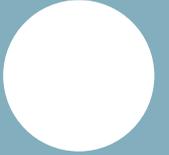
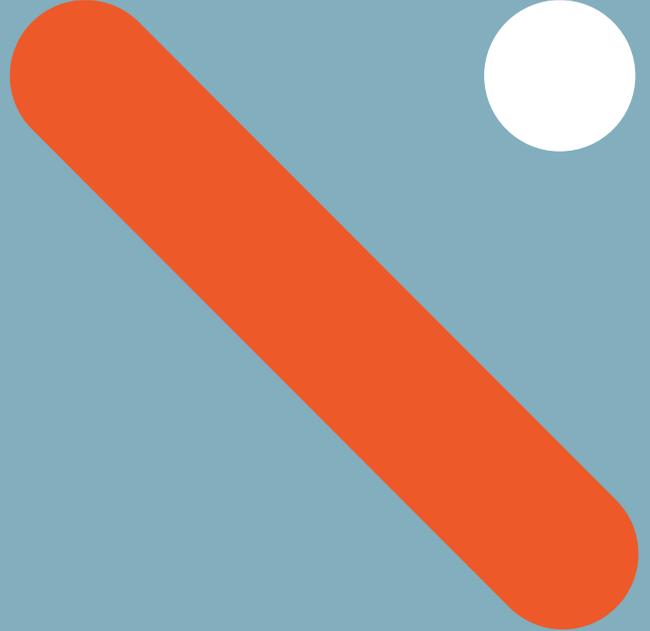


Informations techniques Partie 2 : Panneaux HPL Solid

Juillet 2013



1 — GÉNÉRALITÉS

1.1 La gamme « Solid »

La vaste gamme de typologies, épaisseurs et coloris des stratifiés décoratifs haute pression Arpa offre aux architectes et designers d'intérieur ainsi qu'aux concepteurs de mobilier une immense liberté de création qui leur permet de suivre librement leur inspiration. Grâce aux qualités spécifiques de chaque typologie de la gamme, les panneaux HPL Solid répondent aux exigences de nombreuses applications. Les panneaux (compacts) Arpa Solid sont des panneaux haute pression fabriqués conformément à la norme EN438 - sous haute pression et à haute température. Ils sont adaptés aux applications exigeantes.

Solid Standard

Stratifié compact, autoportant, très stable et résistant à l'usure. Une ou deux faces décor.

De 2 à 30 mm d'épaisseur.

Solid Core

Stratifié compact monochrome, autoportant.

Finition décor et âme unie disponible en cinq coloris.

De 2 à 12 mm d'épaisseur.

Unicolor

Stratifié uniformément coloré dans la masse, disponible dans tous les coloris de la collection Colorsintensi.

De 2 à 12 mm d'épaisseur.

Multicolor Standard

Stratifié compact, autoportant, avec des couches de différents coloris. De 2 à 14 mm.

Multicolor Evolution

Stratifié compact deux faces décor, combinant âme colorée et différents décors. De 4 à 14 mm d'épaisseur.

Naturalia

Panneau massif en fibres de bois issu de forêts certifiées. Homogène, compact et autoportant, ce panneau haute densité est très performant, hydrophobe et supporte de lourdes charges. Épaisseurs standard : 6,4, 9,7 et 12,8 mm.

No décor.

Stratifié compact à base de résine phénolique

Âme sans papier décor sur la face externe.

De 4 à 20 mm d'épaisseur.

1.2 Formats

Solid Standard

2440x1220 mm, 3050x1300 mm,
4200x1300 mm, 4200x1600 mm, 4300x1850 mm

Solid Core

3050x1300 mm, 4200x1300 mm, 4200x1600 mm

Unicolor

3050x1300 mm, 4200x1300 mm, 4200x1600 mm

Multicolor

3050x1300 mm, 4200x1300 mm, 4200x1600 mm

Multicolor Evolution

3050x1300 mm, 4200x1300 mm

Naturalia

3050x1300 mm

No Decor

3050x1300 mm, 4200x1300 mm,
4200x1600 mm, 4300x1850 mm

1.3 Qualités

Les panneaux Solid sont disponibles dans la qualité CGS (qualité standard). Solid Standard est également disponible dans la qualité CGF (qualité ignifugée). Pour en savoir plus sur les rapports d'essai et les certifications du comportement au feu, veuillez contacter votre interlocuteur Arpa local. Pour tout complément d'information, n'hésitez pas à consulter notre site Internet ou à contacter notre service clientèle.

1.4 Domaines d'application

Les panneaux Arpa Solid sont adaptés aux applications intérieures telles que mobilier, tables, bureaux, équipements, revêtements muraux, panneaux de remplissage, etc. Leur haute densité et leur résistance à l'humidité en font une solution de choix pour les applications dans les espaces humides telles que les cabines de douches, casiers de piscine, etc.

Applications

Mobilier

Salles blanches telles que salles d'opération, laboratoires
Cabines et casiers de vestiaires

Revêtements muraux

Rails de protection
Revêtements muraux et cloisons de séparation
pour douches et ensembles sanitaires

Segments de marché

Bureaux



Hôtellerie & Restaurants



Enseignement



Agencement de magasins



Cuisine



Santé & bien-être



3 — MAINTENANCE ET NETTOYAGE

3.1 Maintenance

Les surfaces des panneaux HPL ne requièrent aucune maintenance particulière. Il suffit de les nettoyer régulièrement avec un chiffon imprégné d'eau chaude additionnée d'un détergent doux. Les surfaces des panneaux HPL résistent parfaitement à la quasi-totalité des désinfectants et détergents ménagers courants dès lors qu'ils ne sont pas abrasifs ou fortement alcalins. Le tableau ci-dessous indique les produits et méthodes de nettoyage les mieux adaptés pour éliminer différents types de tache.

3.2 Conseils de nettoyage des surfaces de panneaux HPL pour applications intérieures

Type de tache	Produit recommandé et méthode d'application
Sirop - jus de fruit - confiture - alcool - lait - thé café - vin - savon - encre	Eau à l'aide d'une éponge
Graisses animales ou végétales - sauces - sang séché - vins et spiritueux séchés - œuf	Eau froide savonneuse ou additionnée d'un détergent ménager, à l'aide d'une éponge
Noir de fumée - gélatine - colles végétales et vinyliques - déchets organiques - gomme arabique	Eau chaude savonneuse ou additionnée d'un détergent ménager, à l'aide d'une éponge
Laque cheveux - huile végétale - stylo bille ou feutre - cirage - fond de teint et maquillage gras - traces de solvants	Méthyle éthyle cétone, alcool, acétone, à l'aide d'un chiffon en coton
Vernis à ongle - vernis spray - huile de lin	Acétone à l'aide d'un chiffon en coton
Peintures à l'huile de synthèse	Trichloréthylène, solvant nitré, à l'aide d'un chiffon de coton
Colles néoprène	Trichloréthane à l'aide d'un chiffon de coton
Traces de silicone	Raclette en bois ou plastique, en veillant à ne pas rayer la surface
Dépôts de calcaire	Détergents à faible teneur en acide citrique ou acétique (10 % maxi)

3.3 Précautions générales

Pour obtenir de meilleurs résultats, il convient de prendre les précautions suivantes :

- même si la surface des panneaux HPL présente une résistance remarquable, il ne faut pas la frotter avec des éponges abrasives, des produits contenant des substances abrasives, ou avec des produits inadaptés de type papier abrasif ou paille de fer ;
- éviter les produits très acides ou très alcalins car ils sont susceptibles de tacher la surface ;
- en cas d'utilisation de solvants, utiliser un chiffon parfaitement propre pour ne pas laisser de marque sur la surface HPL. Les éventuelles traces pourront toutefois être éliminées en rinçant à l'eau chaude et en essuyant avec un chiffon propre ;
- éviter l'encaustique et, d'une manière générale, tous les produits d'entretien à base de cire car ils ont tendance à former à la surface du panneau HPL une couche collante qui retient la poussière.

4 — MISE EN ŒUVRE

Du fait de leur composition, les panneaux Arpa Solid présentent des variations dimensionnelles comparables à celles du bois dur. La température et l'humidité relative ne doivent pas être déséquilibrées de manière prolongée entre les deux faces du panneau. Il est impératif de ventiler correctement les espaces fermés à l'intérieur ou à l'arrière des réalisations en panneaux. Les bords des panneaux ne doivent pas être exposés à une humidité permanente. Si les panneaux sont placés dans des profilés, ces derniers doivent être équipés de dispositifs de drainage. Lors de la fixation des panneaux, il convient de prévoir un espace de dilatation minimum de 2,5 mm/mètre linéaire. Les trous de perçage et les joints doivent être prévus en conséquence. Les vis ne doivent pas être serrées à fond afin de permettre la dilatation des panneaux.

Pré-conditionnement

Il est recommandé de pré-conditionner les panneaux Arpa Solid sur le site avant de les façonner et de les installer.

4.1 Prescriptions générales de mise en œuvre

L'usinage des panneaux doit être exclusivement effectué par un professionnel de l'usinage ou du bâtiment travaillant sur un équipement adapté. La composition homogène du matériau permet d'usiner les chants et la surface. L'usinage des panneaux Arpa Solid est comparable à celui d'un bois dur de haute qualité.

La dureté des panneaux sollicitant davantage l'outillage que des matériaux à base de bois tendre, il est conseillé d'employer un outillage à pointe carbure. Recommandés pour les grandes séries, les outils à pointe diamant allient, quant à eux, qualité de finition et longue durée de vie.

Hygiène et sécurité

Il est à noter que l'utilisation d'outillage de menuiserie présente des risques importants. Il est impératif de se conformer rigoureusement et en toutes circonstances aux instructions du fabricant desdits outillages ainsi qu'aux recommandations des organismes chargés de la sécurité au travail.

4.2 Sciage

Le sciage des panneaux Arpa Solid doit s'effectuer conformément aux prescriptions suivantes :

Avance : 7 - 22 m/min (≈ 23 – 72 ft/min).

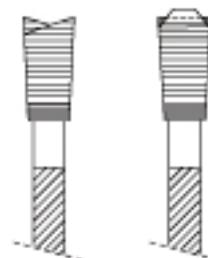
Denture : denture alternée ou denture plate trapézoïdale.
Positionnement: toujours attaquer du côté décor du panneau.

Bords de coupe : on obtient les meilleurs résultats avec des scies stationnaires. Les arêtes vives peuvent être brisées au moyen de papier abrasif ou à la fraise.

Angle d'attaque : un angle d'attaque de 45° donne les meilleurs résultats. Utiliser des gabarits recouverts de tapis en caoutchouc pour empêcher les panneaux de glisser si la machine ne possède pas de table coulissante.



Hauteur de coupe



Denture alternée

Denture plate trapézoïdale

Scie circulaire à table

Lors des opérations de sciage, perçage ou fraisage, il convient d'orienter la face décor vers le haut. S'il faut faire glisser la face décorative sur la table de la machine en cours d'usinage, il est recommandé de placer sur la table un panneau de protection, en bois dur par exemple.

Diamètre		Denture	Nombre de tours	Épaisseur de lame		Hauteur de coupe	
mm	inch			mm	inch	mm	inch
300	~ 12	72	~ 6 000/min	3,4	~ 1/8	30	~ 1 1/4
350	~ 14	84	~ 5 000/min	4,0	~ 3/16	35	~ 1 3/8
400	~ 16	96	~ 4 000/min	4,8	~ 3/16	40	~ 1 5/8

Scie circulaire portative

En cas d'utilisation d'une scie circulaire portative, orienter la face décor vers le bas.

Diamètre		Denture	Nombre de tours	Épaisseur de lame		Hauteur de coupe	
mm	inch			mm	inch	mm	inch
150	~ 6	36	~ 4 000/min	2,5	~ 1/8	15	~ 5/8
200	~ 8	46	~ 4 000/min	3,0	~ 1/8	20	~ 3/4

Scie sauteuse

Scie sauteuse : à lames carbure ; pour les angles rentrants, percer un avant-trou de 8 à 10 mm (\approx 5/16 - 3/8 inch) de diamètre. Il est recommandé d'employer une lame spécifique pour les surfaces décoratives.

4.3 Perçage

Il est recommandé d'employer des forets HSS à pointe carbure (angle de sommet 60-80°). Les panneaux stratifiés compacts Arpa doivent être percés en s'aidant de plaques support.



Les trous de grand diamètre destinés à la suspension ou à l'installation de quincaillerie doivent être percés à l'aide d'outils de type forets à étage.

Ajuster la vitesse de sortie du foret de manière à ne pas endommager la surface mélaminée des panneaux Solid pour applications intérieures. Il convient de réduire la vitesse de moitié peu avant que le foret ne sorte intégralement de la pièce à usiner. Dans le cas des trous traversants, percer en appui sur une cale martyre en bois dur ou équivalent pour éviter d'écailler la surface mélaminée.

4.4 Fraisage

Formes de fraise :

- outils droits et inclinés pour l'équerrage et le biseautage ;
- outils concaves ou convexes pour arrondir les arêtes ;
- disques diamant de rainurage pour les rainures.

Matériau :

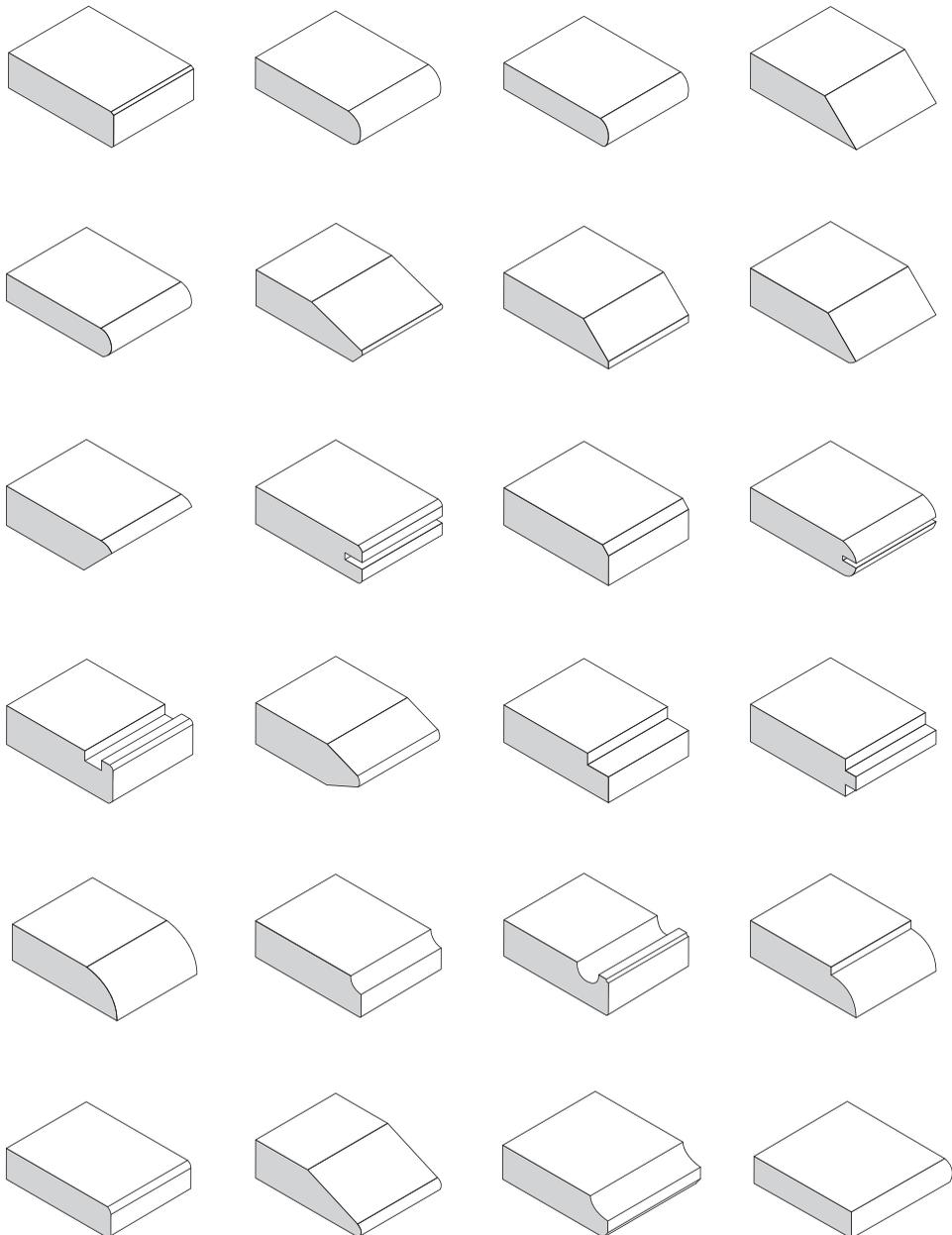
Fraise au carbure ou diamant.

Fraise ou toupie à table commandée manuellement :

Diamètre		Nombre de tours	Vitesse		Avance	
mm	inch		m/s	ft/s	m/min	ft/min
20-25	~ 1	~ 18 000-24 000/min	20 - 30	~ 65-100	5	~ 16
125	~ 5	~ 6 000-9 000/min	40 - 60	~ 130-200	5-15	~ 16 - 50

4.5 Chants

Les chants ne doivent présenter aucun danger, aucune marque de sciage, ni aucune arête brute. Il est recommandé de polir les chants pour assurer une meilleure esthétique. Il existe un grand nombre de finitions de chants répondant tant à des considérations esthétiques que fonctionnelles.



4.6 Collage

Les panneaux stratifiés compacts Arpa peuvent être assemblés entre eux ainsi qu'à de nombreux matériaux à l'aide de colles mono- ou bicomposants, par exemple des colles époxy ou polyuréthane.

La plupart du temps, le collage est doublé d'un assemblage mécanique afin de garantir un serrage suffisant durant le temps de séchage.

Type de colle	Charge de colle	Temps ouvert	Pression	Temps de pression
Epoxy	100-250 g/m ²	en fonction du type	0,2 N/mm ²	4-8 hours at 20 °C
Polyuréthane	100-250 g/m ²	en fonction du type	0,2 N/mm ²	4-8 hours at 20 °C

Pour renforcer les bords des panneaux au moyen de bandes de stratifié compact Arpa, il convient d'observer les prescriptions suivantes :

- s'assurer que les panneaux et les bandes ont la même « orientation de fibres » ;
- soumettre les panneaux, les bandes de panneau et la colle au même pré-conditionnement (de préférence à la même température et à la même humidité que celles de l'application envisagée) ;
- dégraisser, poncer légèrement et dépoussiérer au préalable les surfaces à coller ;
- observer strictement les instructions du fabricant de colle.

5 — RÈGLES D'INSTALLATION DE SOLID STANDARD*

5.1 Revêtement mural

Différentes méthodes peuvent être employées pour fixer les panneaux Arpa Solid de 6 mm d'épaisseur et plus. Les schémas inclus dans le présent document n'ont d'autre but que d'illustrer les principes des systèmes de fixation et ne préconisent aucune marque en particulier. Il vous incombe de vérifier la disponibilité des solutions de fixation dans votre pays.

5.1.1 Règles générales d'installation

Le panneau Arpa Solid peut être mis en œuvre en tant qu'élément de revêtement mural suspendu. Il est dans ce cas monté sur une ossature support au moyen d'un système de fixation visible ou invisible. Les éléments suivants doivent être pris en compte pour déterminer les caractéristiques de l'ossature:

- les exigences en matière de charges ;
- les entraxes de fixation des panneaux ;
- les dispositifs nécessaires de ventilation ou de régulation de l'humidité ;
- les dispositifs garantissant la libre dilatation des panneaux ;
- les formats de panneaux disponibles ;
- l'épaisseur de l'éventuelle couche isolante ;
- les possibilités d'ancrage dans la structure (paroi) ;
- les lois et réglementations.

Ventilation

Les panneaux stratifiés compacts Arpa peuvent être rapportés devant la structure murale. Les systèmes décrits sont adaptés à la finition de divers types de structure murale, du mur en plaques de plâtre au mur en béton préfabriqué. Les systèmes de revêtement mural, ventilés ou non, peuvent être utilisés pour les salles blanches dans les industries pharmaceutiques, les centres de production high tech ou encore les blocs opératoires.

Un système de revêtement mural ventilé comprend :

- des joints ouverts au sol et au plafond ;
- des montages avec espace de ventilation sur profilés horizontaux ou verticaux solidaires du support.

Un système de revêtement mural non ventilé comprend :

- un joint ouvert entre l'ossature et l'espace au-dessus du faux-plafond ;
- des montages avec espace de ventilation sur profilés horizontaux ;
- des joints et raccordements fermés et au sol et au plafond.

Dans le cas de supports humides, tels que la maçonnerie ou le plâtre frais, il convient d'assurer une ventilation supplémentaire jusqu'à l'obtention d'une humidité relative égale de part et d'autre du support.

Solutions d'angle

Les raccords/assemblages en angle de deux panneaux doivent impérativement tenir compte du jeu de dilatation des panneaux. Pour éviter les tensions au niveau de l'assemblage, la largeur des panneaux devra être aussi réduite que possible (400 mm maximum).

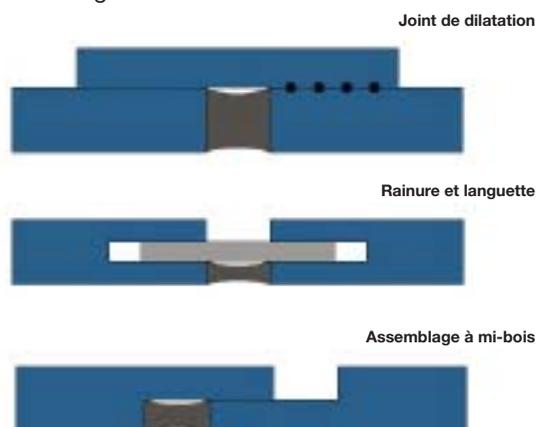
Les panneaux stratifiés compacts peuvent être assemblés en angle de diverses manières :

- collage d'un élément d'angle en aluminium ou matière plastique ;
- collage d'une languette en aluminium ou matière plastique ;
- assemblage à languette et rainure avec support.

Joints et raccordements

Solutions de joints verticaux :

- joint de dilatation ;
- rainure et languette ;
- assemblage à mi-bois.



Les variations dimensionnelles dues à la chaleur et à l'humidité requièrent l'aménagement de joints, tant pour les raccords horizontaux que pour les raccords verticaux. La largeur du joint doit être au minimum de 2,5 mm/m. Grâce à la grande facilité d'usinage du matériau, les joints verticaux et horizontaux peuvent être parfaitement étanchés même sans profilés auxiliaires. A partir d'une épaisseur de panneau de 8 mm, les joints peuvent être réalisés sous la forme d'assemblages à mi-bois ou à rainure et languette.

*également applicable à NO DECOR SOLID

Joint horizontaux

Les joints horizontaux peuvent être réalisés au moyen d'un assemblage à rainure et à languette ou d'un assemblage à mi-bois. Les joints doivent être réalisés de manière à permettre une dilatation maximale de 2,5 mm/m. L'évidement doit être au moins égal à 2 fois la largeur du recouvrement.

Joint verticaux

Les joints verticaux peuvent être réalisés au moyen d'un assemblage à rainure et à languette. L'épaisseur restant de chaque côté de la languette doit être au moins de 2,9 mm. Pour les languettes en aluminium, l'épaisseur de panneau minimale est de 8 mm.

Joint avec mastic

En cas d'utilisation de panneaux Arpa Solid pour des applications intérieures où les exigences d'hygiène et d'asepsie sont élevées, il est souvent préférable de rendre la structure de paroi étanche à l'air. Pour cela, l'étanchéité des joints est réalisée au moyen d'un mastic qui garde une bonne élasticité dans le temps. Pour les domaines d'application mentionnés ci-dessus, le mastic d'étanchéité doit être fongicide (ISO 846) et résister aux désinfectants. Par ailleurs, la zone d'adhérence entre le mastic et le panneau ne doit pas permettre la pénétration d'air, d'humidité, de poussières et de salissures. Il est recommandé, dans le cas des panneaux stratifiés compacts Arpa, d'employer du mastic au silicone ou au polyuréthane.

Règles essentielles pour l'application d'un mastic élastique :

- les joints doivent être absolument propres et secs et ne pas être gras ;
- lorsque cela se révèle nécessaire, appliquer un primaire améliorant l'adhérence ;
- le mastic doit être indépendant du panneau (adhérence trois faces), sous peine de provoquer des fissures. Il est recommandé d'utiliser un film intermédiaire ou une languette en polyéthylène ;
- les joints doivent être suffisamment larges pour permettre la répartition de la tension interne du mastic. La profondeur du joint doit toujours être inférieure à la largeur.

5.1.2 Fixation visible par vis ou rivets

Les panneaux Arpa Solid peuvent être fixés sur des chevrons bois au moyen de vis Torx. Ils peuvent également être fixés sur une ossature métallique au moyen de rivets aluminium.

L'ossature doit être assemblée de manière à permettre la ventilation à l'arrière du panneau, et par là même l'équilibre des températures et des degrés d'humidité de part et d'autre du panneau.

Lors de la fixation de panneaux à l'aide de vis ou de rivets, il faut veiller à ce que les panneaux puissent se dilater librement et de manière homogène. En cas d'utilisation de vis Torx de 4 mm de diamètre, le diamètre des avant-trous réalisés dans les panneaux doit être de 8 mm. En cas d'utilisation de rivets aluminium de 5 mm de diamètre, il faut percer un avant-trou de 5,1 mm de diamètre au centre du panneau, les autres avant-trous présentant un diamètre de 10 mm. Il convient d'adapter sur la riveteuse un embout spécial qui maintient la tête de rivet à 0,3 mm de la surface du panneau.

La largeur des joints doit être supérieure ou égale à 8 mm.

Épaisseur de panneau : 6 mm et plus

(Pour des raisons d'efficacité et de performances, il est recommandé d'employer un panneau de 8 mm d'épaisseur minimum.)

Entraxes de fixation et distances aux bords

a = entraxes de fixation horizontaux et verticaux
(voir tableau)

b = distance au bord
20 mm minimum

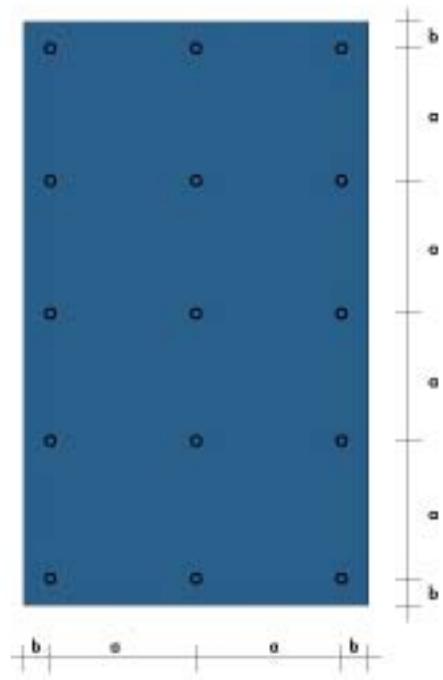
Maximum 10 x l'épaisseur du panneau

Hauteur de panneau recommandée : 3050 mm maximum

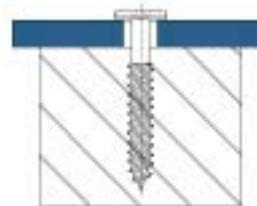
Distances maximales

recommandées entre les fixations (mm)	Épaisseur de panneau (mm)		
	6	8	10
2 points de fixation dans une direction	450	600	750
3 points de fixation ou plus dans une direction	550	750	900

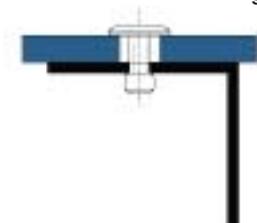
Remarque : Multiplier les entraxes de fixation par 0,75 pour les applications en sous-face.



Fixation visible par vis
sur ossature bois



Fixation visible par rivets
sur ossature métallique



5.1.3 Fixation invisible par agrafes sur rails aluminium

Les panneaux Arpa Solid peuvent être fixés de manière invisible au moyen d'agrafes sur rails aluminium. Les agrafes sont fixées aux panneaux au moyen de vis autoformeuses ou d'inserts.

Les avant-trous doivent être réalisés de manière à laisser une épaisseur de panneau résiduelle de 2 mm minimum sur la face visible du panneau.

L'ossature doit être assemblée de manière à permettre la ventilation à l'arrière du panneau, et par là même l'équilibre des températures et des degrés d'humidité de part et d'autre du panneau.

La largeur des joints doit être supérieure ou égale à 8 mm.
Épaisseur de panneau : 10 mm minimum

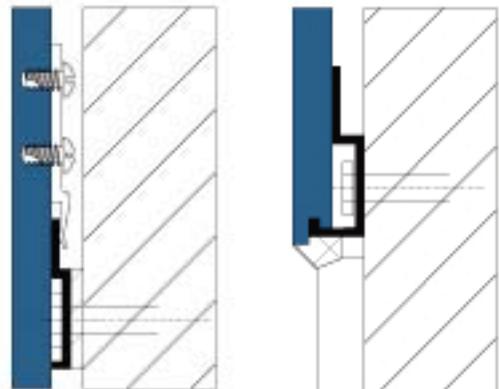
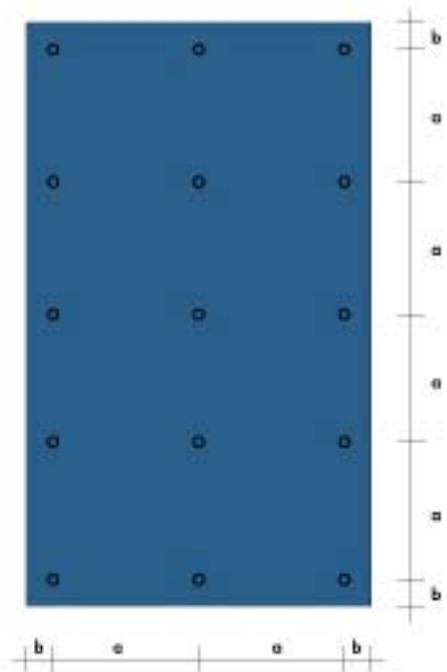
a = entraxes de fixation horizontaux et verticaux
(voir tableau)

b = distance au bord
20 mm minimum

Maximum 10 x l'épaisseur du panneau

Distances horizontales maximales entre les fixations

Distances maximales entre les fixations (mm)	Épaisseur de panneau (mm)	
	10	13
2 points de fixation dans une direction	750	950
3 points de fixation ou plus dans une direction	900	1200



5.1.4 Fixation invisible par collage

Les panneaux Arpa Solid peuvent être fixés sur une ossature bois ou métallique à l'aide de systèmes de colle spéciaux autorisant les variations dimensionnelles du revêtement comme de l'ossature. Il convient de suivre les instructions des fabricants de colle agréés pour obtenir des assemblages de haute qualité. Arpa décline toute responsabilité quant au choix et à la mise en œuvre des adhésifs dans les systèmes de fixation.

L'ossature doit être assemblée de manière à permettre la ventilation à l'arrière du panneau, et par là même l'équilibre des températures et des degrés d'humidité de part et d'autre du panneau. Les filets de colle doivent être appliqués verticalement sur toute la hauteur du panneau.

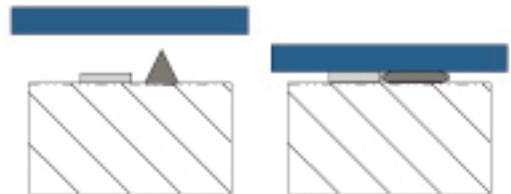
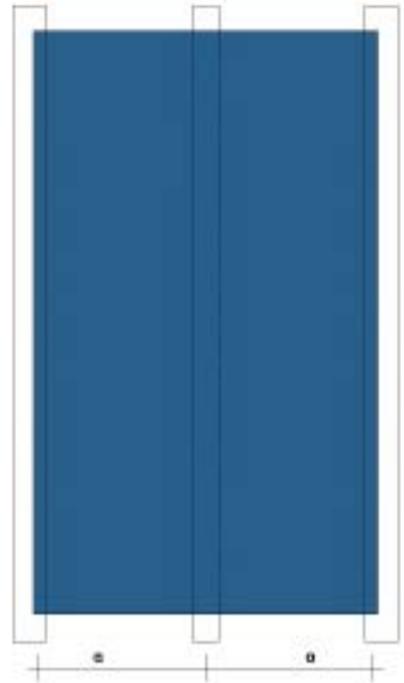
La largeur des joints doit être supérieure ou égale à 8 mm.

Le format de panneau maximum posé est de 3050 mm x 1300 mm.

Pour des raisons d'efficacité et de performances, il est déconseillé d'employer des panneaux de moins de 8 mm d'épaisseur.

Distances horizontales maximales entre les fixations (a)

Distances maximales entre les fixations (mm)	Épaisseur de panneau (mm)	
	8	10
2 points de fixation dans une direction	600	650
3 points de fixation ou plus dans une direction	650	650



Système adhésif avec ruban adhésif double-face pour assurer un maintien temporaire pendant que la colle polymérise.

5.2 Cabines et cloisons

Les panneaux Arpa Solid (CGS) sont parfaitement adaptés aux applications dans les espaces sanitaires. La facilité d'usinage et de fixation des panneaux en font une solution de choix pour un large éventail d'applications et de designs. La grande rigidité et la remarquable résistance aux chocs du matériau permettent de travailler avec des épaisseurs relativement faibles (10 à 16 mm). Pour des raisons d'efficacité et de performances, il est recommandé d'employer un panneau de 12 mm d'épaisseur minimum pour les cabines. Les portes doivent être découpées dans le sens de la longueur et non de la largeur du panneau et être suspendues par 3 charnières minimum.

Généralités

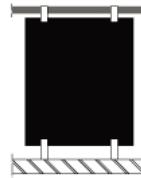
La température et l'humidité relative ne doivent pas être déséquilibrées de manière prolongée entre les deux faces du panneau. Les espaces dans lesquels les panneaux sont exposés de manière prolongée à un taux d'humidité élevé doivent être correctement ventilés. Les bords des panneaux ne doivent pas être exposés à une humidité permanente. Si les panneaux sont placés dans des profilés, ces derniers doivent être équipés de dispositifs de drainage. Lors de la fixation des panneaux, il convient de prévoir un espace de dilatation minimum de 2,5 mm/m. Les vis ne doivent pas être serrées à fond afin de permettre la dilatation des panneaux.

Fixation

Piètements, supports muraux, systèmes de profilés et ferures doivent être suffisamment résistants pour supporter le poids des panneaux, ainsi que les contraintes mécaniques qui s'exercent sur lesdits panneaux. Les éléments de fixation doivent être adaptés pour les espaces humides.

Distances maximales entre les fixations

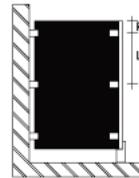
A) Panneaux supportés par les bords supérieur et inférieur



Distance au bord R
= 150 mm maximum.
Hauteur de panneau maximum
= 1850 mm

Épaisseur de panneau (mm)	Distances maximales entre les fixations L (mm)	
	2 supports	3 supports ou plus
10	600	700
12	700	800
13/14	800	900
16	900	1000

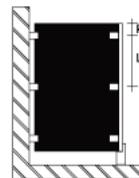
B) Panneaux supportés par les deux côtés verticaux



Distance au bord R
= 150 mm maximum.
Hauteur de panneau maximum
= 1850 mm

Épaisseur de panneau (mm)	Distances maximales entre les fixations L (mm)	
	2 supports	3 supports ou plus
10	600	700
12	700	800
13/14	800	900
16	900	1000

C) Panneaux supportés sur un côté vertical



Distance au bord maximum R
= 100 mm pour les panneaux de 10 à 12 mm.
Distance au bord maximum R
= 150 mm pour les panneaux de 13 à 16 mm.

Épaisseur de panneau (mm)	Largeur de panneau (mm)	Distances maximales entre les fixations L (mm)	
		2 supports	3 supports ou plus
10 mm	< 300	400	500
13/14 mm	< 400	500	600
16 mm	< 450	550	650

5.3 Plans de travail horizontaux

Les panneaux stratifiés compacts Arpa pour applications intérieures sont souvent mis en œuvre pour la réalisation de plans de travail et plateaux de table

Épaisseur minimum : 10 mm

Épaisseur de panneau, entraxes de fixation et dimension de la surface portante sont étroitement liés et doivent être dimensionnés de manière cohérente.

Fixation

La fixation s'effectue au moyen d'inserts ou de vis autoformeuses. La profondeur de perçage maximum est égale à l'épaisseur du panneau moins 3 mm.

Perçer dans les panneaux, en suivant les instructions du fournisseur d'éléments de fixation, un avant-trou de diamètre suffisant pour recevoir la tige de la vis

Les perçages ménagés dans la structure support doivent impérativement permettre la libre dilatation des panneaux : réaliser des trous oblongs ou faire en sorte que le diamètre des perçages soit égal au diamètre de la vis plus 3 mm. Lorsque plus de 2 panneaux sont assemblés (par exemple pour créer de longs plans de travail muraux), il convient de percer des trous oblongs de longueur suffisante dans la structure support.

Structure support

Les panneaux sont fixés sur une structure support en acier ou en aluminium. Celle-ci doit être suffisamment solide et rigide pour empêcher toute déformation consécutive aux charges appliquées sur le panneau. Si d'autres équipements sont agencés au-dessous du panneau (tiroirs, placards, câblage et tuyauterie), la structure support doit être dimensionnée en conséquence.

6 — RÈGLES D'INSTALLATION SPÉCIFIQUES À SOLID CORE / UNICOLOR / MULTICOLOR STANDARD / MULTICOLOR EVOLUTION

Les panneaux stratifiés compacts Arpa à âme colorée (Solid Core, Unicolor, Multicolor Standard, Multicolor Evolution) sont des solutions de surface de haute qualité dont l'âme est colorée. Bien qu'il soit possible d'utiliser la majorité des techniques et équipements associés aux stratifiés classiques, certaines techniques supplémentaires peuvent se révéler nécessaires pour exploiter tout le potentiel du produit.

Manutention et stockage

Du fait de leur composition, Solidcore et Unicolor sont légèrement plus fragiles que les autres stratifiés compacts Arpa. Il convient donc de les manipuler avec précaution. Ils doivent toujours être entreposés à l'horizontale. Il est en effet déconseillé de stocker les panneaux à la verticale car cela risquerait d'abîmer les arêtes.

Les arêtes et les coins sont plus sensibles aux chocs.

Les recommandations en matière de stockage sont les mêmes que pour les stratifiés compacts classiques (voir chapitre 2).

Usinage

Les panneaux Solidcore/Unicolor/Multicolor s'usinent avec les mêmes outils et machines classiques que les autres panneaux stratifiés compacts Arpa et suivant les mêmes prescriptions générales de mise en œuvre (voir chapitre 4).

Découpe

Ces panneaux se découpent au moyen des mêmes outils et équipements standard que les autres panneaux stratifiés compacts Arpa (voir chapitre 4).

Les fraises et scies doivent être bien affûtées pour éviter les éclats.

Les panneaux Arpa à âme colorée (Solidcore/Unicolor) étant légèrement plus fragiles, il convient de prendre certaines précautions avant de les découper à la scie circulaire pour éviter les éclats sur la face inférieure : abaisser la scie sur le banc de scie ; réduire la flèche de la lame en plaçant une plaque de bois dur sous la zone de coupe ; remplacer la lame par une lame à angle d'attaque négatif ; ou simplement prévoir une marge pour la finition des bords. Il est possible de découper des panneaux de grand format au moyen d'un inciseur en veillant toutefois à éviter les éclats.

Collage

Il est recommandé, pour obtenir un résultat visuellement satisfaisant, d'employer des colles non pigmentées ou transparentes après séchage.

Assemblage

Pour assembler efficacement deux panneaux Solidcore/Unicolor, il est conseillé d'utiliser une fixation mécanique.

7 — RÈGLES D'INSTALLATION SPÉCIFIQUES À NATURALIA

Le panneau Naturalia s'usine comme du bois dur à l'aide d'outils de menuiserie classiques et peut être découpé suivant de nombreuses formes et angles. Naturalia allie polyvalence et facilité de mise en œuvre pour une plus grande liberté d'expression.

Manutention et stockage

Il convient de suivre l'ensemble des recommandations générales relatives à la manutention et au stockage des panneaux stratifiés compacts Arpa (voir chapitre 2).

Usinage

Naturalia s'usine comme un bois dur de qualité et requiert le même outillage et les mêmes machines classiques que les panneaux Arpa Solid. Il convient de suivre les recommandations générales relatives au façonnage (voir chapitre 4).

Collage

Il est recommandé, pour obtenir un résultat visuellement satisfaisant, d'employer des colles non pigmentées ou transparentes après séchage.

Clause de non-responsabilité

La clause de non-responsabilité suivante résume la totalité de la clause de non-responsabilité applicable (texte complet disponible sur arpaindustriale.com). Les informations contenues dans le présent document ne sont fournies qu'à titre indicatif par Arpa Industriale S.p.A. (« Arpa »). Arpa ne peut en garantir l'exactitude ni le caractère exhaustif. L'utilisateur ne peut tirer aucun droit des informations fournies ; l'utilisation de ces informations se fait sous sa responsabilité et à ses risques et périls. Ce document ne contient aucune garantie relative aux caractéristiques des produits Arpa. Arpa ne garantit en aucun cas que les informations contenues dans ledit document sont adaptées au but dans lequel l'autre partie le consulte. Ce document ne contient aucun plan, aucun calcul structurel, aucune estimation ni autres garanties ou déclarations sur lesquels des clients et des tierces parties peuvent s'appuyer. Les coloris présentés dans les supports de communication d'Arpa (y compris, sans s'y limiter, les supports papier) et dans les échantillons des produits Arpa peuvent différer des coloris des produits Arpa fournis. Les produits et échantillons Arpa sont fabriqués dans les limites des tolérances de coloris indiquées et les couleurs (des lots de production) peuvent différer les unes par rapport aux autres, même si le même coloris est employé. L'angle d'observation influe également sur la perception des coloris. Les clients et les tiers doivent faire appel à un professionnel pour demander conseil sur l'adéquation des produits Arpa aux applications souhaitées et sur les lois et la réglementation en vigueur. Arpa se réserve le droit de modifier sans préavis ses propres produits (et leurs caractéristiques). Dans les limites autorisées par la législation en vigueur, Arpa décline toute responsabilité (aussi bien contractuelle qu'extracontractuelle) en cas de dommage découlant de l'usage du présent document ou s'y rapportant, sauf en cas de faute intentionnelle ou de faute lourde de la part d'Arpa et/ou de ses dirigeants. Toutes les communications écrites ou orales, offres, devis, ventes, livraisons, fournitures et/ou contrats d'Arpa, ainsi que toutes les activités y afférentes, sont régis par les Conditions Générales de Vente d'Arpa Industriale S.p.A. Tous les droits de propriété intellectuelle et tous les autres droits relatifs au contenu du présent document (y compris les logos, textes et photographies) appartiennent à Arpa et/ou à ses concédants de licences.


Arpa Industriale S.p.A.

Via Piumati, 91
 12042 Bra (CN) - Italy
 Tel. +39 0172 436111
 Fax +39 0172 431151
 E-mail: arpa@arpaindustriale.com
 export@arpaindustriale.com

Filiale di Lissone

Via B. Cellini, 29
 20035 Lissone (MB) - Italy
 Tel. +39 039 795525
 Fax +39 039 2782484
 E-mail: lissone@arpaindustriale.com

Filiale di Padova

Via Cesare Battisti, 13
 35010 Limena (PD) - Italy
 Tel. +39 049 8848105
 Fax +39 049 8848004
 E-mail: padova@arpaindustriale.com

Filiale di Pesaro

Via dell'Industria, 8/10
 Loc. Chiusa di Ginestreto
 61100 Pesaro (PU) - Italy
 Tel. +39 0721 482295/482012
 Fax +39 0721 482292
 E-mail: pesaro@arpaindustriale.com

Arpa France S.A.R.L.

50, Impasse de la Balme
 69805 SAINT PRIEST - CEDEX - France
 Tel. +33 (0)4 78 90 00 23
 Fax +33 (0)4 78 90 64 66
 E-mail: arpafrance@arpaindustriale.com

Arpa Germany

E-mail: arpadeutschland@arpaindustriale.com

Arpa Industriale Iberica S.L.U.

Calle Ribera, 5
 08003 Barcelona - Spain
 Tel. +34 932 687 061
 Fax +34 931 163 300
 E-mail: arpaiberica@arpaindustriale.com

Arpa Nederland B.V.

Nieuw Mathenesserstraat 69
 3113 AE SCHIEDAM - The Netherlands
 Tel. +31 (0)10 2857315
 Fax +31 (0)10 2857331
 E-mail: arpanl@arpaindustriale.com

Arpa UK Ltd

Unit 32, Brookhouse Road,
 Parkhouse Industrial Estate,
 Newcastle under Lyme,
 Staffordshire ST5 7RU - Great Britain
 Tel: +44 (0) 1785 332368
 Fax: +44 (0) 1785 331876
 Email: arpauk@arpaindustriale.com

Arpa USA

62, Greene Street
 NEW YORK, NY 10012 - USA
 Tel. +1 212 334 6888
 Fax +1 866 249 9542
 E-mail: arpausa@arpaindustriale.com