

SURFACE SOLIDE EVERFORM™



GUIDE TECHNIQUE POUR LES TEINTES FONCÉES

Le Groupe Formica a mis au point une technique de fabrication qui permet aux installateurs d'améliorer l'apparence de l'empilement des joints de chants arrondis. Cette technique d'installation est adaptée à tous les types de conception en Surface Solide Everform™ et est indispensable pour les installations de surface de teintes foncées.

Elle a été mise au point pour procurer un fini de la plus haute qualité en réduisant la visibilité des joints (blancs) apparents au minimum sur les chants arrondis. Lors de l'étape de finition qui a lieu dans nos installations de fabrication, l'endos de la feuille est poncé avec du papier abrasif de grain 100 à l'aide d'une ponceuse à courroie large. De cette manière, la tolérance d'épaisseur est respectée, et l'endos de la feuille est plat sur toute la surface. Toutefois, ce ponçage blanchit l'endos de la feuille, et si cette couleur blanchâtre n'est pas traitée, elle pourrait créer un joint visible dans les empilements de chants arrondis.

POUR OBTENIR LA MEILLEURE FINITION DE CHANTS AVEC DES TEINTES FONCÉES :

- Poncez l'endos du panneau du plan de travail (dans la zone du chant arrondi) ainsi que les faces avant et arrière de chaque bande de chant à l'aide d'une ponceuse orbitale équipée de papier abrasif de grain 120 (100 microns).
- Poncez jusqu'à ce que les lignes blanches disparaissent de l'endos de la feuille/bande et que l'avant soit suffisamment rugueux pour assurer une adhérence adéquate.
- Collez toujours la face du matériau à la face arrière de la section suivante dans l'installation de chant arrondi.
- Utilisez l'adhésif de couleur recommandée.

FINI DES TEINTES FONCÉES

Le Groupe Formica a mis au point une technique de finition qui permet aux installateurs d'améliorer l'apparence du fini des teintes foncées. Cette technique est adaptée à tous les types de conception en Surface Solide Everform™, et est indispensable pour les installations de surface de teintes foncées.

Les feuilles en Surface Solide Everform™, InDepth Surfacing et les formes moulées en Surface Solide Everform™ obtiennent un fini satiné à l'usine, mais le réajustement du fini final devrait être fait par le fabricant ou l'installateur en raison des manipulations de fabrication et d'installation et des choix de fini du client.

Le produit minéral abrasif de choix pour effectuer la finition du matériau en surface solide est l'aluminoxyde. Il est offert dans plusieurs tailles, d'une texture grossière à ultra fine, dans le grain de catégorie P ou en microns. Pour le ponçage, nous recommandons d'utiliser l'unité en micron. Voici une liste des grains standards offerts. Un grain de 100 microns est le plus grossier, tandis qu'un grain de 15 est le plus fin.

MICRON

100 micron	80 micron	60 micron
40 micron	30 micron	15 micron

TAMPONS ABRASIFS EN NYLON NON TISSÉ

Tampons utilisés pour obtenir un fini mat ou satiné, pour l'entretien, etc. Les deux catégories généralement utilisées sont :

Marron : (très fin) pour les finis mats, 3M Scotch-Brite n° 7447 ou Mirka® Mirlon n° 447.

Gris : (ultra-fin) pour les finis satinés, 3M Scotch-Brite n° 7448 ou Mirka® Mirlon n° 448.

Lors du ponçage de teintes foncées, il est important de ne pas omettre la progression des grains ou des microns. Par exemple, il serait incorrect de poncer avec un produit de 100 microns, puis de passer directement à un produit de 60 microns.

La progression adéquate serait la suivante : 100 microns, 80 microns, 60 microns.

Nettoyez toujours minutieusement la surface entre les étapes de ponçage. Des particules provenant de tampons abrasifs pourraient être présentes sur la surface et créer un effet de « spirales » et une mauvaise finition.

Dans la plupart des cas, les plans de travail en surface solide doivent être installés avec un fini « mat ». Ce fini est obtenu par un ponçage à 60 microns suivi d'un ponçage au tampon abrasif marron 3M Scotch-Brite n° 7447. Pour enrichir la couleur des teintes foncées, il sera peut-être nécessaire d'exécuter des étapes de ponçage supplémentaires. Un fini « satiné » pourrait être requis. Pour obtenir ce fini, effectuez dans l'ordre un ponçage à 100 microns, à 80 microns, à 60 microns et à 30 microns, puis utilisez un tampon abrasif gris 3M Scotch-Brite n° 7448.

Un ponçage à l'eau avec le tampon n° 7448 créera un fini plus uniforme. Le tampon Abralon de grain 500 fabriqué par Mirka aide également à faire ressortir les teintes foncées.

Il existe aussi de nombreux fabricants d'outils de ponçage de qualité qui amélioreront votre productivité et vous aideront à obtenir un fini de haute qualité, comme Gem Industries www.gemindustries.com et Pinsky www.pinsky-edge.com.

LISTE DES COULEURS

*DISCONTINUÉ

307 Brume Paprika Espagnol*	704 Pierre de Saltillo*
309 Brume Pesto*	714 Pierre Angulaire Fédérale*
389 Marron Graniti*	715 Pierre Angulaire Gothique*
411 Grafite Terrazzo Matrix	763 Silice Café*
415 Luna Acier	774 Luna Fossile*
501 Lave Noire	775 Luna Tempête
650 Mosaïque Ébène*	777 Travertin Noisette*
651 Mosaïque Chicorée*	780 Luna Pierre
652 Mosaïque Pacane*	781 Luna Béton
654 Mosaïque Botanique*	782 Luna État du ciel
655 Mosaïque Côtière*	787 Travertin Dérive*
656 Mosaïque Roche de Rivière	

SURFACE SOLIDE EVERFORM™



GUIDE TECHNIQUE POUR LES TEINTES FONCÉES

FINI DES SURFACES SOLIDES EVERFORM™

Les feuilles et les formes moulées en Surface Solide Everform™ obtiennent un fini satiné à l'usine, mais le réajustement du fini final devra être fait par le fabricant ou l'installateur en raison des manipulations de fabrication et d'installation et des choix de fini du client.

Trois finis de base sont utilisés. Chacun de ces finis présente des avantages et des inconvénients qui doivent être pris en compte pour chaque application. Les propriétés de ces finis sont indiquées ci-dessous :

MAT		SATINÉ		TEINTES FONCÉES (SEMI-LUSTRÉES)		POLI	
Catégorie P	Micron	Catégorie P	Micron	Micron	Micron	Micron	Micron
120	100	120	100	100		100	
180	80	180	80	80		80	
220	60	220	60	60		60	
320	30	320	30	30		40	
3M® Scotch-Brite marron n° 7447		3M® Scotch-Brite gris n° 7448		3M® Scotch-Brite gris n° 7448 – à l'eau		30	
				Mirka® Abralon 8A-241-500 – à l'eau		15	
						9	
						3M® Finesse-it n° 051144 -77340	
						3M® Finesse-it n° 051144-81235	

REMARQUE IMPORTANTE

Consultez le www.formica.com, la source officielle de données techniques et de renseignements sur la garantie.

FABRICANT

Les Surfaces Solides Everform™ sont fabriquées conformément aux spécifications et aux exigences de qualité du 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. Afin de soutenir ces représentants, Formica Corporation dispose de services techniques et des ventes à Cincinnati, Ohio. 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™ (option 2) ou par télécopieur en composant le 1-513-786-3195. Au Canada, composez le 1-800-363-1405. Au Mexique, composez le (525) 530-3135.

Formica® est une marque de commerce accordée par sous-licence à Formica Corporation. Formica® et l'enclume du logo Formica® sont des marques déposées de The Diller Corporation. 1-800-FORMICA et Everform sont des marques 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 déposées de leurs propriétaires respectifs. Toutes les marques ™ sont des marques de commerce de leurs propriétaires respectifs.

Visitez le www.formica.com pour obtenir des renseignements au sujet de la garantie ou composez le 1-800-FORMICA™.

©2020 Formica Corporation
Cincinnati, Ohio 45241