue pour une utilisation en intérieur.

2. DONNÉES TECHNIQUES

Propriétés techniques (RESOPAL HPL Colour 0,8 mm)

| PROPRIÉTÉS | MÉTHODE DE TEST | UNITÉ | BTS | HGS |
|---|-----------------|-------------------|--------|----------|
| PROPRIÉTÉS PHYSIQUES ET DIMENSIONNELLES | | | | |
| Densité brute | ISO 1183 | g/cm ³ | ≥ 1,4 | ≥ 1,35 |
| Tolérance d'épaisseur | EN 438-2-5 | mm | ± 0,15 | ± 0,10 |
| Tolérance de longueur et de largeur | EN 438-2-6 | mm | | +10 / -0 |
| Rectitude des chants | EN 438-2-7 | mm/m | | ≤ 1,5 |
| Perpendicularité des chants | EN 438-2-8 | mm/m | | ≤ 1,5 |
| Planéité | EN 438-2-9 | mm/m | ≤ 100 | ≤ 60 |
| Tolérance dimensionnelle en cas de température élevée | EN 438-2-17 | % / % | ≤ 0,8 | ≤ 0,55 |
| longitudinale | | | | |
| transversale | | | | |

| PROPRIÉTÉS | MÉTHODE DE TEST | UNITÉ | BTS | HGS |
|---|-----------------|--|------------------------------------|--|
| PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES | | | | |
| Résistance à l'eau bouillante Aspect surface | EN 438-2-12 | degrés | autres : ≥ 4 / TP: 5 | autres : ≥ 4 / TP: 5 |
| Résistance au choc d'une bille de petit diamètre | EN 438-2-21 | N Indice numérique | pas de classification selon EN 438 | autres : ≥ 20 / TP: ≥ 25 autres : ≥ 3 / TP: 3 - 4 |
| Post-formage (postforming) | EN 438-2-31/32 | Rayon | non post-formable | |
| PROPRIÉTÉS DES SURFACES | | | | |
| Défaut de surface punctuel linéaire | EN 438-2-4 | mm ² /m ² mm/m ² | | ≤ 1 ≤ 10 |
| Résistance à l'abrasion de surface | EN 438-2-10 | rotations | | ≥ 150 |
| Résistance à la vapeur d'eau | EN 438-2-14 | degrés | | autres : ≥ 4 / TP: ≥ 4 |
| Résistance à la chaleur sèche (160°) | EN 438-2-16 | degrés | | autres : ≥ 4 / TP: 5 |
| Résistance aux rayures | EN 438-2-25 | degrés | | autres : ≥ 3 / TP: 4 - 5 |
| Résistance aux taches Groupe 1 et 2 Groupe 3 | EN 438-2-26 | degrés | | autres : ≥ 5 / TP: ≥ 5* autres : ≥ 4 / TP: ≥ 4 |
| Résistance à la lumière Aspect surface | EN 438-2-27 | Valeur sur l'échelle des gris | | 4-5 |
| COMPORTEMENT AU FEU | | | | |
| Comportement au feu | EN 13501-1 | Euroclass | pas de classification | D-s2,d0(CWFT) TP: pas de classification |
| PROPRIÉTÉS RELATIVES À LA SANTÉ ET À L'ENVIRONNEMENT | | | | |
| Contact alimentaire | | | | Oui |
| Émission de formaldéhydes | EN 717-2 | classification | | E1 |
| PEFC / FSC | | | | FSC Controlled Wood |

* Un temps de présence prolongé de liquides chauds (thé, café etc.) peut provoquer la formation de légères taches sur les surfaces claires. Pour éviter tout dommage esthétique, nous recommandons de nettoyer rapidement toute tache. En cas de tache persistante, il est possible de la nettoyer à l'aide d'une « gomme nettoiyante ».

TP = Traceless Premium

Degré 5: pas de modification visible

Degré 4: légère modification

Degré 3: modification modérée

Degré 2: modification claire

Degré 1: forte modification

BTS : B (stratifié avec âme colorée), T (stratifié fin < 2 mm), S (qualité standard)

HGS : H (application horizontale), G (usage général), S (qualité standard)

3. STOCKAGE ET TRANSPORT

RESOPAL HPL Colour doit être stocké dans un espace de stockage fermé et dans des conditions intérieures normales

(18-25 °C et 50-65 % d'humidité de l'air relative). En outre, RESOPAL® HPL Colour doit être protégé de l'humidité et des détériorations mécaniques. Les panneaux doivent être empilés sur l'ensemble de leur surface, avec les bords alignés et à l'horizontale sur un support plat recouvert d'un film plastique. Le panneau supérieur de chaque pile doit également être couvert d'un film plastique et lesté à l'aide d'un panneau de protection.

Après chaque retrait de panneau de la pile, l'utilisateur doit s'assurer que ces conditions de stockage sont respectées. Si RESOPAL HPL Colour est stocké autrement qu'à plat pendant une longue période, des déformations apparaissent.

RESOPAL HPL Colour doit être transporté sur un support plat, plan et de dimension suffisante (par ex. palette) et avec une protection antidérapante. En outre, RESOPAL® HPL Colour doit être protégé de l'humidité et des détériorations mécaniques. RESOPAL HPL Colour ne doit pas être roulé dans les cartons d'expédition.

RESOPAL HPL Colour ne constitue pas une marchandise dangereuse ; aucun marquage n'est ainsi nécessaire pour le transport.

4. MANIPULATION ET USINAGE DU RESOPAL® HPL COLOUR

Les règles de sécurité usuelles en termes d'aspiration de poussière et de protection incendie doivent être respectées lors de la transformation et de l'usinage du RESOPAL HPL Colour. Il convient de toujours porter des gants de protection pour se protéger des éventuels chants coupants lors de la manipulation du RESOPAL HPL Colour. Le contact du RESOPAL HPL Colour avec la poussière ne cause aucun problème particulier ; il existe cependant un nombre limité de personnes pouvant avoir une réaction allergique aux poussières de façonnage de toutes sortes (et donc également à la poussière de HPL).

4.1 Conditionnement

RESOPAL HPL Colour doit être acclimaté dans la pièce dans laquelle il sera installé, sur une surface plane et dans les conditions suivantes pendant un minimum de 5 jours (8 à 10 jours en hiver). Le climat intérieur doit être normal (température de 18 à 25 °C, humidité relative de 50 à 65 %). Ces conditions climatiques doivent également être respectées lors de l'utilisation ultérieure de la pièce.

En raison de la composition des matériaux, le RESOPAL HPL Colour (BTS) à âme imprégnée de résine de mélamine réagit plus fortement à la différence de température entre la face avant et la face arrière des éléments composites ainsi qu'aux changements de température en général. La planéité peut subir une influence plus forte en raison des contraintes à l'intérieur du matériau. RESOPAL HPL Colour n'est donc pas adapté aux espaces présentant de fortes variations de température et d'humidité de l'air. Il convient en outre d'éviter toute influence thermique et tout dessèchement dû aux flux de chaleur ou aux flux d'air issus d'installations de chauffage et de climatisation.

En cas de variations climatiques, le RESOPAL® HPL Colour (HGS) à âme imprégnée de résine de phénol se comporte comme le RESOPAL® HPL. Les directives générales de traitement du RESOPAL® HPL doivent donc être respectées.

4.2 Informations en matière de technique d'application

En raison de l'utilisation exclusive de résine de mélamine, les panneaux RESOPAL HPL Colour (type BTS) sont légèrement plus durs et plus cassants que la structure standard. Cela peut, dans une certaine mesure, causer une usure accrue des outils lors de l'usinage du RESOPAL HPL Colour (type BTS).

Les recommandations de traitement du RESOPAL HPL Colour et la recommandation d'outils de LEUCO Ledermann GmbH & Co. KG doivent être observées lors du traitement du RESOPAL HPL Colour. Une couche à la couleur différente peut devenir visible sur les décors imprimés lors du fraisage selon l'angle utilisé. Plus l'angle est plat, plus cette couche à la couleur différente devient visible.

RESOPAL HPL Colour n'est pas postformable.

Lors de la fabrication d'éléments composites avec RESOPAL® HPL Colour, il convient de veiller à compenser la tension à l'aide de contrebalancements adaptés. Il est ainsi recommandé d'utiliser un matériau RESOPAL® HPL Colour identique en tant que matériau de contrebalancement.

La fabrication d'éléments composites non symétriques s'effectue à la seule responsabilité de la personne effectuant le façonnage. Il est recommandé d'étudier la faisabilité de toute application à l'aide d'un essai préalable.

Si RESOPAL® HPL Colour est monté en combinaison avec RESOPAL® HPL / Compact à âme de phénol marron, des contrôles doivent être effectués afin de s'assurer que l'éventuelle variation de la couleur du décor entre les deux produits soit conforme à la spécification souhaitée.

En outre, les « directives de manipulation et de mise en œuvre du RESOPAL® HPL » concernant le stockage et la mise en œuvre doivent être respectées lors de l'usinage du RESOPAL® HPL Colour.

5. VERSIONS

| | |
|--------------|--|
| Dimensions : | 3050 x 1320 mm 3650 x 1320 mm |
| Épaisseur : | 0,8 mm |
| Surfaces : | 3050x1320: 60, TP, WH, RM 3650x1320: 60, TP |
| Décors : | voir collection RESOPAL HPL Colour |
| Âme : | Cool White, Cool Grey, Light Brown, Deep Black |

6. ENTRETIEN ET NETTOYAGE

Les panneaux RESOPAL HPL Colour ne subissent aucune corrosion et aucune oxydation. Ils ne nécessitent aucun traitement de surface supplémentaire (par ex. à l'aide de vernis ou de peinture). Toutes les surfaces RESOPAL HPL Colour peuvent être nettoyées à l'aide d'une solution savonneuse douce. Les salissures tenaces se retirent généralement à l'aide de solvants. N'utilisez aucun nettoyant abrasif (par ex. poudre abrasive).

Un temps de présence prolongé de liquides chauds (thé, café etc.) peut provoquer la formation de légères taches sur les surfaces claires du RESOPAL Traceless Premium.

Pour éviter tout dommage esthétique, nous recommandons de nettoyer rapidement toute tache. En cas de tache persistante, il est possible de la nettoyer à l'aide d'une « gomme nettoyante ».

Pour de plus amples informations, veuillez consulter les instructions des fiches techniques « Nettoyage et entretien du RESOPAL® HPL » et « Nettoyage et entretien du RESOPAL Traceless Premium ».

7. ASPECTS LIÉS À L'ENVIRONNEMENT ET À LA SANTÉ

RESOPAL HPL Colour est une matière plastique thermodurcissable durcie et donc inerte. Les émissions de formaldéhyde du RESOPAL HPL Colour sont très inférieures aux limites légales des matériaux dérivés du bois. Puisqu'il n'existe aucune migration alimentaire, le RESOPAL HPL Colour est autorisé pour le contact avec les produits alimentaires. Les surfaces décoratives sont résistantes à tous les nettoyants et solvants ménagers ; le matériau est ainsi utilisé depuis de nombreuses années dans les domaines d'application nécessitant une propreté et une hygiène parfaites.

La surface non poreuse RESOPAL HPL Colour peut facilement être désinfectée à l'aide d'eau chaude, de vapeur et de tous les moyens de désinfection utilisés par exemple dans les hôpitaux et dans les autres domaines d'application spécialisés.

Les panneaux RESOPAL HPL Colour constituent des produits manufacturés et non des produits chimiques ; le règlement REACH n'est donc pas applicable. Il est cependant important d'assurer un échange d'informations avec les fournisseurs de matières premières à propos des composants relevant du règlement REACH.

8. ÉLIMINATION DES DÉCHETS ET VALORISATION ÉNERGÉTIQUE

RESOPAL HPL Colour peut être amené dans des déchetteries contrôlées et conformes à la réglementation nationale et/ou régionale.

En raison de leur valeur calorifique élevée (18 - 20 MJ/kg*), les panneaux RESOPAL HPL Colour sont particulièrement adaptés à la valorisation thermique. Ils réalisent une combustion intégrale à 700 °C pour former de l'eau, du dioxyde de carbone et de l'oxyde d'azote. Les panneaux RESOPAL HPL Colour présentent ainsi la condition préalable à une valorisation énergétique selon le §8 de la loi allemande sur la gestion du cycle de vie (Kreislaufwirtschaftsgesetz). Les conditions pour de bons processus de combustion sont assurées dans les centres industriels d'incinération autorisés par les autorités. Les cendres issues de ces processus de combustion peuvent être amenées dans des déchetteries contrôlées.

Toutes les données de cette fiche technique de produit sont basées sur les connaissances techniques actuelles et ne représentent aucune garantie. Aucune garantie d'aptitude à des applications déterminées n'est assurée.