

STRATIFIÉ COLORCORE®2 DU GROUPE FORMICA



FICHE TECHNIQUE - GUIDE DE FABRICATION

Le revêtement de surface ColorCore®2 est un stratifié unique qui présente les caractéristiques haute performance du stratifié standard, en plus d'offrir une surface de couleur unie intégrale. Le stratifié ColorCore®2 ne présente donc pas la ligne brune, qui est souvent associée aux applications de stratifiés, car la couleur unie de la surface continue de part en part de l'épaisseur du stratifié.

ENTREPOSAGE ET MANUTENTION

ENTREPOSAGE

Les feuilles de stratifié ColorCore®2 doivent être entreposées horizontalement, la feuille supérieure doit être retournée et recouverte d'un carton ou d'une feuille protectrice afin de protéger le matériau des dommages éventuels et réduire les risques de gauchissement des feuilles supérieures. Le matériau ColorCore®2 doit être protégé contre l'humidité et ne jamais être entreposé directement au niveau du sol ou appuyé contre un mur extérieur. Dans des conditions optimales d'entreposage, la température devrait être d'environ 24 °C (75 °F) et le taux d'humidité relative de 45 % à 55 %.

MANUTENTION

Transportez toujours les feuilles de ColorCore®2 verticalement. Manipulez les feuilles entières avec précaution afin d'éviter les blessures et d'endommager le matériel. Les feuilles entières doivent être transportées par deux personnes.

Déplacez les feuilles ColorCore®2 avec précaution pour veiller à ne pas les heurter contre un objet, car la surface ou les bords des feuilles pourraient s'endommager.

Soulevez toujours les feuilles de ColorCore®2 pour les transporter d'un point à l'autre. Ne faites jamais glisser les stratifiés du côté de leur surface décorative. Laissez la pellicule protectrice en place pendant l'assemblage.

FISSURATION SOUS CONTRAINTE

CAUSES DE FISSURATION SOUS CONTRAINTE

La fissuration sous contrainte du matériau ColorCore®2 est causée par une concentration de contraintes supérieures à celles que le stratifié ColorCore®2 peut supporter.

Ces contraintes peuvent être causées par des forces externes, telles qu'un chargement ou un impact, mais elles sont généralement créées par des mouvements dimensionnels normaux de l'assemblage du stratifié ColorCore®2 qui réagit au milieu ambiant. Comme c'est le cas avec tous les produits à base de bois, le revêtement de surface ColorCore®2 réagit aux conditions ambiantes. Les feuilles de ColorCore®2 ainsi que les supports absorbent la vapeur d'eau et se dilatent dans des conditions d'humidité relative élevée; ils évacuent la vapeur d'eau et se rétractent lorsque l'humidité relative est faible. La fissuration sous contrainte peut se produire lorsque le matériau sèche. Elle peut aussi se produire lorsque les stratifiés ColorCore®2, mal assemblés, sont exposés à des conditions de faible humidité.

Le matériau ColorCore®2 bouge environ deux fois plus en travers du grain (dans le sens de la largeur de la feuille) que le long du

grain (dans le sens de la longueur de la feuille/du ponçage). Lorsque possible, minimisez la dimension de la largeur, dans le sens en travers du grain.

CONTRÔLE DE LA FISSURATION SOUS CONTRAINTE

Les techniques de fabrication qui détectent et atténuent le mouvement dimensionnel et les contraintes associées à l'assemblage du stratifié ColorCore®2 peuvent permettre de contrôler facilement la fissuration sous contrainte.

PRÉCONDITIONNEMENT

Avant l'assemblage, laissez le matériau ColorCore®2 et le support s'acclimater pendant au moins 48 heures aux conditions ambiantes. Dans des conditions optimales, la température devrait être de 24 °C (75 °F) et le taux d'humidité relative de 45 % à 55 %. Des dispositions devraient être prises pour assurer la circulation de l'air autour des matériaux.

CHOIX DU SUPPORT

Les supports recommandés pour les assemblages de stratifié ColorCore®2 sont les panneaux de particules de densité de n° 45 de catégorie industriel et les panneaux de fibres de densité moyenne (MDF). N'UTILISEZ PAS DE CLOISONS SÈCHES (PANNEAUX DE GYPSE), DE PLÂTRE, DE BÉTON, DE STRATIFIÉ SOLIDE OU DE SOUS-COUCHE.

FABRICATION DES COINS INTÉRIEURS

Les coins intérieurs doivent être arrondis le plus possible [3,2 mm (1/8 po) minimum]. Les coins intérieurs requis pour les évier, les grils, les prises électriques, etc. doivent prendre en compte les contraintes générées par le mouvement normal du matériau ColorCore®2. Arrondir les découpes réduit significativement ces contraintes. Le coin arrondi au moyen d'une mèche de toupie de 6,4mm (1/4 po) est suffisant.

COLLAGE AU MOYEN D'ADHÉSIF

La force de l'adhésion entre le matériau de revêtement de surface ColorCore®2 et le support détermine l'intensité de la contrainte qui peut être transmise à ce dernier. En raison de leur propriété élastomérique, les adhésifs de contact sont les moins puissants de tous ceux qui sont recommandés. Comme les adhésifs PVAc (colle blanche ou jaune) ou à base d'urée ou de résorcine répartissent beaucoup plus uniformément la contrainte sur le support, ces assemblages résistent mieux à la fissuration.

Si vous utilisez un adhésif PVAc (colle blanche ou jaune) sur tous les angles intérieurs, vous minimiserez le risque de fissuration sous contrainte. Remarque : les adhésifs PVAc étanches (colle jaune) sont recommandés dans le cas où l'étanchéité à l'eau est requise.

- Appliquez du ruban-cache sur les zones autour de la découpe du matériau ColorCore®2 et du support avant d'appliquer l'adhésif de contact.
- Appliquez ensuite un adhésif PVAc sur la zone recouverte de ruban-cache juste avant de joindre ou d'arrondir le revêtement ColorCore®2 pour que l'adhésif de contact adhère bien.

STRATIFIÉ COLORCORE®2 DU GROUPE FORMICA



FICHE TECHNIQUE - GUIDE DE FABRICATION

C. Utilisez un dispositif de serrage pour tenir les matériaux collés en place jusqu'à ce que l'adhésif soit sec (après généralement une heure).

EMPLACEMENT STRATÉGIQUE DES JOINTS

Prévoyez l'emplacement des joints de façon à minimiser le nombre de coins intérieurs. Le fait de disposer les joints de façon à éviter les découpes inutiles constitue un autre moyen efficace de contrôler la fissuration sous contrainte.

INSTALLATION

Installez l'assemblage en prévoyant un dégagement pour les évier, les boîtes électriques, les chants des panneaux, etc., afin de permettre le mouvement dimensionnel normal.

N'installez pas un assemblage de stratifié ColorCore®2 en le forçant ou en le courbant d'une quelconque façon qui empêchera le mouvement dimensionnel normal. L'installation des panneaux devrait être faite en prévoyant un dégagement autour des boîtes électriques, de la tuyauterie, des conduits d'air, etc. Les éviers ou les grilles d'aération devraient s'insérer facilement dans les ouvertures, sans qu'il ne soit nécessaire de les courber. Les panneaux doivent être installés sur une surface plate, droite et lisse afin d'éviter toute courbure inutile.

COUPE

De nombreux outils qui servent à l'assemblage des Stratifiés de marque Formica® peuvent également être utilisés pour l'assemblage du matériau ColorCore®2.

Lorsque vous utilisez un banc de scie pour couper les feuilles de ColorCore®2 aux dimensions approximatives, nous vous recommandons d'utiliser une lame à triples biseaux (une lame à pointe de carbure de 10 po comportant 60 dents).

Lorsque vous coupez des panneaux double face avec un banc de scie ou une scie à panneaux, il est recommandé de tenir la scie en formant un angle d'attaque négatif de 5 degrés. Vous obtiendrez ainsi une coupe lisse et vous minimiserez la formation de copeaux.

La lame devrait être surélevée à 12,7 mm (1/2 po) environ par rapport à la surface ColorCore®2. Le fait de surélever la lame réduit la formation de copeaux à la surface. En abaissant la lame, vous réduisez la formation de copeaux à la base.

Pendant le passage de la lame de scie, la feuille de ColorCore®2 doit reposer à plat, la face sur le dessus. Le panneau de scie doit être correctement aligné avec la lame de scie. Il est possible de fixer une planche au panneau de scie avec un dispositif de serrage pour empêcher les vibrations pendant le sciage.

Si vous utilisez une scie radiale, le matériau devrait être soutenu par un morceau de bois. Un angle d'attaque négatif de 5 degrés est également recommandé.

Il est possible d'utiliser, avec précaution, certaines cisailles électriques pour couper les feuilles de ColorCore®2. N'utilisez jamais de découpeuse de stratifié pour couper les feuilles de ColorCore®2.

USINAGE

Une toupie, avec un choix de fraises à pointe de carbure, est un outil indispensable pour travailler avec le matériau ColorCore®2. Différentes toupies sont vendues sur le marché. Elles varient en matière de type, de dimensions, de prix et d'accessoires optionnels. Une toupie ordinaire munie d'une pince de serrage de 1/4 po et qui tourne à au moins 23 000 tours/min peut répondre à la plupart des exigences d'usinage du matériau ColorCore®2.

Les deux mèches de toupie les plus couramment utilisées sont les suivantes :

- Fer de toupie à affleurer double tranchants à pointe de carbure avec guide de roulement à billes
- Fer de toupie double tranchants à pointe de carbure, avec guide de roulement à billes, pour coupe en biseau (offerte avec différents angles en biseau de 10 à 22 degrés)

Il existe d'autres types de mèches (pour des usages spéciaux décrits page 4) :

- Fer de toupie à chanfreiner 45 degrés, à pointe de carbure, avec guide de roulement à billes
- Fer de toupie à arrondir de 1/8 ou 5/32 po, à pointe de carbure, avec guide de roulement à billes

Vous devriez également avoir une lime en acier plat à fines nervures à portée de la main. Limez toujours vers le centre du support en appuyant la lime contre le support.

L'utilisation d'une ponceuse à courroie est déconseillée, car elle pourrait laisser un joint inégal et laisser apparaître un joint de colle peu attrayant lors de l'assemblage final.

Conformément aux pratiques exemplaires de sécurité et d'hygiène, l'utilisation de l'équipement de sécurité standard, des techniques et des dispositifs de collecte des poussières sur l'équipement de production ainsi que le port de l'équipement de protection tel que des lunettes de sécurité, les masques antipoussières, etc., normalement utilisés pour effectuer des tâches de menuiserie, sont recommandés. Assurez-vous que toutes les normes de sécurité applicables sont observées durant tout le processus de manutention et de fabrication.

SUPPORTS

Le matériau de revêtement de surface ColorCore®2 devrait être collé à un support adapté, tel qu'un panneau de fibres de densité moyenne (MDF) ou un panneau de particules de densité de catégorie industriel de n° 45 (CS 236-66 : type 1, catégorie B, classe 2). Le support devrait être propre, exempt d'huile ou de graisse et d'une épaisseur uniforme.

N'appliquez pas le matériau ColorCore®2 sur du contreplaqué, des cloisons sèches (gypse), du plâtre, du béton, des panneaux de bois massif ou des panneaux de particules de catégorie « sous-couche ».

STRATIFIÉ COLORCORE®2 DU GROUPE FORMICA



FICHE TECHNIQUE - GUIDE DE FABRICATION

ÉQUILIBRAGE

Une feuille de compensation sera requise dans de nombreuses applications, notamment avec les grands panneaux sectionnés, les portes d'armoires, etc. Pour obtenir une compensation optimale, collez le matériau ColorCore®2 sur les deux côtés de l'assemblage en utilisant la même méthode d'application d'adhésif. Alignez toujours les marques de ponçage dans le même sens.

Pour les applications moins critiques, le choix du matériau de compensation dépendra du type d'application. Le tableau suivant est uniquement fourni à titre d'évaluation générale de l'efficacité de plusieurs matériaux. Ces matériaux sont énumérés dans l'ordre décroissant en ce qui a trait à leur capacité de compensation. La décision finale relative au choix du matériau de compensation doit revenir au fabricant de l'assemblage et dépendra de l'application particulière.

GUIDE DE SÉLECTION DU MATÉRIAU DE COMPENSATION

MATÉRIAU DE COMPENSATION	DEGRÉ DE COMPENSATION	APPLICATIONS GÉNÉRALES
CC/HGP	Excellent	Toutes applications
12/HGP		Portes d'armoire
C9/CLS		Revêtements d'armoire
10/HGS		Revêtements d'armoire
99/BKH		Plans de travail
91/BKL	Plus faible	Plans de travail

Remarque : La version très brillante du matériau de revêtement de surface ColorCore®2, catégorie SS/HCS, ne doit être équilibrée que lorsqu'elle est utilisée pour des applications qui requièrent un assemblage équilibré. Dans ce cas, le même traitement d'adhésif doit être appliqué des deux côtés.

ADHÉSIFS

Deux types d'adhésifs sont utilisés pour coller le matériau de revêtement de surface ColorCore®2 aux supports : un adhésif PVAc (colle blanche) ou un adhésif de contact.

De ces deux adhésifs, le PVAc est celui qui est recommandé. Il devient transparent et très résistant une fois sec et produit des joints de colle plus minces que l'adhésif de contact. Toutefois, une pression uniforme doit être maintenue sur la zone au complet jusqu'à ce qu'il soit complètement sèche. L'adhésif PVAc est offert sous forme catalysée et non catalysée.

L'utilisation d'un adhésif de contact ou d'un PVAc (colle jaune imperméable à l'eau est recommandée dans les cas où l'étanchéité à l'eau est requise). Cependant, l'adhésif de contact produit généralement des joints de colle plus apparents. Les adhésifs de contact non pigmentés, comme l'adhésif à pulvériser naturel n° 151 ou l'adhésif à appliquer au pinceau n° 100M ou 140 du Groupe Formica sont recommandés.

Trois méthodes de base sont recommandées pour appliquer l'adhésif de contact : au rouleau, au pinceau ou au pulvérisateur. Même si le rouleau et le pinceau sont acceptables, le pulvérisateur assure une application de l'adhésif plus uniforme et constitue la méthode recommandée.

Il est également possible d'utiliser une combinaison de PVAc et d'adhésif de contact pour les applications sur de grandes surfaces, afin d'obtenir un joint de colle qui soit le moins apparent possible. Pour ce faire :

- Tout d'abord, collez le stratifié ColorCore®2 au chant du support avec l'adhésif PVAc. Effleurez ensuite à la toupie.
- Puis, appliquez une bande de ruban-cache d'environ 3,81 cm (1 1/2 po) de large sur la face du support et sur la section correspondante de matériau ColorCore®2. Ensuite, appliquez une couche d'adhésif de contact sur les deux surfaces.
- Enlevez le ruban-cache et laissez sécher l'adhésif de contact.
- Appliquez une mince couche de PVAc sur la section du support que vous aviez masquée. Il est recommandé d'utiliser un PVAc imperméable à l'eau pour les applications telles que les plans de travail, qui doivent être étanches.
- Placez les feuilles de ColorCore®2 sur le support et passez un rouleau en J sur les sections collées avec l'adhésif de contact.
- Maintenez les sections collées avec le PVAc au moyen d'un dispositif de serrage.
- Utilisez un panneau pour protéger surface et répartir la pression. Essayez la colle en trop.
- Si vous utilisez cette méthode sur des panneaux de porte où la planéité est essentielle, utilisez la même procédure sur les deux côtés.

N'oubliez pas que le matériau ColorCore®2 n'a pas de chant foncé pour dissimuler le joint de colle. Si vous n'utilisez pas la colle appropriée, vous n'obtiendrez pas un joint de colle satisfaisant. La résorcine, l'adhésif de contact pigmenté et les adhésifs standards à base d'urée de couleur foncée ont tendance à laisser un joint de colle apparent et déplaisant lorsqu'ils sont utilisés avec un stratifié ColorCore®2 de couleur plus claire.

PRÉPARATION DE LA SURFACE ET ASSEMBLAGE

Un ajustement mécanique serré entre la surface et le chant est requis pour minimiser l'apparence du joint de colle.

La règle de base pour les assemblages de stratifié ColorCore®2 consiste à toujours appliquer les chants avant la feuille de surface.

Pour éviter les fissures de chant, les bandes de chant devraient être coupées afin de permettre un excédant de 6,35 mm (1/4 po). Les bandes de chant devraient être exemptes de copeaux et de saleté sur les faces avant et arrière.

Les bandes de chant plaquées doivent être coupées à l'aide d'une mèche de toupie à affleurer aiguisée. Ralentez toujours en fin de coupe et dans les coins pour permettre à la fraise faire son travail et éviter la formation de copeaux.

Pour un bon assemblage, il est essentiel que le support soit plat. Limez les chants avec une lime douce tenue à plat contre la surface du support. Le matériau ColorCore®2 doit être limé dans un seul sens – en direction du support. N'utilisez pas de

STRATIFIÉ COLORCORE®2 DU GROUPE FORMICA



FICHE TECHNIQUE - GUIDE DE FABRICATION

ponceuse à courroie. Pour déterminer si la surface est plate, utilisez un morceau de matériau ColorCore®2.

Appliquez la feuille de stratifié ColorCore®2 en laissant un excédant de 6,35 mm (1/4 po). L'assemblage est maintenant prêt pour l'usinage du chant.

USINAGE DU CHANT

CHANT DROIT

Pour obtenir un chant droit, vous devez utiliser une mèche de toupie à chanfreiner de 10 degrés. La profondeur de cette mèche doit être ajustée de façon à tailler la surface du matériau ColorCore®2 et une petite partie du chant lors de la coupe finale, afin d'éliminer le besoin de limer à la main.

CHANT ARRONDI

Un chant arrondi à l'apparence plus douce est obtenu à l'aide d'une mèche à arrondir de 1/8 po ou 5/32 po. La mèche à arrondir de 5/32 po est le rayon maximum qui peut être utilisé avec le revêtement de surface ColorCore®2 sans risquer d'exposer le support. Pour restaurer le lustre d'origine de la surface, frottez les chants usinés avec de l'huile de citron, de l'huile de lin bouillie, de l'huile de tung, de la cire automobile de haute qualité ou de l'huile danoise claire.

CHANT À RAYURES

Il est possible d'obtenir un effet de rayures ou un chant multicolore en combinant deux ou plusieurs couleurs de stratifié ColorCore®2 sur le chant. Pour exposer les couches multicolores, plusieurs mèches différentes peuvent être utilisées.

Pour obtenir un chant à rayures, coupez les bandes de ColorCore®2 des couleurs souhaitées et collez-les ensemble pour former la bande de chant. Poncez la face des bandes de ColorCore®2 pour qu'elles puissent adhérer. L'utilisation d'un papier abrasif de grain 100 est conseillé. Lorsque vous collez les bandes ensemble, utilisez un adhésif de contact à base de solvant quel que soit le nombre de couches. Pour obtenir les meilleurs résultats, utilisez un adhésif époxy transparent pour les chants de trois couches ou moins. Comme la performance des adhésifs époxy varie largement, nous vous recommandons de tester tout adhésif époxy afin de vous assurer qu'il convient pour l'application concernée. N'utilisez pas d'adhésif PVAc.

N'oubliez pas que la couleur de l'adhésif choisi est importante. L'alternance de couleurs claires et foncées du matériau ColorCore®2 aidera également à dissimuler les joints de colle.

Alignez les marques de ponçage et disposez les morceaux de ColorCore®2 face contre arrière. Appliquez les bandes de chant au support.

Pour obtenir un chant à rayures, utilisez deux couches pour la bande de chant. Ensuite, utilisez une mèche à chanfreiner de 45 ° pour exposer la rayure.

Pour trois couches ou plus, pré-assemblez les bandes et appliquez-les par moulage avec des coupes d'onglet ou appliquez

les bandes au support une par une. Pour finir au mieux le chant usiné, poncez avec des papiers abrasifs plus fins (180 - 600). N'utilisez pas de papiers abrasifs de couleur foncée. Polissez avec une meule à polir douce et un produit de polissage blanc.

CHANTS EN BOIS

Le chant en bois est le plus indulgent en ce qui concerne les joints de colle. Il existe plusieurs traitements possibles avec le chant en bois. Le chant chanfreiné (45 °) et le chant doucine sont deux exemples.

Pour l'un ou l'autre de ces chants, un bois décoratif est collé sur le chant extérieur du support avec une colle PVAc appropriée. Le bois est ensuite exposé à l'aide d'une toupie pour créer un effet absolument unique.

CHANT EN BOIS CHANFREINÉ

Le chant en bois chanfreiné est obtenu en exposant le bois décoratif à l'aide d'une toupie et d'une mèche à chanfreiner de 45 degrés.

CHANT EN BOIS DOUCINE

Comme pour le chant en bois chanfreiné, cet effet est créé en exposant la bande décorative à l'aide d'une mèche à doucine. Les chants en bois doivent être correctement scellés, selon les exigences de l'application spécifique. Les produits de finition acceptables sont ceux qui sont couramment utilisés dans lors du travail du bois, notamment : l'huile de citron, l'huile de tung, les vernis pour comptoirs de bar, les polyuréthanes, etc. Si une exposition prolongée à l'humidité est prévue, il faudra envisager de sceller davantage le bois.

TRAITEMENTS DE SURFACE

Le revêtement de surface ColorCore®2 peut être gravé, toupillé en surface et sablé pour procurer une apparence unique et de toute beauté.

Les couches multiples de ColorCore®2 peuvent être utilisées en surface, tout comme une gravure, afin de produire de remarquables contrastes.

Le matériau ColorCore®2 peut être toupillé en surface à l'aide d'une mèche simple à nervurer à pointe de carbure. Cela permettra de créer un détail de surface unique. Le toupillage de surface sur les couches uniques de revêtement de surface ColorCore®2 devrait être limité à une profondeur maximum de 0,5 mm (0,02 po).

Le sablage peut également créer un effet intéressant. Cet effet est réalisé par un changement de lustre et non par la profondeur. Nous vous conseillons d'utiliser un abrasif à grenat et une sableuse bon marché. Vous pourrez donner libre cours à votre imagination. Les écrans de protection pour le sablage peuvent être fabriqués en stratifié, en carton, en caoutchouc, en métal, en vinyle et avec du ruban-cache. Ils peuvent également être achetés auprès d'un fabricant de panneaux publicitaires.

STRATIFIÉ COLORCORE®2 DU GROUPE FORMICA



FICHE TECHNIQUE - GUIDE DE FABRICATION

RÉSUMÉ

- Manipulez le revêtement de surface ColorCore®2 avec précaution.
- Pour éviter les dommages et les blessures, la feuille de ColorCore®2 doit être transportée verticalement, par deux personnes.
- Entreposez les feuilles horizontalement.
- Sélectionnez le support approprié – panneau de particules de n° 45 ou panneau de MDF.
- Laissez le matériau ColorCore®2 et le support s'acclimater pendant au moins 48 heures aux conditions ambiantes. Dans des conditions optimales, la température est de 24 °C (75 °F) environ et l'humidité relative de 45 à 55 %.
- Il est préférable d'utiliser des adhésifs PVAc. Les adhésifs PVAc hydrofuges ou les adhésifs de contact doivent être utilisés lorsque l'étanchéité à l'eau est requise. Si vous utilisez un adhésif de contact, utilisez un adhésif non pigmenté. La pulvérisation donne de meilleurs résultats.
- Appliquez tout d'abord les chants, usinez de façon aussi lisse que possible et poursuivez avec une lime douce pour éliminer toutes les irrégularités. N'utilisez pas de ponceuse à courroie.
- Avant d'appliquer l'adhésif, assurez-vous que la surface est lisse et plate en plaçant un petit morceau de matériau ColorCore®2 à plat sur la surface.
- Tous les outils de coupe et toutes les lames de scie devraient toujours être aiguisés. Utilisez des outils à pointe de carbure.
- Surélevez la lame de scie afin d'assurer une coupe nette de haut en bas. Éliminez les vibrations de la feuille de ColorCore®2 pendant la coupe en soutenant correctement le matériau. N'utilisez pas de découpeuse de stratifié.
- Pour éviter la fissuration des chants, laissez un excédant de revêtement de surface ColorCore®2 de 6,4 mm (1/4 po).
- Réglez les toupies de façon à nettoyer les chants entièrement – cela éliminera le besoin de limer et de poncer.
- Pour la finition du chant, utilisez de la cire acrylique pour automobile, de l'huile de citron, de l'huile de lin bouillie ou de l'huile danoise claire pour raviver la couleur. Ces produits peuvent également être utilisés pour raviver les surfaces usinées.
- Les coins intérieurs doivent être arrondis le plus possible [(1/8 po) minimum].
- Prévoyez l'emplacement des joints de façon à minimiser le nombre d'angles intérieurs.
- Prévoyez un dégagement autour des éviers, des tuyaux, des boîtes électriques, etc., afin de permettre le mouvement dimensionnel normal.

GARANTIE LIMITÉE

Formica Corporation garantit expressément que, pendant une période d'un (1) an à compter de la date d'achat, ces produits seront raisonnablement exempts de défauts de fabrication et de main d'oeuvre et que, s'ils sont correctement manipulés et mis en place, ils seront conformes, dans les limites de tolérance acceptées, aux spécifications de fabrication acceptables. Les couleurs peuvent varier selon les lots de teinture. Cette garantie limitée s'applique uniquement aux Stratifiés de marque Formica® qui sont entreposés, manipulés, assemblés et posés conformément aux recommandations de Formica Corporation. En raison de la variété des usages et des applications possibles des Stratifiés de marque Formica® FORMICA CORPORATION NE PEUT PAS GARANTIR QUE CE PRODUIT EST ADAPTÉ À UN USAGE PARTICULIER ET N'OFFRE AUCUNE AUTRE GARANTIE, EXPRESSE OU TACITE, AUTRE QUE CELLE ÉNONCÉE CI-DESSUS.

AVIS DE NON-RESPONSABILITÉ DES GARANTIES

LES GARANTIES DÉCRITES DANS LES PRÉSENTES OU DANS LES DOCUMENTS DE GARANTIE DE FORMICA CORPORATION RELATIVEMENT À UN PRODUIT DONNÉ SONT LES SEULES GARANTIES ACCORDÉES PAR FORMICA CORPORATION RELATIVES AUX PRODUITS ET REMPLACENT EXPRESSÉMENT TOUTES AUTRES GARANTIES, EXPRESSES OU TACITES, Y COMPRIS, MAIS SANS S'Y LIMITER, TOUTES GARANTIES DE QUALITÉ MARCHANDE OU D'APTITUDE À UN USAGE PARTICULIER. LES PRODUITS DE FORMICA CORPORATION SONT VENDUS UNIQUEMENT AVEC LES SPÉCIFICATIONS EXPRESSÉMENT STIPULÉES PAR ÉCRIT PAR FORMICA CORPORATION. EN RÉPONSE À LA DEMANDE DE RECOURS D'UN ACHETEUR, LA SEULE OBLIGATION DE FORMICA CORPORATION EST DE RÉPARER OU DE REMPLACER LES PRODUITS NON CONFORMES OU, AU GRÉ DE FORMICA CORPORATION, DE REMBOURSER LE PRIX D'ACHAT DU PRODUIT QUI LUI AURA ÉTÉ RENVOYÉ. L'ACHETEUR ASSUME TOUS LES RISQUES, QUELS QU'ILS SOIENT, RÉSULTANTS DE L'UTILISATION DU PRODUIT ACHETÉ, QUE CELUI-CI SOIT UTILISÉ SEUL OU COMBINÉ À D'AUTRES SUBSTANCES.

LIMITATION DE RESPONSABILITÉ

Aucune réclamation soumise par l'acheteur, y compris une demande d'indemnisation quant à la qualité ou la quantité de produits livrés ou non livrés ne peut être d'un montant supérieur au prix d'achat du produit faisant l'objet des dommages en raison desquels la réclamation est soumise. EN AUCUN CAS, FORMICA CORPORATION NE PEUT ÊTRE TENUE RESPONSABLE ENVERS L'ACHETEUR DE DOMMAGES OU DÉDOMMAGEMENTS DE QUELQUE NATURE QUE CE SOIT SPÉCIAUX, INDIRECTS, ACCESSOIRES, PUNITIFS OU IMMATÉRIELS, DE PERTES DE PROFIT, DE REVENUS OU DE PRIVATION DE JOUISSANCE DU PRODUIT, PROVENANT DE OU INHÉRENTS À LA VENTE, LA LIVRAISON, L'ENTRETIEN,

STRATIFIÉ COLORCORE®2 DU GROUPE FORMICA



FICHE TECHNIQUE - GUIDE DE FABRICATION

L'UTILISATION OU LA PERTE D'USAGE DES PRODUITS VENDUS EN VERTU DE LA PRÉSENTE, OU NE PEUT ÊTRE TENUE RESPONSABLE ENVERS L'ACHETEUR OU UN TIERS À CET ÉGARD. L'ACHETEUR DOIT INSPECTER LE PRODUIT À LA RÉCEPTION POUR DÉCELER TOUTE NON-CONFORMITÉ ÉVENTUELLE. En cas d'insatisfaction, si l'acheteur n'adresse pas de réclamation écrite à Formica Corporation dans les 30 jours suivants la date de la livraison (ou, dans le cas d'une livraison non exécutée, à partir du jour de livraison prévu), l'acheteur devra renoncer à toute réclamation concernant les produits concernés.

FABRICANT

Les Stratifiés de marque Formica® sont fabriquées par le Groupe Formica.

SERVICES TECHNIQUES

Vous pouvez obtenir de l'assistance technique auprès de votre distributeur de produits de marque Formica® ou des représentants formés de Formica Corporation qui se trouvent dans les points de vente du pays.

Formica Corporation dispose de services techniques et des ventes à Cincinnati, Ohio, pour soutenir ses représentants. Pour obtenir de l'assistance technique, communiquez avec votre distributeur ou représentant des ventes ou écrivez directement à Formica Corporation Technical Services Department, 10155 Reading Road, Cincinnati, OH, 45241, États-Unis; ou communiquez par téléphone en composant le 1-513-786-3578 ou le 1-800- FORMICA™ ou par télécopieur en composant le 1-513-786-3195.

Au Canada, composez le 1-800-FORMICA™.

Au Mexique, composez le 1-525-530-3135.

Formica® est une marque de commerce accordée par sous-licence à Formica Corporation.

Formica®, le logo Anvil de Formica® et ColorCore® sont des marques de commerce enregistrées de The Diller Corporation. 1-800-FORMICA™ est une marque de commerce de The Diller Corporation. Les produits et les processus de fabrication de Formica Corporation sont protégés par des brevets américains et étrangers.

Toutes les marques ® sont des marques de commerce enregistrées de leurs propriétaires respectifs.

Toutes les marques ™ sont des marques de commerce de leurs propriétaires respectifs.

Pour de plus amples renseignements sur la garantie, veuillez consulter www.formica.com ou composer le 1-800-FORMICA™.

©2019 Formica Corporation

Cincinnati, Ohio 45241