

GUIDE DE FABRICATION



Les questions relatives à toute procédure détaillée dans les présentes doivent être adressées à la direction des services techniques d'Avonite Surfaces[®].

+1 (800) 428-6648

+1 (505) 864-3800

Télécopieur : +1 (505) 864-7790

Ce guide de fabrication a été élaboré pour aider le fabricant et l'installateur à trouver les bonnes méthodes de fusionnement, de polissage, de retouche et de manutention de nos produits pour surface solide acrylique Avonite Surfaces® et nos produits à base de résine STUDIO Collection®.

Les matériaux de marque, de construction et de revêtement Avonite Surfaces® sont garantis exempts de tout défaut au moment de la fabrication. Tout matériel trouvé défectueux sera remplacé dans les meilleurs délais.

Les renseignements ou les renvois à l'application, à la conformité au Code ou à des normes particulières sont fournis à des fins de commodité uniquement. L'exactitude ou la pertinence des recommandations du présent guide doit être vérifiée par l'utilisateur, Aristech Surfaces LLC décline toute responsabilité légale.

QUI NOUS SOMMES

Depuis 1983, la marque Avonite Surfaces® est un pionnier en matière de produits de surfaçage solides. Nous sommes reconnus pour notre passion débridée et nos innovations inspirées. Nous sommes avec beaucoup d'entre vous depuis le début. Depuis plus de 30 ans, nous célébrons la relation entre produit, conception et savoir-faire hors du commun. Nous sommes inspirés par les concepteurs et les fabricants et nous nous engageons envers eux avec la passion de présenter des idées originales qui surpassent l'ordinaire.

COMMENT UTILISER CE GUIDE

Chez Aristech Surfaces LLC, nous espérons que le manuel de fabrication suivant vous sera un outil utile. Il a été créé pour vous aider à découvrir des possibilités de conception illimitées, qui déboucheront sur de merveilleuses solutions pour vous comme pour vos clients. Bien que de nombreuses applications soient couvertes dans ce guide, il y en aura de nouvelles qui ne le seront peut-être pas en détail. Notre guide de fabrication est conçu pour vous fournir les connaissances fondamentales en matière de fabrication. Ces notions fondamentales peuvent être adaptées à de nouvelles applications.

Si vous avez des questions ou des demandes spécifiques, notre personnel technique amical et compétent se fera un plaisir de vous aider. N'hésitez pas à appeler votre représentant régional ou à nous contacter au +1 (800) 428-6648.

Des mises à jour importantes, comme les bulletins techniques publiés après la date d'impression du présent manuel, peuvent également être téléchargées. Les fabricants certifiés devraient vérifier périodiquement les mises à jour et les ajouter au présent guide. Pour obtenir des exemplaires supplémentaires du présent guide ou des références rapides pour vos clients, veuillez consulter le site www.aristechsurfaces.com/avonite, où le guide complet et les sections individuelles peuvent être téléchargés.



TABLER DES MATIÈRES

SECTION 1 : INTRODUCTION

1.1 Présentation du produit	4
1.2 Santé et sécurité	5
1.3 Entreposage et manutention	7
1.4 Agencement des couleurs	8
1.5 Planification d'ensemble	8

SECTION 2 : FABRICATION

2.1 Outillage	10
2.2 Usinage des joints	12
2.3 Préparation des joints	13
2.4 Fusion des joints	14
2.5 Serrage des joints	16
2.6 Finition des joints	17
2.7 Assemblage des chants	18
2.8 Serrage des chants	19
2.9 Usinage des chants	20
2.10 Ponçage des chants	20
2.11 Ponçage et polissage « FINITION À SEC »	23
2.12 Directives de finition	24
2.13 Conception et fabrication avec des « couleurs Movement »	25

SECTION 3 : INSTALLATION

3.1 Installation	26
3.2 Installation du bac de douche	30
3.3 Installation de panneaux pour douches	31
3.4 Éviers, bases et lavabos	35

SECTION 4 : RETOUCHES ET INSERTIONS

4.1 Insertions de couleurs	38
4.2 Tableau de ratio de catalyseur	39

SECTION 5 : APPLICATIONS SPÉCIALES

5.1 Enseignes et panneaux pour douches	40
5.2 Thermoformage	41
5.3 Réparations	43
5.4 Cloisons et lambris	44

SECTION 6 : MATÉRIAUX DE SUPPORT

6.1 Aides à la fabrication	45
6.2 Accessoires pour ponçage et polissage	47
6.3 Soins et entretien	48
6.4 Traitement des réclamations au titre de la garantie	49
6.5 Garantie limitée- Applications intérieures	50
6.6 Garantie limitée- Applications extérieures	52
6.7 Garantie limitée Advanc3®	54

1.1

Présentation du produit Avonite Surfaces®

Depuis plus de 30 ans, le débat portant sur les surfaces solides en polyester par rapport à celles en acrylique gronde dans tous les ateliers de fabrication. Aristech Surfaces LLC est dans la position unique d'offrir ces deux types de produits. Ces types de produits ont de nombreuses caractéristiques communes, mais certains produits Avonite Surfaces® sont tellement uniques qu'ils méritent une reconnaissance particulière pour leurs applications et leurs techniques de fabrication.

Remplissage ou non

La majorité des produits de surface solides sont composés de résines polymères et d'un produit minéral de remplissage appelé alumine trihydrate (ATH). Les résines sont généralement du polyester, de l'acrylique ou un mélange des deux. La résine de polyester est un polymère thermodurci tandis que l'acrylique est une résine thermoplastique. Pour produire un produit de surface solide avec de la résine acrylique, vous devez ajouter un agent de remplissage ATH. Ce n'est qu'avec l'agent de remplissage ATH que vous pouvez créer un produit acrylique qui peut être coupé, façonné et sablé. Sans l'agent de remplissage ATH, la résine acrylique est trop tendre. Les produits de surface solides faits de résines de polyester n'exigent pas l'agent de remplissage ATH pour être usiné. Par conséquent les producteurs peuvent choisir la quantité d'agent de remplissage ATH à utiliser.

L'agent de remplissage ATH est une poudre blanche fine qui rend la matrice trouble. Les produits à forte teneur en ATH sont opaques, alors que les produits contenant de petites quantités peuvent conserver leur clarté et leur profondeur. Et c'est là ce qui rend Studio Collection® unique. Nous sommes le seul grand producteur de surfaces solides à avoir choisi de créer certains produits avec un minimum de charges ATH afin d'obtenir une profondeur et une clarté incomparables à tout autre produit de surface solide.



Nos produits pour surface solide d'acrylique apportent une innovation aux couleurs les plus populaires d'aujourd'hui. Notre site de production nous permet de produire une surface solide d'acrylique jusqu'à 60 po de largeur. Cette grande largeur peut vous faire économiser temps et argent en éliminant les joints et en réduisant les coûts de main-d'œuvre. Ces économies peuvent être encore plus spectaculaires grâce à nos dimensions sur mesure.

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

Les dimensions d'une feuille standard de 1/2 po sont :
30 po x 144 po x 12 mm (76,2 cm x 365,7 cm x 12 mm)

Les dimensions d'une feuille standard de 1/4 po sont :
36 po x 96 po x 6 mm (914 mm x 2 438 mm x 6 mm)
48 po x 96 po x 6 mm (1 214 mm x 2 438 mm x 6 mm)
60 po x 96 po x 6 mm (1 518 mm x 2 438 mm x 6 mm)

Ces produits sont fabriqués aux É.-U., dans nos installations à Florence, KY.

IDENTIFICATION DU PRODUIT :

No ID couleur

8570

Système de panneaux muraux pour douche

Le système de panneaux muraux pour douche Avonite Surfaces® comprend nos panneaux muraux larges sans soudure avec tables de coffrage et accessoires en option. Les panneaux muraux standard sont disponibles en 36 po, 48 po et 60 po de largeur et 96 po de hauteur. Ces dimensions standard sont offertes en onze couleurs populaires et sont disponibles dans tous les produits pour surface solide d'acrylique Avonite Surfaces®. (Des quantités minimales de commande peuvent s'appliquer).

Produits façonnés

Les éviers entièrement intégrés permettent d'avoir une surface complètement uniforme entre le comptoir et l'évier, ce qui ne laisse pas place à l'accumulation de bactéries. Cette combinaison non poreuse demeure le choix judicieux pour les établissements de soins de santé et autres.



Notre STUDIO Collection® propose une grande variété de produits d'une beauté et d'une composition sans pareille. Des couleurs chatoyantes aux textures naturelles, en passant par notre palette de produits à contenu recyclé et nos collections luxuriantes inspirées du verre, du béton et des métaux, aucun autre fabricant ne vous offre plus de choix.

Les dimensions d'une feuille standard de 1/2 po sont : 36 po x 120 po x 12 mm (91,5 cm x 304,8 cm x 12 mm)

Des couleurs personnalisées sont disponibles.

Ces produits sont fabriqués aux É.-U., dans nos installations à Belen, NM.

1.2

Renseignements sur la santé et la sécurité

POUR LES FEUILLES ET LES PRODUITS FAÇONNÉS PROCÉDURES DE PREMIERS SOINS :

Le matériau de surface solide Avonite Surfaces® est non toxique; toutefois lors de la fabrication, pendant le sciage, le toupillage et le ponçage, une poussière constituée de résine durcie et d'agent de remplissage est générée. Cette poussière est classée comme « particules nuisibles ».

INHALATION :

a) « Particules nuisibles »- Une surexposition à la poussière peut provoquer une irritation des voies respiratoires. Si cela se produit, évacuer la victime à l'air frais. Si les symptômes persistent, consulter un médecin.

b) Styrène- Bien qu'aucune accumulation de vapeur ne soit prévue, l'inhalation excessive de vapeurs peut causer une irritation nasale et respiratoire, des étourdissements, de la faiblesse, de la fatigue, des nausées, des maux de tête et même l'asphyxie. Évacuer la victime à l'air frais. Si les symptômes persistent, consulter un médecin.

PEAU OU YEUX :

a) « Particules nuisibles »- Peut causer une irritation. Laver la peau et rincer les yeux avec de l'eau pendant au moins 15 minutes. Communiquer avec un médecin si l'irritation persiste.

b) Styrène- La concentration de vapeur devrait être trop faible pour causer une irritation, mais l'odeur est reconnaissable. Une exposition excessive peut causer une irritation oculaire grave et une irritation cutanée modérée. Laver la peau et rincer les yeux avec de l'eau pendant au moins 15 minutes.

MÉTHODES DE CONTRÔLE DE L'EXPOSITION :

Assurer une ventilation et un ramassage de la poussière suffisants à la scie, à la perceuse ou à la toupie pour maintenir le niveau de poussière à moins de 10 mg/m³ TWA (moyenne pondérée dans le temps) pour la poussière totale, ou fournir et rendre obligatoire le port de respirateurs antipoussière approuvés par le NIOSH.

MÉTHODES DE CONTRÔLE DE L'EXPOSITION : (suite)

Porter des gants de protection en cuir ou en coton, des lunettes de protection et des chaussures de sécurité lors de l'installation ou de la fabrication du matériau de surfaçage solide Avonite Surfaces®.

PROCÉDURES D'ÉLIMINATION : La poussière provenant des opérations de fabrication n'est pas dangereuse. La ramasser dans des sacs résistants. Éliminer la poussière et les débris conformément aux réglementations locales, nationales et fédérales. **POUR DE PLUS AMPLES RENSEIGNEMENTS, DEMANDER LA FICHE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ (FDS).**

RÉSINE D'INSERTION**MISE EN GARDE :**

- COMPOSANTS INFLAMMABLES; ÉVITER LA CHALEUR, LES ÉTINCELLES ET LA FLAMME NUE.
- PORTER DES LUNETTES DE SÉCURITÉ ET DES GANTS DE PROTECTION.
- UNIQUEMENT POUR USAGE PROFESSIONNEL.
- UTILISER UNIQUEMENT SELON LES RECOMMANDATIONS.

La résine d'insertion est une résine de polyester utilisée avec du peroxyde de méthyléthylcétone (MEK). Ces composants et vapeurs peuvent provoquer une irritation de la peau, des yeux, du nez et de la gorge. **ÉVITER LE CONTACT AVEC LES YEUX, LA PEAU ET LES VÊTEMENTS. À UTILISER SEULEMENT AVEC UNE VENTILATION ADÉQUATE; ÉVITER DE RESPIRER LES VAPEURS. SE LAVÉ LES MAINS APRÈS USAGE.**

PROCÉDURES D'URGENCE ET DE PREMIERS SOINS :

Au cas où la résine ou le catalyseur entre en contact avec la peau, la laver avec du savon et de l'eau pendant au moins 15 minutes. Pour les yeux, rincer immédiatement avec de l'eau pendant au moins 15 minutes. Communiquer avec un médecin si l'irritation persiste. En cas d'ingestion, consulter immédiatement un médecin ou le centre antipoison local, en identifiant le catalyseur comme solution de peroxyde de méthyléthylcétone (MEK) dans le phtalate de diméthyle contenant une petite quantité de peroxyde d'hydrogène, et la résine comme polyester insaturé dans le monomère de styrène.

EFFETS NOCIFS SUR LA SANTÉ : Une inhalation excessive du monomère de résine peut aggraver des conditions médicales préexistantes telles que, notamment, des problèmes respiratoires chroniques, des maladies de la peau et des troubles du système nerveux central. L'inhalation de poussière d'agent de remplissage présente un faible risque pour la santé. Éviter l'inhalation ou le contact avec les yeux.

PROCÉDURES D'ÉLIMINATION : La résine et le durcisseur non réagis sont classés comme déchets dangereux. Tous les composants doivent être éliminés en les mélangeant de façon à ce qu'ils réagissent et deviennent complètement durcis et solides. À ce stade, ils peuvent ensuite être éliminés conformément aux réglementations locales, nationales et fédérales en tant que déchets solides non dangereux.

POUR DE PLUS AMPLES RENSEIGNEMENTS, DEMANDER LA FICHE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ (FDS).

ou visiter le site www.aristechsurfaces.com/avonite

ADHÉSIF DE SURFACE SOLIDE Avonite Surfaces®

- COMPOSANTS INFLAMMABLES :
Le composant A de l'adhésif de surface solide Avonite Surfaces® contient de la résine acrylique et le composant B, du peroxyde de benzoyle. Le liquide et les vapeurs peuvent provoquer une irritation de la peau, des yeux, du nez et de la gorge et provoquer une réaction allergique de la peau.
- ÉVITER LA CHALEUR, LES ÉTINCELLES ET LA FLAMME NUE
- UTILISER UNIQUEMENT SELON LES INSTRUCTIONS
- PORTER UNE PROTECTION OCULAIRE
- ÉVITER LE CONTACT AVEC LES YEUX, LA PEAU ET LES VÊTEMENTS.
- ASSURER UNE VENTILATION ADÉQUATE
ÉVITER DE RESPIRER LES VAPEURS
SE LAVÉ LES MAINS APRÈS USAGE.

PROCÉDURES D'URGENCE ET DE PREMIERS SOINS :

Au cas où la résine ou le durcisseur adhésif pour surface solide Avonite Surfaces® adhère à votre peau, rincer à l'eau savonneuse pendant 15 minutes. Pour les yeux, les laver immédiatement et abondamment à l'eau pendant 15 minutes

et consulter un médecin. En cas d'ingestion accidentelle, consulter immédiatement un médecin ou le centre antipoison local, en identifiant le durcisseur comme du peroxyde de benzoyle dans le plastifiant, et la résine comme une résine acrylique dans du monomère de méthyléthacrylate.

EFFETS NOCIFS SUR LA SANTÉ :

Une inhalation excessive du monomère de la résine peut aggraver des problèmes médicaux préexistants comme, sans s'y limiter, des problèmes respiratoires chroniques, des maladies de la peau et des troubles du système nerveux central, et peut causer des nausées et une perte de conscience.

PROCÉDURES D'ÉLIMINATION :

Lorsque la résine acrylique et le durcisseur sont éliminés à l'état liquide, ils sont des déchets dangereux, mais lorsqu'ils sont mélangés et polymérisés, ils sont des déchets solides non dangereux. Éliminer l'adhésif de surface solide Avonite Surfaces® utilisé ou non utilisé en mélangeant les composants, en laissant le mélange se solidifier, puis en l'éliminant conformément aux réglementations locales, nationales et fédérales applicables. Les renseignements et les énoncés présentés dans ce guide sont jugés fiables, mais ils ne doivent pas être interprétés comme une garantie ou une représentation dont nous assumons la responsabilité légale.

**POUR DE PLUS AMPLES RENSEIGNEMENTS,
DEMANDER LA FICHE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ
(FDS).**

ou visiter le site www.aristechsurfaces.com/avonite

1.3

Stockage et manutention

FIGURE A

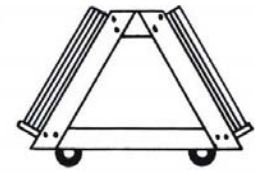
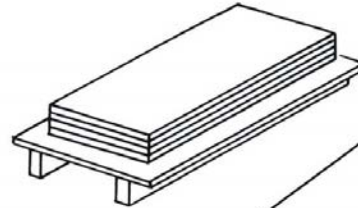
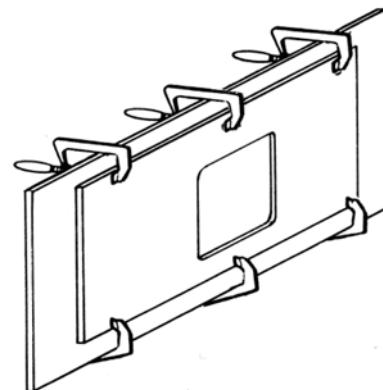


FIGURE B

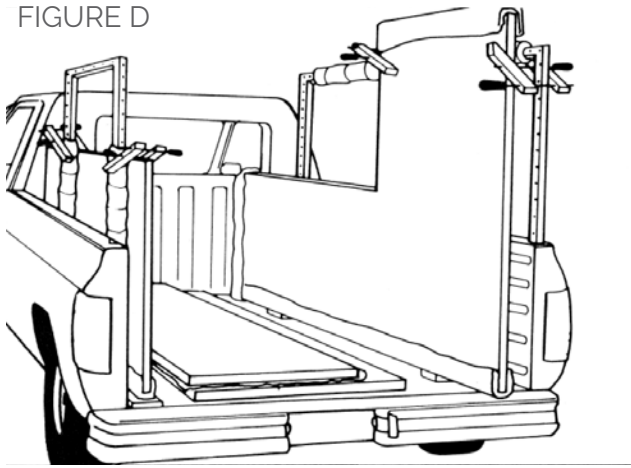
Le matériau Avonite Surfaces® doit toujours être entreposé à PLAT et soutenu uniformément. La **Figure A** illustre un substrat sur cadre. La **Figure B** montre un compartiment de rangement à cadre en A. Le matériel doit être entreposé sous un toit qui protège de l'exposition directe du soleil et des précipitations (pluie, neige, etc.). Le matériel ne doit pas non plus être exposé à des changements extrêmes de température (plus de 20 degrés fahrenheit en 1 heure).

FIGURE C



Toujours transporter les feuilles en position verticale. Pour éviter les éclats et les éraflures, ne pas laisser tomber ou glisser les feuilles. Les sections fabriquées avec des angles ou des joints doivent être manipulées avec précaution, et soutenue au niveau de la zone coudée ou comportant un joint. Un plateau de support doit être utilisé pour les dessus avec des découpes (**Figure C**).

FIGURE D



Les feuilles Avonite Surfaces® peuvent être transportées à plat sur une surface uniformément soutenue et coussinée. Les grandes sections fabriquées doivent être transportées verticalement, appuyées sur leur chant. Recouvrir les chants pour éviter tout dommage et les attacher en place pour prévenir les mouvements (**Figure D**). Lors du transport de feuilles Avonite® dans un véhicule ouvert, les pièces doivent être enveloppées pour éviter les dommages causés par des changements de température extrêmes. Éviter d'exposer les pièces fabriquées à la lumière directe du soleil. Un chauffage solaire inégal causera une distorsion des pièces fabriquées. Laisser les pièces atteindre la température ambiante sur le chantier avant de les installer.

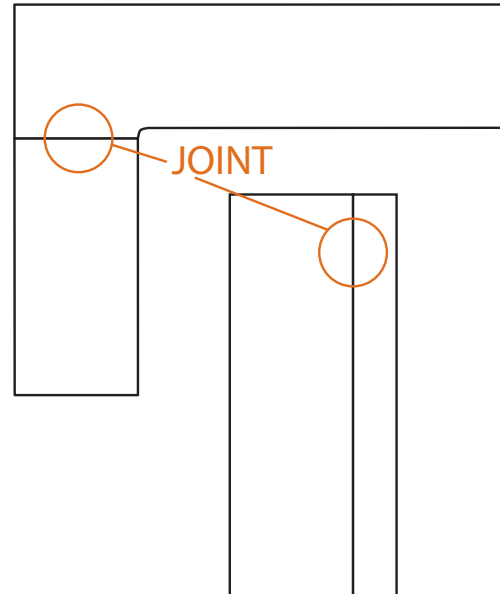
1.4

Agencement des couleurs

Chaque feuille Avonite Surfaces® comporte une étiquette sur laquelle figure un numéro d'identification. Si l'on commande plusieurs feuilles à assembler, s'assurer qu'elles proviennent du même lot.

En informer le distributeur lors de la commande. Indiquer que les feuilles doivent porter des numéros consécutifs. Bien que les feuilles Avonite Surfaces® aient été inspectées avant leur expédition, toujours enlever la pellicule protectrice et vérifier l'uniformité de la couleur, les défauts de surface, le gauchissement et la régularité des dimensions.

Enlever la pellicule protectrice et disposer les feuilles de la façon dont elles seront installées. Poncer la surface sur 12 po à 16 po (305 mm- 407 mm) pour vérifier l'harmonie des couleurs. Après le ponçage, mouiller le matériau avec de l'alcool ou de l'eau.

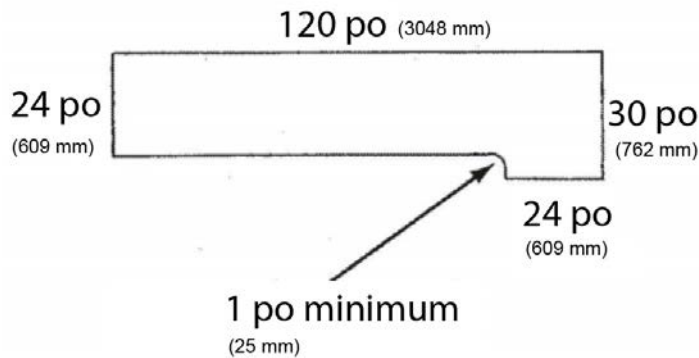


1.5 Planification d'ensemble

LE GABARIT EN L

Le gabarit en L est un moyen pratique de fabriquer le comptoir en forme de L ou de U. Le gabarit en L doit mesurer 10 pi (305 cm) de long sur environ 30 po (76 cm) de large. Le coin intérieur aura un rayon minimum de 1 po (25,4 mm). Le gabarit en L peut être inversé et utilisé de n'importe quel côté. Fixer solidement le gabarit en L sur le matériau Avonite Surfaces®. Placer des repères au dos et à l'extrémité du gabarit. Utiliser une toupie 3 CV et un guide de gabarit pour la découpe. Après la coupe, retourner le matériau vers le haut pour coller les bandes de chant ainsi que le bloc de coin intérieur. Une fois que l'adhésif de surface solide Avonite Surfaces® est durci, retourner le matériau et fixer à nouveau le gabarit en L. À l'aide des repères, placer le gabarit suffisamment en arrière pour éliminer le surplus de matériau et l'adhésif de surface solide

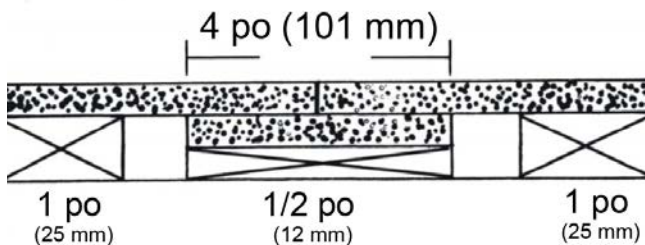
Avonite Surfaces®. On obtient ainsi un chant propre et lisse nécessitant un ponçage minimal.



EMPLACEMENT DES JOINTS

Lors de la planification d'ensemble, déterminer l'endroit où placer les joints. Faire autant de joints que possible à l'atelier et non sur le site. Tous les joints doivent être soutenus. Éviter de placer des joints aux endroits suivants :

1. Coins intérieurs minimum 1 po (25 mm)
2. Dans les découpes
3. Au dessus d'un lave-vaisselle ou d'autres appareils ménagers générant de la chaleur
4. À la lumière directe du soleil, si on utilise des couleurs foncées.

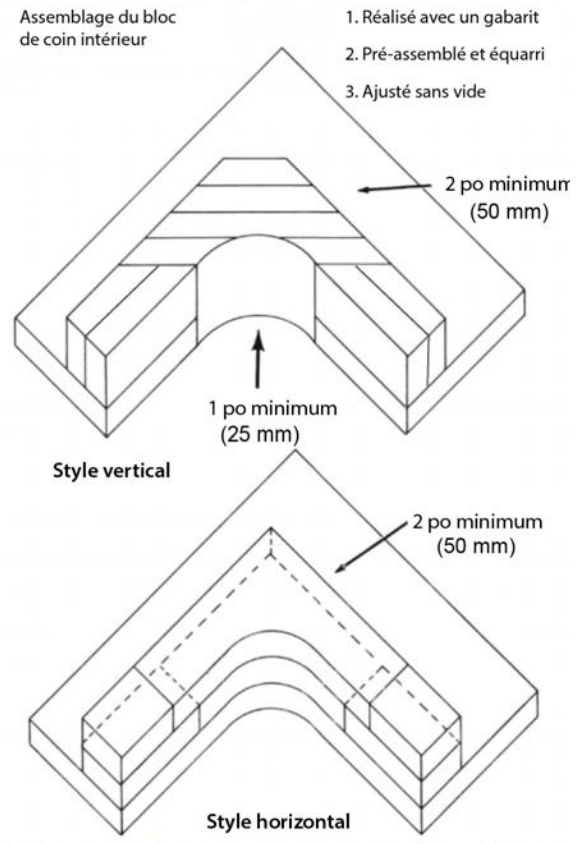


Soutenir la plaque de renfort du joint 12mm

PLAQUES DE RENFORT DU JOINT

L'utilisation d'une plaque de renfort du joint est recommandée pour tous les joints. Les plaques de renfort du joint doivent avoir une largeur de 4 po (101 mm) et une épaisseur minimale de 1/2 po (12 mm). Fixer la plaque de renfort du joint sur la face antérieure en utilisant l'adhésif de surface solide Avonite Surfaces®. Étendre l'adhésif sur toute la surface pour qu'il n'y ait pas de vide. La plaque de renfort du joint doit couvrir toute la longueur du joint.

Les plaques de renfort du joint sont fortement recommandées. Les joints ne sont pas couverts par la garantie. La plaque de renfort du joint permet d'obtenir le joint le plus solide possible.



BLOCS DE COINS INTÉRIEURS

Le matériau Avonite Surfaces® requiert un rayon minimum de 1 po sur les coins intérieurs des assemblages de chant. Ce diagramme montre la mise en place recommandée. Une fois l'assemblage effectuée, utiliser un gabarit pour couper le rayon souhaité (voir gabarit en L).

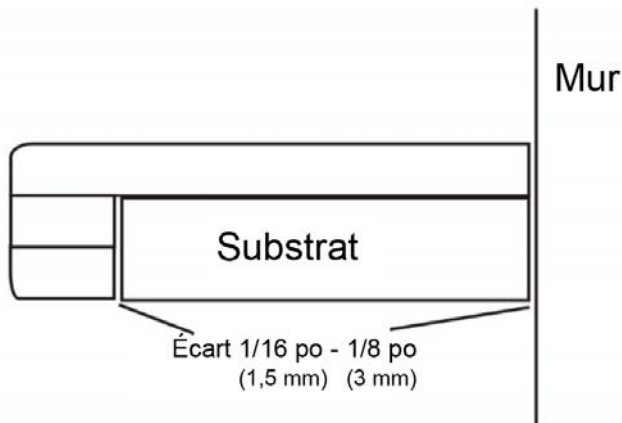
EXPANSION ET CONTRACTION

Comme tous les matériaux de surface solides, le matériau Avonite Surfaces® se dilate ou se contracte avec les variations de température. Les changements de longueur suivants peuvent se produire lorsque la température passe à 55 °F (31 °C).

Classe I (remplie) —1/8 po (3 mm) pour 10 pi (304,8 cm)

2.1

Outillage



Vue en coupe « Comptoir »

DOSSERETS DE CARREAUX CÉRAMIQUE

La transition entre les surfaces carrelées et les surfaces Avonite Surfaces® doit être scellée à la silicone et non au coulis

Le matériau Avonite Surfaces® peut être facilement usiné à l'aide d'outils ordinaires pour le travail du bois, comme des toupies, des scies, des raboteuses, des tours, des perceuses et des ponceuses. Toutes les lames et les fers de toupie doivent être à pointe de carbure.

TOUPIES

Pour un toupillage d'usage général, une toupie 1-1/2 à 2 CV peut être utilisée. Une toupie 3 CV est recommandée pour la coupe des chants épais et les découpes. Un fer de toupie au carbure à tige de 1/2 po (12,7 mm) est nécessaire pour minimiser le striage au toupillage, à l'exception de petits détails comme un arrondi de 1/4 po (6,3 mm) ou une languette d'insertion. Le matériau Avonite Surfaces® doit être correctement soutenu pendant toutes les phases de fabrication.

**DÉCOUPES ET COUPES CIRCULAIRES**

Un gabarit et une toupie sont obligatoires pour toutes les coupes. L'utilisation d'une scie sauteuse laissera un bord rugueux dans lequel des fissures de contrainte peuvent se produire.

Utiliser un gabarit pour tous les rayons des coins intérieurs et saillants

Conseil utile

Deux pieds carrés de matériau de couleur assortie doivent être laissés sur le chantier pour des réparations ultérieures éventuelles. Le matériau doit être placé sous un tiroir du bas ou monté à l'intérieur du meuble sous l'évier. Marquer le matériau pour indiquer qu'il peut servir pour des réparations ultérieures.

SCIE CIRCULAIRE À TABLE

Une scie circulaire à table avec un moteur de 2 CV minimum peut être utilisée pour couper des matériaux Avonite®. Les feuilles doivent être découpées face vers le haut. Un guide longitudinal de bonne qualité est nécessaire pour la précision. Une lame de scie à affûtage triple tranchant est nécessaire pour obtenir une coupe nette avec un minimum d'éclats. Une lame de 10 po (254 mm) de diamètre devrait avoir 40 dents avec un angle d'attaque positif de 20°. Élever la lame à 1/4 po (32 mm) au-dessus de la surface du matériau pour obtenir les meilleurs résultats.



SCIE RADIALE ET BOÎTE À ONGLETS

Une lame de scie à affûtage triple tranchant doit être utilisée pour des coupes nettes. Ces scies nécessitent une lame de 10 po (254 mm) de diamètre avec 60 dents et un angle d'attaque positif de 5°.



Affûtage triple tranchant

FOURNISSEURS D'OUTILS :

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

FESTOOL Products

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 Préparation des joints



Utiliser une toupie de bonne qualité 1-1 / 2 - 2 CV. Adapter une plaque carrée à sa base. Deux largeurs sur la base permettent de faire pivoter la base et d'enlever 1/16 po (1,5 mm) supplémentaire. Toujours utiliser un fer de toupie à double tranchant au carbure de 12,7 mm (1/2 po).



Placer la toupie à plat contre le bord droit. Déplacer la toupie avec une vitesse d'avance régulière. Laisser le son de la toupie indiquer la vitesse d'avance.



Après avoir dressé les chants, effectuer un ajustement à sec pour obtenir un bord plat, perpendiculaire à la surface. Lors du processus d'ajustement à sec, le joint devrait pratiquement disparaître. Si le joint n'est pas fait correctement, recommencer en enlevant 1,5 mm supplémentaire. Vérifier de nouveau au moyen d'un ajustement à sec.



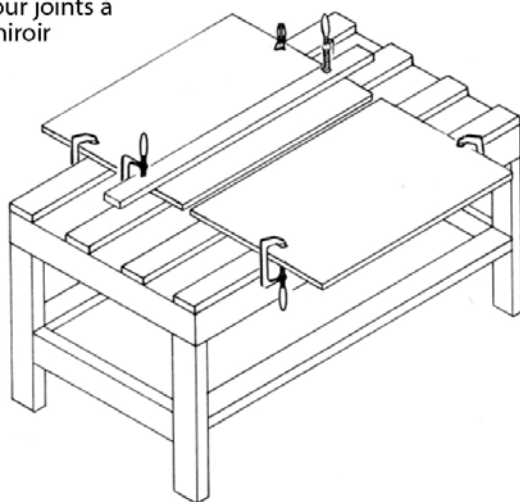
Après le toupillage, vérifier à nouveau la qualité de l'assemblage à sec. Ce n'est qu'après avoir réalisé un bon assemblage à sec qu'il est possible de continuer.

2.3 Préparation des joints



Avec du papier de verre grain 100 sur un bloc de bois dur, scarifier légèrement les bords à assembler. Cette étape facilite l'adhérence entre les deux surfaces. Ne faire qu'une ou deux passes. Veiller à ne pas poncer le bord supérieur.

Table pour joints à coupe miroir



COUPE MIROIR

La coupe miroir est une méthode d'usinage des joints qui coupe les deux chants à assembler en même temps. Utiliser seulement un fer de toupie à double tranchant au carbure de 12,7 mm (1/2 po). Placer les deux pièces à souder à 1/4 po (6,3 mm) de distance et les fixer fermement pour éviter tout mouvement. Sécuriser une règle droite, à l'aide de serres, sur une des deux pièces. La toupie doit être déplacée avec un mouvement continu sans s'arrêter. Les deux pièces s'emboîtent parfaitement.



SYSTÈME À FER DENTELÉ

Il est également possible d'usiner les assemblages d'une autre façon, en utilisant le fer de toupie à coupe dentelé et sa base assortie pour créer deux surfaces imbriquées qui s'emboîtent parfaitement. Les bords du joint sont parfaitement alignés et ne glissent pas; un joint à face dentelée est plus résistant en raison du grand volume d'adhésif permettant une meilleure adhésion. Voici comment procéder : passer la toupie sur un bord du joint avec l'un des côtés de la base de toupie assortie, puis faire pivoter la toupie de 180 degrés et passer à l'autre face de joint. Utiliser un fer de toupie en carbure de qualité supérieure avec une lame d'insertion réversible pour couper le joint ondulé. Les insertions éliminent le réaffûtage et garantissent la précision de chaque coupe. Vous gagnerez du temps en préparant les joints, l'alignement automatique signifie qu'il ne sera pas nécessaire de poncer autant pour obtenir un fini professionnel.



2.4

Fusion des joints

Adhésif Avonite Surfaces®

Notre adhésif est un adhésif deux composantes, pré-teinté; il durcit en 40 minutes environ et il est disponible en cartouches de 250 ml. L'adhésif est disponible en plusieurs couleurs et transparent pour s'harmoniser parfaitement aux couleurs. Il est spécialement conçu pour offrir une adhérence supérieure pour tous les produits Avonite Surfaces®.

**CARTOUCHES**

Chaque cartouche contient 250 ml (10 onces) d'adhésif et permet de coller entre 35 à 45 pi (12,1 m) de joint de 1/2 po (12,7 mm). L'adhésif traverse un tube mélangeur statique et est prêt à l'emploi. Deux tubes mélangeurs sont fournis avec chaque cartouche. Pour assurer un débit positif de l'activateur, évitez une petite quantité d'adhésif avant d'installer l'embout mélangeur. Des formats de 50 ml sont également disponibles pour le marché européen.

CONSULTER LA SECTION USINAGE DES JOINTS AVANT D'APPLIQUER L'ADHÉSIF

ENTREPOSAGE DE L'ADHÉSIF

Pour une durée de vie prolongée, il est recommandé de conserver l'adhésif au réfrigérateur. L'adhésif doit être acclimatée à au moins 60 °F ou 15 °C avant d'être utilisé. Entreposer les cartouches en position verticale, comme indiqué sur la photo. Le stockage à des températures supérieures à 24 °C (75 °F) peut affecter la durée de conservation et nuire au bon durcissement de l'adhésif. Une date d'expiration est indiquée sur toutes les cartouches. Ne pas utiliser d'adhésif périmé.

PRÉPARATION FINALE

Une fois que l'assemblage à sec est terminé et qu'il est possible de coller le joint, bien nettoyer les bords avec de l'alcool isopropylique. Mettre la plaque de renfort du joint en place.



Le fait de scarifier la surface aux abords du joint renforce l'adhérence du débordement de l'adhésif. Cela permet d'éviter que la couche supérieure critique du joint ne s'extirpe lors de l'usinage.

CONSEIL DE FABRICATION

À l'occasion, le filet d'adhésif qui s'écoule de la cartouche d'adhésif pour surfaces solides Avonite Surfaces® ne contient pas la quantité de durcisseur approprié. Cela peut se produire pour diverses raisons, mais en fin de compte, il se peut que de petites sections du joint ne durcissent pas aussi rapidement que d'autres. Il existe des techniques permettant de réduire le temps nécessaire pour le durcissement. Une fois que le filet d'adhésif est appliqué sur la surface, il est possible d'utiliser

un bâtonnet de bois pour étaler l'adhésif sur la surface de collage. Cela sert à mélanger l'adhésif plus uniformément avec le durcisseur et empêche toute variation du temps de prise de l'adhésif. Une autre technique fréquemment utilisée consiste à appliquer deux filets fins au lieu d'un seul. Cette méthode permet de recouvrir le moindre manque dans le durcisseur et évite qu'il ne durcisse de façon irrégulière.

OPTIONS D'APPLICATION

Les cartouches d'adhésifs Avonite Surfaces® sont conçues pour s'adapter uniquement à un système de ratio de 10 : 1. Nos systèmes sont disponibles en versions manuelle et pneumatique.

Propriétés uniques

- L'activateur est opaque et visqueux, un peu comme une pâte.
- La viscosité de la résine est similaire à celle du miel.
- L'adhésif « translucide » pour surfaces solides Avonite® a un aspect « brumeux » plutôt que « limpide ».

Pour une liste complète des couleurs d'adhésifs actuels, consulter les Tableaux A.2 et A.3 de ce manuel, ou visiter le site www.aristechsurfaces.com.

CONSEIL DE FABRICATION

Il n'y a aucune raison de gâcher un tube de mélange si seule une petite quantité est nécessaire. Il suffit de retirer le bouchon et de presser l'adhésif dans un gobelet en papier et de le mélanger pendant une minute.



2.5

Serrage des joints

MÉTHODES DE SERRAGE

Avant de serrer les joints, bien vérifier les points suivants :

1. Les surfaces à coller sont correctement poncées avec un papier abrasif grain 100.
2. Le papier de séparation est en place.
3. Les pièces sont correctement alignées et à niveau.
4. Les chants sont nettoyés.

Préparer des blocs de collage réutilisables à partir de débris de matériau Avonite Surfaces®. Ils doivent mesurer 1 po (25,4 mm) d'épaisseur par 1-1/2 po (38 mm) l x 2 po (51 mm). Biseauter les bords et percer des trous de 1/4 po (6,3 mm) comme indiqué dans la Figure A pour que l'alcool isopropylique pénètre et libère la colle chaude lorsque le moment est venu de le retirer.

Pour un comptoir régulier : adhérer à l'aide de colle chaude 3 paires de blocs à environ 6 po (152 mm) de distance de part et d'autre du joint. Des serre-joints sont ensuite utilisées pour rapprocher le joint ensemble. S'assurer qu'un bon débordement d'adhésif s'écoule pour que le joint soit bien ajusté. Cependant, éviter d'appliquer une pression excessive qui risquerait de faire sortir trop d'adhésif, et d'appauvrir le joint.



Une fois l'adhésif durci, retirer les blocs en appliquant de l'alcool isopropylique et en patientant quelques instants que l'adhésif thermofusible se ramollisse. Appliquer également de l'alcool dans les trous de 1/4 po (6,3 mm) pour permettre à l'alcool de pénétrer au centre du bloc. Ensuite, placer un ciseau sous le bord biseauté du bloc et faire doucement levier; ne pas utiliser une force excessive. Si le bloc ne se libère pas immédiatement, appliquer une plus grande quantité d'alcool et laisser tremper plus longtemps.

D'autres méthodes de serrage efficaces utilisent les serres Pinske avec supports et tendeurs, comme indiqué ci-dessous.



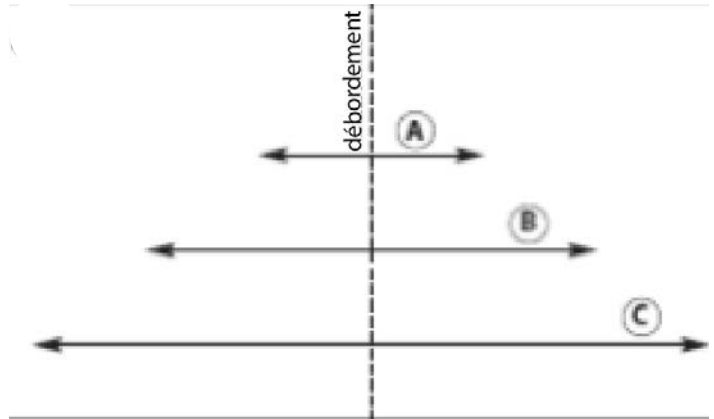
ou les serres Paralign illustrées à la page 17 (disponibles auprès de Monument Toolworks).

D'autres appareils innovants conçus par des fournisseurs indépendants peuvent faire gagner du temps ou simplifier des tâches difficiles. En cas de questions concernant l'utilisation de tels appareils, communiquer avec le service technique de Avonite Surfaces® au +1 (800) 428-6648.



PONÇAGE DES JOINTS

La procédure suivante finira efficacement les zones de jointement. Consulter l'illustration ci-dessous



2.6 Finition des joints

RETIRER LE DÉBORDEMENT

Ne pas essayer de poncer la ligne de bavure avec une ponceuse à courroie. Au lieu de cela, fixer deux skis à la base d'une toupie. Utiliser un fer de toupie à fond plat et abaisser le couteau juste au-dessus de la surface de la feuille. Couper la ligne de débordement de cette manière permet d'éliminer du temps de ponçage.

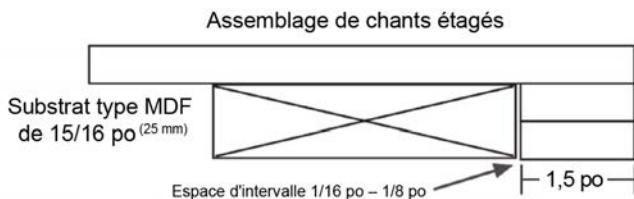


1. Découper la ligne de débordement de l'adhésif pour surface solide Avonite Surfaces® avec une toupie sur skis ou une toupie décentrée.
2. Le reste de la ligne de bavure doit d'abord être poncé avec du papier 100 microns. Il est important que le ponçage s'étende de part et d'autre du joint, sans se concentrer directement sur le joint, comme illustré au Point A. Le ponçage de 100 microns doit s'étendre jusqu'à environ 6 po (152 mm) de chaque côté de la ligne de débordement. Un ponçage concentré pourrait causer une dénivellation ou un creux dans la zone du joint.
3. L'étape suivante consiste à poncer avec du papier de 80 microns. La zone de ponçage s'étend maintenant sur environ 12 po (305 mm) de part et d'autre de la ligne de débordement, comme indiqué au point B.
4. Une fois le joint poncé à niveau, poursuivre la procédure de finition standard en nivelant la zone de joint afin de la fonder avec la finition définitive du comptoir, comme indiqué au point C.

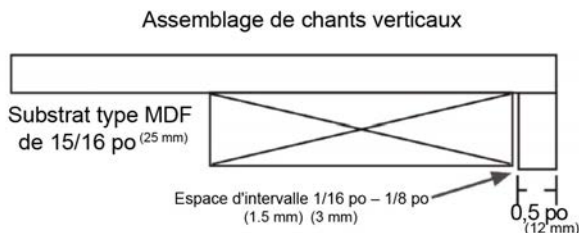
2.7 Assemblage des chants

EXIGENCES GÉNÉRALES

La construction de l'assemblage de chants est déterminée par le profilé que l'on souhaite obtenir. Les bandes sont laminées ensemble pour acquérir la masse nécessaire à la conception. Vérifier que la construction fournit au moins 1/2 po (12,7 mm) de surface de collage après la coupe du profilé. Plus les surfaces d'adhérence sont grandes, plus les chants sont solides. Les diagrammes ci-dessous illustrent des méthodes de construction désignées « assemblage de chants étagés » et « assemblage de chants verticaux ». En général, les assemblages de chants étagés offrent la plus grande surface d'adhérence et constituent donc la méthode privilégiée. Les assemblages de chants étagés permettent également d'appliquer les couches une à la fois. Cela procure des joints plus serrés en plus de permettre le chevauchement des joints aux coins intérieurs. Poncer toutes les surfaces à fusionner avec un bloc de papier abrasif de 100 grains pour améliorer l'adhérence. **Il est vivement recommandé que tous les chants aient une surface d'adhérence minimale de 1 po (25,4 mm).**

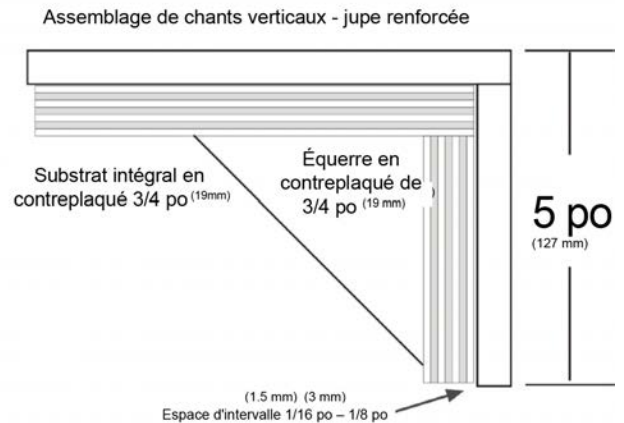


Assemblage de chants étagés : laminier des bandes ensemble pour obtenir l'épaisseur souhaitée. Poncer les deux côtés des bandes avec du papier grain 100. Laminier les bandes face-à-contreface.



Assemblage de chants verticaux : utiliser une seule bande tournée verticalement sur le chant. Il s'agit d'une méthode courante, mais c'est la méthode de construction la moins fiable en raison de la

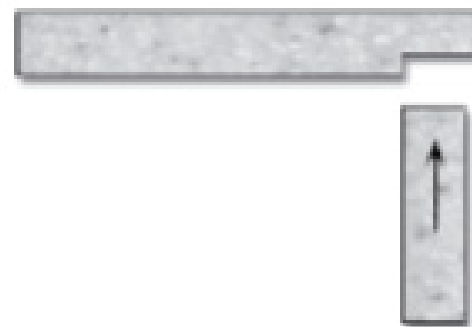
surface d'adhérence minimale. Cette méthode est également limitée aux profilés arrondis ou biseautés. Des bandes supplémentaires peuvent être utilisées pour augmenter le volume et la force. Un assemblage à feuillure peut être utile pour masquer les joints avec des couleurs à motifs lorsqu'on utilise un assemblage de chants verticaux.



Tout assemblage de chants verticaux d'une hauteur supérieure à 1-1/2 po (38 mm) doit être renforcé. La figure ci-dessus montre un meuble-lavabo avec jupe avant typique. Noter que la jupe est renforcée par du contreplaqué. Le substrat de contreplaqué est également renforcé par des supports pour éviter les dommages.

Pour un renforcement supplémentaire, nous recommandons de coller une plaque de 1/2 po (12,7 mm) x 1/2 po (12,7 mm) de surface solide derrière le joint du bord de la jupe.

Les bords à rainurage en V sont une autre forme d'assemblage de chants verticaux. Bien que la surface d'adhérence soit légèrement plus grande, tous les chants en rainurage en V de plus de 1-1/2 po (38 mm) devraient être renforcés.



Assemblage à feuillure, illustré ci-dessus.

2.8

Serrage des chants

STRATIFICATION DE LA CONSTRUCTION DIRECTEMENT SUR LES COMPTOIRS

Les chants doivent être droits et exempts de marques de striage. Nettoyer le dessous de la feuille et des bordures avec de l'alcool isopropylique. Un ponçage léger peut être nécessaire là où le bord doit être appliqué.



Effectuer un ajustement à sec et marquer leur emplacement avec des flèches.
Appliquer quelques blocs d'alignement, à l'aide de colle chaude, derrière les bandes de chants.



Fixer, à l'aide d'adhésif, une bande à la fois pour prévenir le durcissement précoce de l'adhésif.

Appliquer deux petites filets d'adhésif sur la surface.

Placer la bande dans l'adhésif et vérifier qu'une ligne de débordement uniforme se forme.

Maintenir la bande en arrière de 1/8 po (3 mm) pour éviter tout écaillage sur le bord assemblé.

Placer les pinces à ressort à une distance de 2 po (51 mm) à 3 po (76 mm) l'une de l'autre.

Garder les pinces bien droites pour éviter d'incliner la bande vers l'arrière. Les extrémités des pinces doivent se trouver au centre de la bande.

Une fois l'adhésif durci, retirer les pinces. Le chant peut maintenant être configuré comme souhaité.

2.9

Usinage des chants

ÉCOUTER VOS OUTILS

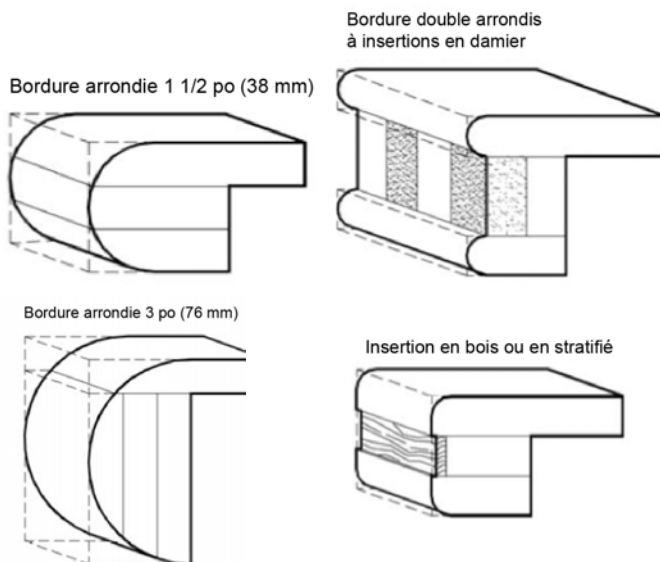
Il est facile de réaliser des coupes détaillées en utilisant une toupie de grande qualité à une vitesse d'avancement raisonnable. Maintenir la toupie stable et effectuer un passage en douceur sans contrainte au moteur, car cela pourrait causer des stries et augmenter le temps de travail. Les coupes plus grandes, comme celles pour un arrondi de 3 po (76 mm), peuvent être produites en laminant plusieurs pièces ensemble et en les usinant en deux étapes.

Pour des résultats optimaux...

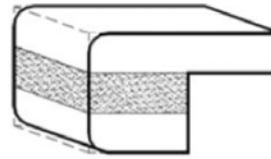
Utiliser un fer de toupie sur arbre de ½ po (12.7mm)
L'utilisation de fers bien affûtés nécessite moins de ponçage.



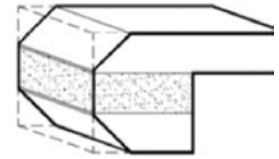
MÉTHODES DE CONSTRUCTION COURANTES POUR LES PROFILÉS COMMUNS



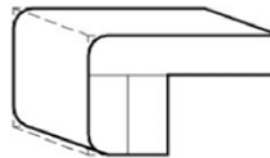
Profil à rayon / accent de couleur



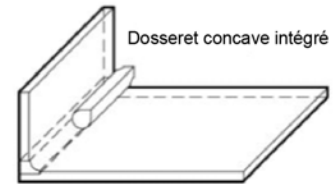
Biseau 45 degrés



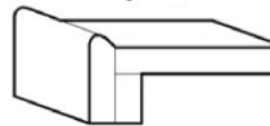
Profil à rayon



Dossieret concave intégré



Bordure goutte d'eau



2.10

Sablage et polissage

FINITION

La finition désirée doit être spécifiée et comprise par l'utilisateur final. La plupart des clients choisissent la finition satinée ou lustrée

Toutes les feuilles Avonite Surfaces® sont livrées avec des lignes de ponçage linéaires mineures. Ces lignes proviennent d'un papier ponce de 60 microns ou de grain 280 sur la partie supérieure. Pour atteindre quelques finis, ces lignes de ponçage doivent être éliminées. Ceci est accompli en commençant le processus de ponçage à 60 microns.

L'utilisation d'une ponceuse orbitale aléatoire de 6 po (152 mm) ou 8 po (203 mm) réduira le temps de ponçage de moitié, par rapport aux ponceuses à patin vibrant conventionnelles, et donnera un fini plus uniforme. Dans la mesure du possible, utiliser une ponceuse munie d'un aspirateur (surtout si les dessus sont polis) afin de minimiser la poussière de meulage.

Étapes de sablage

1. Faire des aller-retour avec la ponceuse.
2. Chevaucher chaque passage de 50 %.
3. Poncer à un rythme lent et régulier, environ 1 pouce (25,4 mm) par seconde.
4. Éviter le bourrage de poussière sous le papier micron. Pour ce faire, il est facile de poser le patin de ponçage sur un morceau de tapis pendant le fonctionnement et de le retenir pendant quelques secondes (vérifier fréquemment le papier).

** Chaque feuille de papier micron poncera 10 pi² (environ 1 m²) de matériau Avonite Surfaces®.



Tableau des étapes de sablage - Couleurs claires

Mat			Satin			Lustré		
Micron (Sec)	Grade-P (Sec)	Trizact™ (Mouillé)	Micron (Sec)	Grade-P (Sec)	Trizact™ (Humide)	Micron (Sec)	Grade-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		
						Matériau de finition Finesse-It		568XA CeO (Blanc) (Humide)

*La grain initial n'est requis que si des éraflures doivent être éliminées.

Utiliser une seule classe de matériau abrasif pour tout le processus de finition. Ne pas mélanger les supports car les abrasifs à chaque étape ne sont pas toujours équivalents.

Tableau des étapes de sablage - Couleurs foncées

Mat			Satin			Lustré		
Micron (Sec)	Grade-P (Sec)	Trizact™ (Mouillé)	Micron (Sec)	Grade-P (Sec)	Trizact™ (Humide)	Micron (Sec)	Grade-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		
						Matériau de finition Finesse-It		568XA CeO (Blanc) (Humide)

*La grain initial n'est requis que si des éraflures doivent être éliminées.

Utiliser une seule classe de matériau abrasif pour tout le processus de finition. Ne pas mélanger les supports car les abrasifs à chaque étape ne sont pas toujours équivalents.

Fini mat

Après avoir retiré les lignes de ponçage linéaires avec du papier 60 microns, placer un tampon Scotch-Brite® (n° 7447 rouge) sous le patin de ponçage pour uniformiser la finition. La finition mate est facile à entretenir et convient généralement mieux aux couleurs claires. S'assurer que le client comprend quel est l'entretien requis pour la finition choisie. Le fini de la plupart des échantillons de surface solide est satiné et correspondra probablement aux attentes du client.

Fini satiné

Poncer avec du papier 60 microns, répéter le processus de ponçage avec du papier 30 microns. Placer le tampon Scotch-Brite® (gris clair n° 7448) sous le patin de ponçage. Poncer avec le tampon Scotch-Brite® n° 7448 et de l'eau savonneuse. Les propriétaires peuvent conserver ce fini en utilisant un tampon Scotch-Brite® et un Soft-Scrub® blancs.

Fini Lustré

Après le ponçage avec du papier 60 microns, répéter le processus de ponçage avec du papier 30 microns. Dans la mesure du possible, utiliser un aspirateur fixé à la ponceuse pour réduire la poussière de ponçage qui retombe sur la surface du comptoir. Les couleurs foncées au fini très brillant montrent une usure très rapide. Il n'est pas

recommandé d'utiliser une couleur foncée dans les zones très utilisées.

Directives de finition

Il est nécessaire de bien connaître les différentes couleurs et options que l'on propose aux clients. La plupart des clients s'attendent au niveau de brillance qu'ils ont sur l'échantillon qu'ils choisissent. Télécharger et imprimer notre document « Directives de finition ». Passer en revue ces directives avec les clients pour mieux gérer leurs attentes.



La polisseuse doit avoir une vitesse variable comprise entre 1000 et 3000 tr/min. Les meilleurs résultats sont obtenus à basse vitesse.



2.11 Ponçage et polissage *À SEC

POLISSAGE AVEC LE SYSTÈME À SEC Avonite Surfaces®

Une autre méthode de polissage efficace consiste à utiliser les barres abrasives du système de polissage à sec Avonite Surfaces®. Il s'agit d'un système en trois étapes qui élimine rapidement et facilement les rayures dues au ponçage. Étant donné que le composé est solide, il peut être plus propre à utiliser que la pâte marine de 3M. L'appliquer avec parcimonie sur le tampon de la meule de polissage, il s'y fixera pour ainsi créer efficacement un fini très lustré.



Étape 1 : (Barre brune)

La première étape du polissage avec le système de ponçage à sec Avonite® consiste à utiliser la barre brune (SM4036-A) avec un tampon 3M Super Duty 2+2 (blanc). Commencer avec le matériau Avonite® poncé à une finition de 30 microns. La barre brune doit être appliquée directement sur le tampon à lustrer. Lorsque le tampon à lustrer est tourné vers le haut et que la polisseuse est en marche, appuyer fermement la barre contre le tampon afin de permettre au produit de s'y accumuler. Commencer à polir le matériau et veiller à appliquer suffisamment de pression pour fléchir le tampon, comme indiqué à la page 2.14. Si besoin est, ajouter du produit sur le tampon à lustrer pour éviter toute accumulation de chaleur excessive en utilisant un tampon sec. Si nécessaire, répéter l'étape 1 pour supprimer tous les traces de 30 microns.

Étape 2 : Barre bleue

Cette étape supprimera toutes les marques laissées par la barre de polissage brune qui est plus agressive. Retourner le tampon blanc et y appliquer le composé du bâtonnet bleu (SM4036-B). Le bâtonnet bleu doit être appliqué directement sur le tampon à lustrer. Lorsque le tampon à lustrer est tourné vers le haut et que la polisseuse est en marche, appuyer fermement le bâton contre le tampon afin de permettre au produit de s'y accumuler. Ajouter du composé sur le tampon à lustrer selon les besoins afin d'éviter toute accumulation de chaleur excessive en utilisant un tampon sec. Répéter l'étape 2 autant de fois que nécessaire jusqu'à ce que les tourbillons de polissage de l'étape 1 disparaissent. Compléter l'étape 3 pour obtenir un fini lustré élevé.

Étape 3 :

C'est la dernière étape pour obtenir un fini lustré élevé. Enlever tous les résidus des étapes précédentes en utilisant le produit de finition Finesse-it (n° 81235) de 3M avec le tampon à lustrer Super Buff (jaune) de 3M, en réglant la puissance au niveau le plus faible. Cette étape permet de faire disparaître tous les tourbillons résultant de l'étape 2 et produira un fini lustré élevé. Retourner le tampon jaune pour le nettoyage final.

2.12

Directives de finition

Lignes directrices relatives à la couleur et la finition Avonite Surfaces®

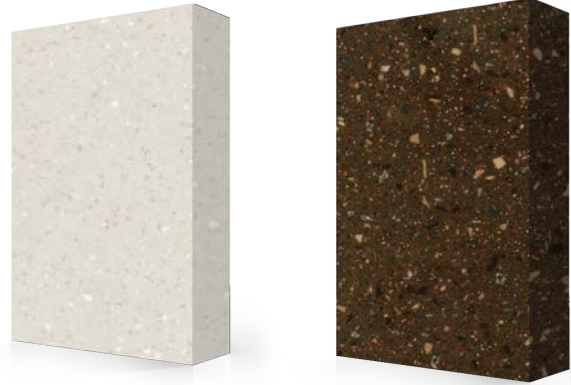
Avonite Surfaces® propose une vaste gamme de produits uniques utilisés dans bon nombre d'applications variées. Certains de ces produits peuvent ne pas être adaptés aux applications à trafic élevé en raison de leurs caractéristiques uniques, de leurs teintes sombres et de leurs couleurs saturées.

Choisir le fini adéquat

La souplesse de conception de la surface solide offre des options de styles illimitées. Avec autant d'options, il est parfois difficile de faire un choix. L'une des questions les plus déroutantes concerne le fini. La plupart des fabricants présentent 3 options communément appelées mat, satiné ou lustré et demandent à l'utilisateur final ou au concepteur de choisir l'une de ces options. Très souvent, le devis de l'entrepreneur suppose que le fini mat, qui est le moins cher, sera choisi systématiquement, sauf indication contraire.

Si les options de finis ne sont pas abordées, la plupart du temps, les clients s'attendent à obtenir le fini de l'échantillon qu'ils examinent au moment du choix de la couleur. La gestion des attentes du client en matière du choix d'un fini et du rendement global est cruciale.

Choisir le fini adéquat nécessite de prendre en compte la couleur, la texture et l'application. Lorsqu'il peut être plus facile pour un fabricant ou un entrepreneur de déconseiller un fini poli dans une cuisine en raison du souci d'entretien, ce n'est pas la surface polie qui devrait être préoccupante, mais plutôt le choix de la couleur. Voici un exemple. Comparons deux options de couleur de la gamme de produits Surface solide 100 % acrylique Avonite Surfaces® pour un comptoir de cuisine ordinaire : Casablanca (à gauche) et Dark Roast (à droite).



Avec la couleur claire et neutre Casablanca, il ne sera pas facile de voir les traces de l'utilisation quotidienne, mais, tout simplement à cause de sa couleur, la Dark Roast pourrait, très tôt, montrer les signes d'usure. Ce scénario serait le même quel que soit le fini choisi. Un comptoir Casablanca poli peut durer des années sans présenter de traces d'usure.

Fini aux couleurs foncées

C'est le bon moment pour discuter des finis appropriés aux couleurs sombres et chatoyantes comme Dark Roast. Toutes les trousse à échantillons contiennent certaines de ces couleurs. Quand il s'agit de couleurs très sombres comme celles-ci, le fini « mat » est un très mauvais choix. Les finis mats et rugueux sur des couleurs foncées donnent aux surfaces un aspect crayeux et sont facilement tachés par les traces de doigts. Toutes les couleurs sombres doivent, au minimum, avoir un fini « satiné ». Les fabricants mettent des finis minimaux satins dans leurs trousse d'échantillons, simplement parce que toutes les couleurs ont l'air bien plus belles et plus propres.

Entretien

Examinons maintenant la question d'entretien à long terme pour les différents finis et couleurs. Quel que soit le fini choisi à l'origine, les étapes de finition similaires doivent être appliquées pour redonner à la surface son fini original. Pour un fini mat, il y a deux étapes, trois pour un fini satiné et quatre pour un fini lustré élevé. En raison de l'équipement spécialisé utilisé pour obtenir un fini lustré élevé, les utilisateurs finaux qui souhaitent obtenir un fini poli doivent être prêts à acquérir cet équipement et cette technique, ou à retenir les

services de leur installateur pour la remise à neuf de leurs surfaces, et ce, tous les 4 ou 5 ans, selon l'application. Dans la plupart des cas, les comptoirs utilisés et nettoyés au quotidien développent leur propre « patine ». Les surfaces mates deviennent plus réfléchissantes avec l'utilisation. Il est généralement admis que le fini satiné offre aux utilisateurs finaux la meilleure apparence avec un minimum d'entretien requis. Cependant, le maintien d'une surface lustrée n'est qu'une étape de plus qu'un fini satiné. La dureté globale et la résistance aux égratignures de toutes les surfaces solides sont relativement semblables. Tout ce qui est plus dur que la surface risque de la rayer. Les objets comme des pots en céramique ou en grès, par exemple, devraient avoir des protecteurs en feutre à la base pour éviter de rayer la surface.

Texture

La texture fait référence au nombre de motifs que vous voyez dans la couleur. Les couleurs saturées avec peu de texture laisseront voir l'usure plus facilement que les couleurs complètement texturées. Comparer ces deux couleurs dans l'illustration ci-dessous. Ce sont deux couleurs noires Avonite Surfaces® très populaires. Remarquer la texture ou le motif de Black Coral (à gauche) par rapport au très petit motif de Star Shine (à droite). La texture supplémentaire dans Black Coral ne montrera pas l'usure aussi facilement que Star Shine ou d'autres couleurs saturées.



2.13

Conception et fabrication avec des « couleurs Movement »

La collection Movement présente des caractéristiques qui exigent certaines considérations particulières en matière de fabrication. Les veinures directionnelles aléatoires vont du plus subtil au plus gras, et chaque feuille sera donc unique. Le chant de la feuille peut avoir un aspect différent de celui du haut de la feuille et il convient donc de tenir compte de l'effet souhaité du chant. En raison des motifs aléatoires dans les feuilles, les rendements en feuilles peuvent être inférieurs aux modèles standard, il est donc important de tenir compte de ces caractéristiques au moment de préparer un devis et de susciter les attentes des clients. Des échantillons plus grands et des images de feuilles complètes aident les clients à visualiser les résultats finaux.



Chants étagés

Les chants étagés révèlent plusieurs couches et différences de couleur en travers de l'épaisseur de la feuille. Les variations sont apparentes et peuvent susciter des objections de la part des clients.



Chants verticaux

Le chant vertical révèle un bord de l'épaisseur de la feuille contrastant avec la surface supérieure. Dans certains cas, ce contraste de motif peut être minimisé avec des profils d'arrêtes tels qu'une doucine ou un chanfrein.



Rainurage en V

La création de bords en utilisant une méthode de rainurage en V produit un bord qui plie simplement le motif du dessus sur le côté. La continuation du motif du côté supérieur élimine tout changement de motif et c'est ce que les clients préfèrent.

Toutes les méthodes de fabrication ne conviennent pas; celles qui conviennent lorsqu'il y a des motifs subtils peuvent ne pas convenir lorsqu'il y a des motifs plus audacieux. Il est important de comprendre ces caractéristiques et de pouvoir définir les attentes du client.

3.1

Installation

Il est très important que le personnel chargé de l'installation du matériau Avonite Surfaces® soit correctement formé et respecte les procédures recommandées. Une installation incorrecte peut entraîner des problèmes à l'avenir. Le non respect des procédures recommandées annulera la garantie.

Substrats

Le choix du substrat approprié pour différentes applications doit être envisagé. Un substrat pleine grandeur ne peut pas être utilisé en présence de sources de chaleur, comme dans les applications de cuisine. Les méthodes suivantes démontrent des solutions de rechange à l'utilisation de substrats pleine grandeur.

Ceinture d'installation

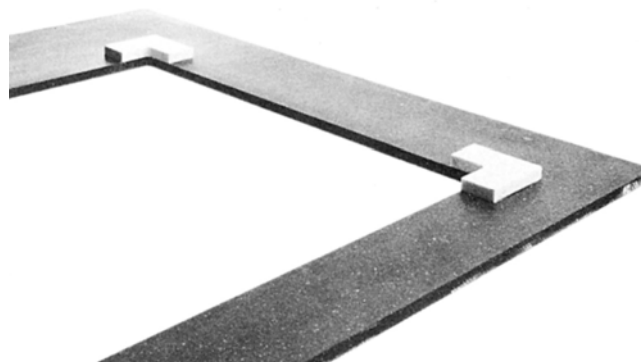
La méthode de fabrication à ceinture utilise des supports de 1 po x 4 po (25,4 mm x 101 mm) parallèles à la longueur du comptoir, comme indiqué à la **Figure A**. Ils se trouvent à l'avant, au centre et à l'arrière du comptoir et sont collés avec des touches de silicone tous les 18 po à 24 po (45,7 cm- 61 cm). Les armoires doivent avoir des supports transversaux pour les ceintures tous les 18 po- 24 po (45,7cm- 61cm).

Dégagements

S'assurer de laisser un dégagement entre 1/16 po (1,5 mm) et 1/8 po (3 mm) entre le bord du substrat et le dos de la construction. Laisser un minimum de 1/16 po (1,5 mm) entre le comptoir et le mur arrière. Pour les installations mur à mur, laisser un dégagement à chaque extrémité pour l'expansion. Laisser un espace de 1/8 po (3 mm). Prévoir le plus grand dégagement possible sur les tables de cuisson et les éviers à poser.

Adhérence des matériaux sur les substrats

Des touches de silicone sont placés à l'avant, au centre et à l'arrière tous les 18 à 24 pouces (45,7 cm à 61 cm) pour tous les substrats. Une touche de silicone devrait être de la taille d'un angle.



Les coins des découpes de la surface de cuisson doivent être renforcés en fusionnant un morceau de matériau Avonite Surfaces® de 3 po (76 mm) x 3 po (76 mm) sur la face inférieure. Ne pas placer de joint ni de ligne d'adhésif en travers d'une découpe ou d'une table de cuisson quelconque. Toujours laisser un espace de 1/8 po ou de 3 mm entre le bâti d'un appareil et le chant d'Avonite Surfaces®.

Fixer le comptoir aux armoires

Nous recommandons de commencer par fixer le substrat au comptoir Avonite Surfaces® et de le fixer ensuite aux armoires. De cette façon, si l'on doit retirer le comptoir, il est possible de le faire sans l'endommager. Fixer le comptoir sur des armoires mises préalablement à niveau. Visser de tous les blocs de coin des armoires dans le substrat. S'assurer que les vis ne traversent pas complètement dans le substrat et n'entrent pas en contact avec le comptoir. Si les vis sont en contact avec la surface solide, elles risquent de provoquer une fissure à cet endroit. Nous recommandons une silicone 100 % pour le collage sur des substrats en bois. **NE JAMAIS UTILISER LIQUID NAILS™** ou tout autre adhésif rigide empêchant la dilatation ou la contraction de la surface.

TOUTES LES COUPES DOIVENT ÊTRE EFFECTUÉES AVEC UN GABARIT ET UNE TOUPIE ET AVOIR UN RAYON MINIMAL DE 1/4 PO (6 mm) AUX COINS INTÉRIEURS.

L'utilisation de la méthode à ceinture illustrée permet d'évacuer la chaleur.

DÉGAGEMENT DE LA TABLE DE CUISSON et DU DOSSERET

En raison de la chaleur excessive générée par les plaques de cuisson et les casseroles de cuisson, le matériau Avonite Surfaces® requiert un dégagement minimum.

Les dossierers standard de 4 po (102 mm) de haut doivent être placés à une distance d'au moins 2 po (51 mm) de la plaque de cuisson.

Note au propriétaire :

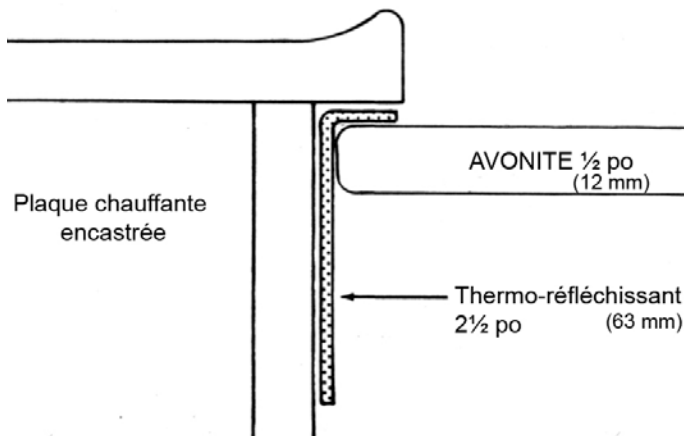
Les dossierers à moins de 2 1/2 po (63,5 mm) du rebord de la surface de cuisson ne seront pas couverts par la garantie de 15 ans Avonite Surfaces®. Il faut éviter d'utiliser de grandes casseroles surdimensionnées qui surplombent le comptoir.

Les plaques de cuisson de type commercial à usage résidentiel doivent être supportés à l'intérieur de la base de l'armoire, de sorte que la surface de cuisson n'est pas supportée par le comptoir seul.

RUBAN THERMO-RÉFLÉCHISSANT

L'utilisation du ruban thermo-réfléchissant Avonite Surfaces® est indispensable pour éviter les dommages causés par la chaleur excessive dans les découpes de plaque de cuisson et de cuisinière encastrée. L'utilisation de tout autre ruban annule la garantie de 15 ans Avonite Surfaces®.

Le ruban thermo-réfléchissant est un ruban d'aluminium thermoconducteur de 2-1/2 po (63,5 mm) de large avec un support en fibre de verre qui ajoute des propriétés isolantes. Appliquer une couche de ruban thermo-réfléchissant autour de la découpe, comme indiqué ci-dessous.



Les limites relatives aux bacs chauffants dans les services de restauration commerciaux Aristech Surfaces LLC ne garantissent pas l'utilisation de produits STUDIO Collection® pour une utilisation dans des applications commerciales de bacs chauffants. Cette restriction restera en vigueur jusqu'à ce que des critères de conception appropriés aient été définis. Nous vous tiendrons au courant de tout développement futur dans ce domaine. Les directives pour l'installation de bacs chauffants à usage commercial sont indiquées à la page 29.

Réaliser les joints sur chantier

Pour s'assurer que l'assemblage de chants verticaux est correctement aligné après la réalisation des joints, arrêter le profilé à quelques centimètres du joint de chaque côté. On peut faire passer le profilé sur le joint après avoir supprimé la ligne de débordement du joint.



LISTE DE VÉRIFICATION POUR L'INSTALLATION

Avant de réaliser les joints

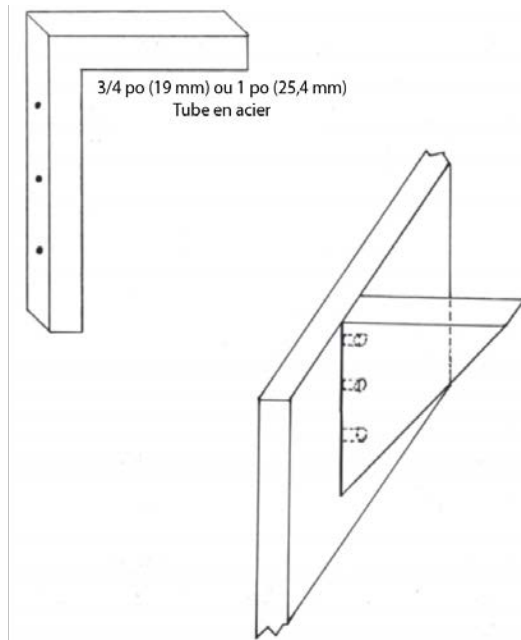
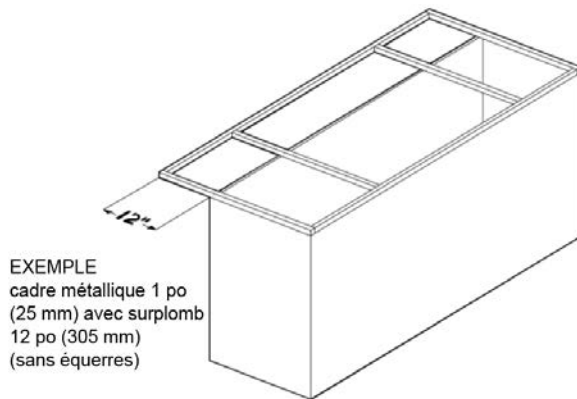
- a. Bon ajustement à sec (sans vide)
 - b. Plaque de renfort du joint en place
 - c. Dégagements adéquats
 - d. Nettoyer avec de l'alcool dénaturé
 - e. Préparé pour le serrage
2. Soutenir tous les joints
 3. Substrat fixé aux armoires
 4. Armoires à niveau 3/32 po sur 48 po (2,38 mm en 120 cm)
 5. Découpes — rayon 1/4 po (6,3 mm)
 6. Ruban thermo-réfléchissant sur la découpe de la surface de cuisson
 7. Rayon de coin intérieur
 8. Silicone

SURPLOMBS

Lors de l'installation de comptoirs en surplomb, il est nécessaire de soutenir les matériaux de 1/2 po (12,7 mm) surplombants, s'étendant sur plus de 6 po (152 mm). Un substrat en contreplaqué ou des supports qui sont des triangles équilatéraux (la longueur de la patte d'ancrage est égale à la patte de soutien) servent de support. Les supports peuvent être en MDF. Les supports, le cas échéant, ne sont pas séparés de plus de 24 po (60,9 cm) et doivent se trouver à moins de 5 po (127 mm) du bord du comptoir. Se reporter aux dimensions ci-dessous pour connaître le type de support à utiliser.

SUPPORTS DES SURPLOMBS

Les surplombs jusqu'à 6 po (15,2 cm) ne nécessitent aucun support supplémentaire. Les surplombs entre 6 po à 12 po (15,2 cm à 30 cm) nécessitent un support en contreplaqué de 3/4 po (19 mm) ou des équerres. Les surplombs de 12 po à 18 po (30 cm à 45,7 cm) nécessitent des équerres ou des cadres métalliques. Les surplombs de plus de 18 po (45,7 cm) doivent être conçus de façon à ne pas fléchir de plus de 1/8 po (3 mm).

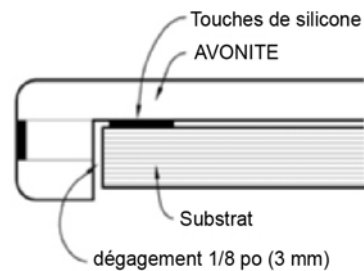


AIRES DE SERVICES ALIMENTAIRES COMMERCIALES

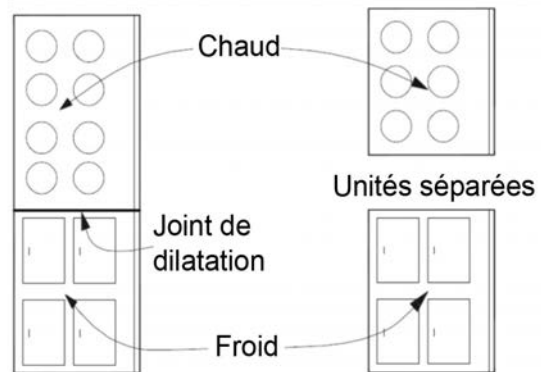
Les installations commerciales de services de restauration doivent être équipées des fonctionnalités suivantes pour être couvertes par la garantie limitée de 15 ans Avonite Surfaces®. La couleur doit être sélectionnée parmi les produits Avonite Surfaces® de classe I, cotés pour leur résistance au feu.

1. L'armoire doit être stable et de niveau, sans protubérance pouvant causer des fissures.

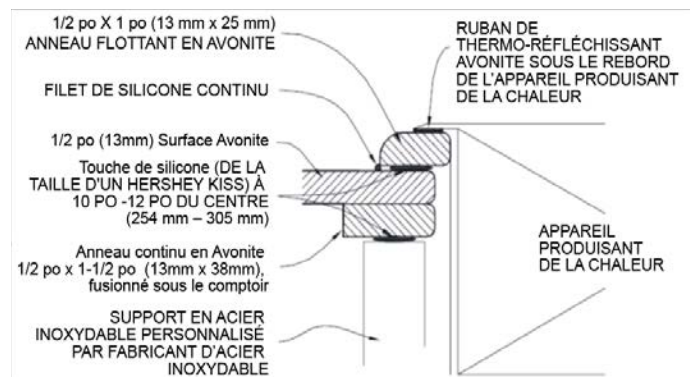
2. Soutenir les surfaces tous les 18 po (18,7 cm). Les porte-à-faux supérieurs à 6 po (15,2 cm) nécessitent un support structurel. Installer un support à moins de 3 po (7,6 cm) de toutes les découpes.
3. Les unités chaudes et froides doivent être soutenues par le dessous et ne pas reposer sur le dessus des surfaces Avonite Surfaces®.
4. Fixer les surfaces Avonite Surfaces® sur le cadre avec des touches de silicone tous les 18 po- 24 po (45,7 - 61 cm); ne pas appliquer un filet de silicone continu.



5. Séparer les surfaces devant recevoir des bacs chauffants de celles devant recevoir des bacs réfrigérants. Un joint souple (silicone) peut être utilisé.



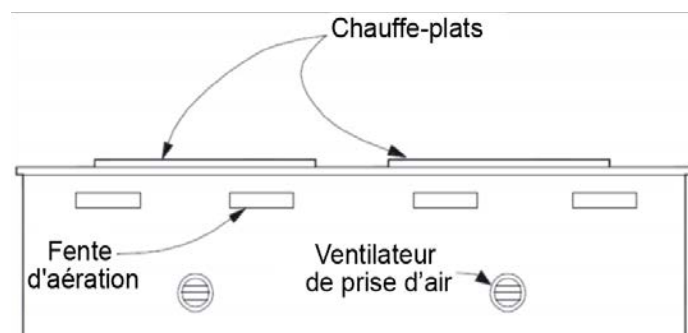
6. Faire des découpes avec une toupie et un gabarit et laisser un rayon de 1/2 po (12,7mm) dans les coins. Profiler et poncer un rayon de 1/8 po (3 mm) sur le bord supérieur et inférieur de la découpe.
7. Renforcer les coins des découpes rectangulaires avec des blocs Avonite Surfaces® de 6 po x 6 po (15,2 x 15,2 cm). Les découpes circulaires doivent comporter un anneau continu d'Avonite Surfaces® de 2 po (5 cm) de large comme renfort.
8. Utiliser une couche de ruban thermo-réfléchissant pour recouvrir le périmètre de toutes les découpes devant recevoir des bacs chauffants ou réfrigérants.



9. Les bacs chauffants doivent être recouverts d'une feuille de mousse de PVC mélangée à une couche d'isolation K-Flex. La mousse peut être fixée au bac chauffant avec du ruban adhésif double face pour aéronaf 3M® ou du 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 tirer l'air froid dans l'armoire et en ménageant 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 vitres hygiéniques doivent être fixées aux armoires ou au sol et non directement sur la feuille Avonite Surfaces®. Les trous dans la feuille Avonite Surfaces® permettant de recevoir la vitre hygiénique doivent être percés à un diamètre surdimensionné de 1/4 po (6 mm) afin de permettre l'expansion et la contraction.
12. Les joints de surface doivent être renforcés à l'aide d'une plaque de renfort du joint de 4 po (10 cm). Garder les joints à 3 po (7,6 cm) ou plus des découpes.

3.2

Installation du bac de douche

Installation du bac de douche

Lire l'attentivement les instructions avant d'installer la base. Voici les instructions principales pour l'installation d'un bac de douche étape par étape, que l'on peut utiliser pour la plupart des types d'installations. Si l'installation n'est pas couverte dans le présent guide, communiquer avec le service technique Avonite Surfaces® pour obtenir des renseignements complémentaires au +1 (800) 428-6648.

Avertissement—Inspecter le bac de douche pour vérifier s'il est brisé et signaler tout dommage au représentant d'Avonite Surfaces®. Laisser le bac de douche s'ajuster à la température ambiante avant de l'installer.

Outils et fournitures nécessaires pour l'installation

- Niveau
- Cales
- Drain de douche
- Silicone/mastic de plomberie
- Clé
- Seau vide de 5 gallons
- Ciment-colle et eau
- Truelle rainurée de 1/4 po à 1/2 po (6 mm à 12,7 mm)
- Outil pour mélanger le ciment-colle

Préparation du site d'installation

- Déballez le bac de douche et vérifiez si le produit n'est pas endommagé.
- Nettoyer et gratter le plancher du compartiment du bac de douche. Cet espace doit être libre de tout débris afin d'obtenir une adhésion adéquate avec le ciment-colle.
- Mesurer la taille de l'alcôve pour s'assurer que le bac et les panneaux s'ajustent correctement.
- Essayer d'installer le bac dans l'alcôve et vérifier que l'emplacement du drain s'aligne correctement avec le bac de douche. Caler au besoin pour niveler ces parois du bac de la douche avec le plancher du bac incliné vers le drain.

Dans le cas d'une application à trois murs, le bac devrait glisser facilement avec un espacement d'environ 1/16 po à 1/8 po (1,5 mm à 3 mm) entre

les montants et le bac. En plaçant un niveau dans le bac, vérifier qu'il est bien à plat sur le plancher. Incliner le bac vers l'arrière ou le retirer de l'alcôve.

Installation de la base

- Installer le drain dans le bac de douche. Suivre les instructions d'installation fournies avec la bouche de drainage. Le mastic de plomberie ou le silicone peuvent être utilisés avec le drain.
- Mélanger et appliquer du ciment-colle sur le sol à l'aide d'une truelle dentelée. Étaler le mélange pour obtenir la profondeur nécessaire pour combler les vides dans le plancher et permettre au bac d'être à niveau. Un sac de 50 lb (22,6 kg) de ciment colle à couche mince devrait couvrir au moins 45 à 50 pieds carrés (13,7—15,2 M²). Tous les points d'appui doivent être en contact avec le ciment-colle.
- Après avoir appliqué le ciment-colle, mettre le bac en place. S'assurer que le bac repose de niveau sur le ciment-colle.
- Nettoyer l'endroit où il y a un excès de ciment-colle. Laisser sécher le ciment-colle et le bac de douche pendant 24 heures avant de travailler dans la cuvette de douche. Veiller à protéger le plancher du bac après l'installation, en utilisant des feuilles de carton ou un matériau similaire, jusqu'à la fin du projet.
- Avant de procéder à l'installation du système mural, faire un essai d'étanchéité du bac de la douche.

3.3

Installation de panneaux muraux pour douches

Accessoires et panneaux muraux pour douches

Lire attentivement les instructions avant d'installer le système mural. Le présent document donne les instructions de base pour l'installation de panneaux muraux « Wet Wall » étape par étape qui peuvent fonctionner pour la plupart des types d'installations. Si l'installation n'est pas couverte dans le présent guide, communiquer avec le service technique Avonite Surfaces® en composant le +1 (800) 428-6648, en cas de questions.

Avertissement— Inspecter tous les articles et signaler tout dommage existant. Ranger les panneaux dans un endroit plat pour éviter toute déformation jusqu'au moment de l'installation. Laisser les panneaux s'ajuster à la température ambiante avant de les installer. Ne pas utiliser d'adhésif Liquid Nails ou tout autre adhésif de construction rigide.

Outils et fournitures recommandés pour l'installation

- Scie circulaire à lame au carbure (24-40 dents)
- Ponceuse orbitale aléatoire
- Ponceuse à bande avec bande abrasive 80
- Papier abrasif à grain 150-320 et tampon Scotch Brite
- Trousse d'installation ou pistolet à colle chaude et bâtonnets de colle
- Perceuse, scie emporte pièce, mèche de 1/2 po (12,7 mm) de diamètre (affûtée)
- Pistolet à calfeutrer et silicone 100 %
- Mastic de latex à peindre
- Niveau
- Équerre
- Scie sauteuse avec lame de finition à bois
- Compas de transfert ou marqueur
- Alcool Isopropylique
- Chiffons d'atelier propres
- Bois de renfort de 1 po x 4 po x 8 po (25 mm x 10 cm x 203 mm) (4 morceaux)

Préparation du site

- Préparer la zone avec un placoplâtre résistant à l'humidité ou un panneau d'appui à carrelage. Ne jamais installer directement sur un mur ou une construction en maçonnerie humide ou susceptible de devenir humide.
- Lors de l'installation sur des carreaux de céramique, vérifier qu'il n'y a pas de carreau décollé. S'il y en a, régler le problème. S'assurer que le support de la zone à couvrir est uniforme. Dans le cas contraire, remplir les vides sans carrelage. Retirer la rangée de carreaux inférieure et découper un espace de ventilation dans le substrat.
- S'assurer qu'il y ait un dégagement de 1/2 po à 1 po (12,7 mm - 25,4 mm) (Détail A) entre le haut du bac de douche ou la cuve de la baignoire et le bas du substrat résistant à l'humidité. Cela permettra de ventiler et empêchera le substrat d'être affecté par des fuites d'eau. (**Figure 1**)

Préparation pour les accessoires

Accessoires encastrés

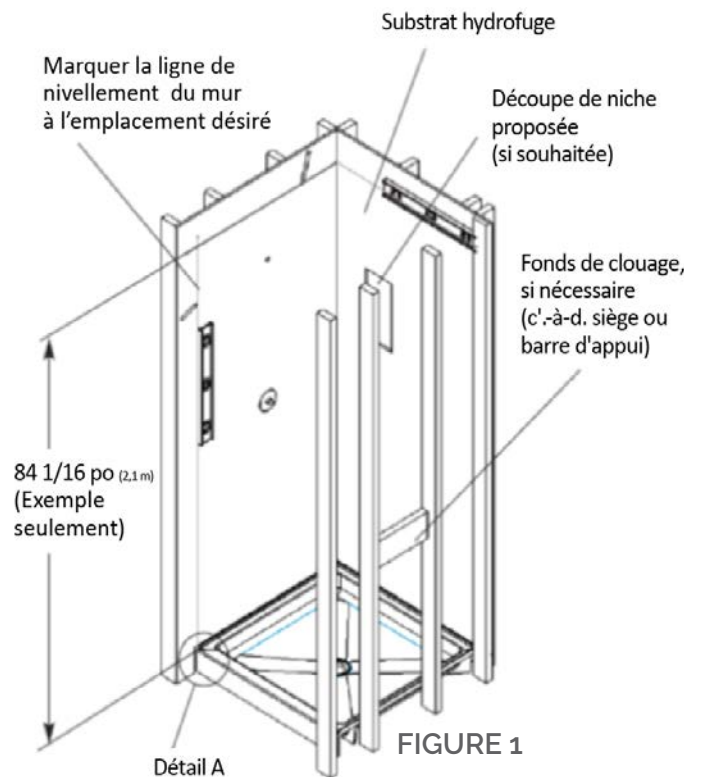
S'assurer que les accessoires s'ajustent bien près d'un montant, mais pas à l'intérieur, et plus près du centre de la feuille. Vérifier qu'il n'y a pas de câblage électrique ou de tuyauterie avant de faire les découpes pour les accessoires. Faire la découpe dans le substrat pour y loger l'accessoire.

Accessoires montés en surface

Si un accessoire monté en surface, tel qu'une barre d'appui, doit être installé, s'assurer qu'une pièce d'arrêt en bois de 2 po x 6 po (50,8 mm x 152,4 mm) est installée derrière le substrat, à l'emplacement où l'accessoire monté en surface sera situé. Cela garantira un support solide pour toutes les vis devant être utilisées lors de l'installation. (Pour les exigences relatives à la pièce d'arrêt en bois, voir le dessin d'architecture).

Mesures à prendre pour l'installation

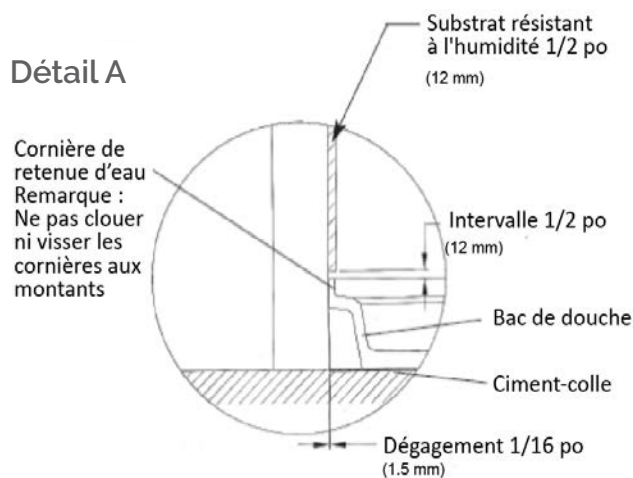
1. Déterminer la hauteur souhaitée pour le panneau mural. Prévoir un espace de 1/16 po (1,5 mm) entre le panneau de surface solide et le fond de la baignoire/douche pour obtenir un meilleur joint à la silicone (**Détail B**).
2. Les panneaux de surface solide doivent être installés dans l'ordre suivant : Mur arrière, mur latéral sans tuyauterie, puis le mur dans lequel passe la tuyauterie.
3. Il sera peut-être nécessaire de tracer des lignes de nivellement et d'aplomb sur le mur pour déterminer si les bacs de douche ou les murs ne sont pas d'équerre. En utilisant la ligne de référence et en mesurant à partir du point le plus bas du bac ou du point le plus large du mur, déterminer la manière dont les panneaux devront être coupés. Transférer ces données sur les panneaux.



4. Vérifier les mesures et découper les panneaux avec une scie circulaire ou une scie sauteuse. Il est possible d'effectuer les derniers ajustements des découpes avec une ponceuse à bande.

Mesurer et faire des découpes

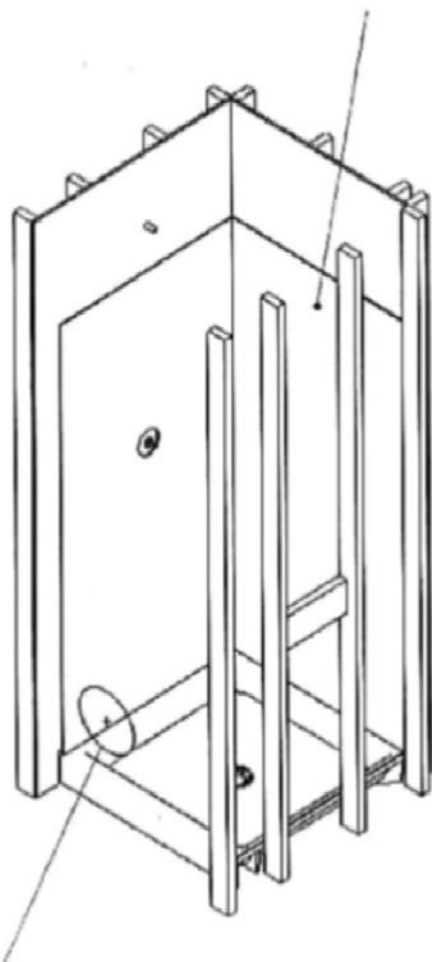
1. Tous les coins intérieurs des découpes doivent avoir un rayon minimum de 1/4 po (6 mm). Ne pas couper les coins intérieurs avec des coins carrés.
2. Localiser l'emplacement des trous servant à laisser passer la tuyauterie. Transférer les données sur les panneaux. Découper les trous au moins 6 mm (1/4 po) plus grands que le diamètre du tuyau. Les plaques de recouvrement des appareils de plomberie peuvent permettre de laisser plus d'espace. Consulter les instructions d'installation des appareils de plomberie pour connaître les gabarits et les dimensions des trous recommandés. Vérifier les mesures et à l'aide d'une scie sauteuse ou d'une scie emporte-pièce standard, découper les trous pour laisser passer la tuyauterie.
3. Une fois les panneaux coupés à la taille souhaitée, localiser les découpes des niches en indiquant les emplacements des découpes. Découper les niches une fois les panneaux installés.



Monter les panneaux

Figure 2

Panneau de surface solide



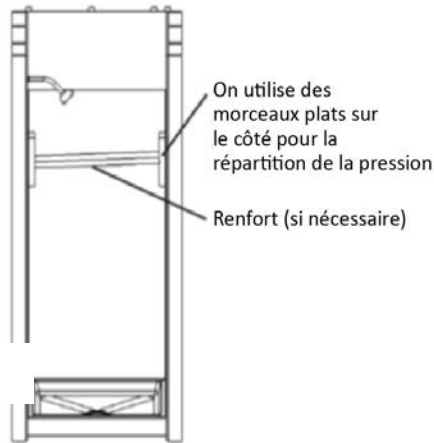
Détail B

- 1. Cale :** Placer des cales de 1/16 po (1,5 mm) d'épaisseur à la base du support des feuilles. Cela permet une meilleure pénétration de

la silicone. Les lamelles de stratifié font d'excellentes cales. (Il est possible que les cales ne soient pas nécessaires si la pente du bac de douche crée un espace d'adhérence naturelle.)

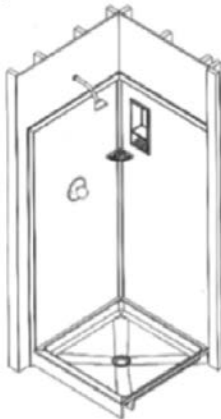
- 2. Ajuster et marquer les panneaux selon les besoins :** Placer le panneau sur les cales où il sera installé et vérifier s'il est bien ajusté. Si nécessaire, tracer une ligne sur le panneau pour un meilleur ajustement. Ajuster la ligne de transfert avec une ponceuse à bande.
- 3. Nettoyer les feuilles et la zone d'installation :** Avec de l'alcool isopropylique et un chiffon propre, nettoyer le dos des feuilles et le substrat, ainsi que toute autre zone susceptible d'entrer en contact avec la silicone.
- 4. Si on utilise une trousse d'installation,** avant d'appliquer l'adhésif à la silicone, appliquer le ruban de butyle à environ 2 po (50,8 mm) du bord, autour du périmètre du panneau.
- 5. Appliquer l'adhésif à la silicone,** à environ 1 po (25,4 mm) du bord, autour du périmètre du panneau. Placer des points d'adhésif à la silicone de la taille d'une pièce de 25 cents tous les 8 po à 10 po (20,3 cm à 25,4 cm) sur la surface du panneau. Si des accessoires sont utilisés, placer un filet de silicone autour de la découpe sur le mur.
- 6. Placer le panneau sur les cales de 1/16 po (1,5 mm),** aligner tous les trous et appuyer fermement sur le panneau pour le mettre en place.
- 7. Si un pistolet à colle thermofusible est utilisé,** appliquer la silicone comme indiqué aux étapes 4 et 5, appliquer l'adhésif thermofusible le long du bord arrière du panneau où il sera fixé au support et appuyer fermement sur le panneau pour le mettre en place. L'adhésif thermofusible maintiendra le panneau jusqu'à la prise de la silicone.
- 8. Si l'on constate que le panneau se décolle du mur,** il peut être nécessaire de le cointer. Utiliser des planches de 1 po sur 4 po (25 mm sur 100 mm) ou d'autres morceaux de bois coupés aux dimensions requises et attacher les panneaux au besoin, comme illustré.

Figure 3



9. **Laisser la silicone durcir.** Faire toutes les découpes restantes. Appliquer de la silicone entre le panneau et le substrat le long du bord découpé et installer l'accessoire.
10. **Une fois la silicone en place** et le panneau bien fixé, installer les éléments en option.
11. **Installer tous les éléments montés en saillie**, tels que les barres d'appui, les sièges de douche, etc., s'assurer que le trou de vis percé dans le panneau est plus grand de 1/16 po (1,5 mm) que la vis de façon à ce que l'accessoire soit maintenu en place par la pièce d'arrêt en bois et non par le panneau. Si l'accessoire doit être conforme à l'ADA, consulter les lignes directrices de l'ADA pour connaître les hauteurs et les emplacements appropriés. Confirmer la hauteur avec l'architecte.

Figure 4



Installation des accessoires en option

- Les accessoires doivent être installés avec un adhésif à base de silicone. Un adhésif thermofusible doit être utilisé pour coller les accessoires en place pendant que la silicone durcit. Ne pas utiliser d'adhésif Liquid Nails ou tout autre adhésif de construction. Nettoyer tous les joints avec de l'alcool isopropylique avant d'appliquer la silicone.
- Calfeutrer tous les joints intérieurs avec de la

silicone de couleur assortie.

- Enduire les joints extérieurs avec du mastic à peindre lorsque les surfaces des murs sont peintes ou de la silicone si les surfaces des murs ne sont pas peintes.
- Nettoyer la silicone avec de l'alcool isopropylique pendant qu'elle est encore humide.

Tablette montée en saillie

Ces instructions s'appliquent aux tablettes conçues pour s'appuyer à l'angle de deux panneaux muraux et non encastrées dans un panneau mural.

1. Pour faciliter l'installation, nettoyer la zone de montage des panneaux avec de l'alcool isopropylique.
2. Utiliser le niveau et faire une marque sur chaque panneau à l'endroit où l'étagère doit être placée. Coller deux blocs d'arrêt (petits morceaux de bois ou de surface solide) avec du ruban ou de l'adhésif thermo-fusible à l'endroit où l'étagère sera montée, en utilisant les marques du dessus. Ces blocs assureront que le montage est de niveau et maintiendront l'unité en place jusqu'à ce que l'adhésif à la silicone sèche.
3. Appliquer de la silicone sur les côtés de l'accessoire qui sera en contact avec les panneaux muraux. Laisser plusieurs espaces entre les points de silicone sur l'accessoire pour appliquer de l'adhésif thermofusible ou du ruban adhésif. Ne pas utiliser d'adhésif Liquid Nails ou tout autre adhésif de construction.
4. Appliquer de petites quantités d'adhésif thermofusible ou de ruban adhésif sur l'accessoire à plusieurs endroits et l'enfoncer immédiatement dans les panneaux muraux, en veillant à ce qu'il soit bien encastré contre le panneau mural et les cales.
5. Maintenir l'accessoire en place pendant 30 secondes ou jusqu'à ce que l'adhésif thermofusible ait durci. L'adhésif thermofusible doit maintenir l'accessoire en place jusqu'à ce que la silicone durcisse. Enlever tout excès de silicone autour de l'accessoire avant qu'il ne sèche.
6. Une fois l'accessoire bien en place, il est possible de retirer les cales si on le souhaite. Appliquer de la silicone sur tous les bords de l'accessoire en contact avec les panneaux muraux. Laisser la silicone durcir pendant 24 heures dans un environnement sec avant de poser des objets sur la tablette.

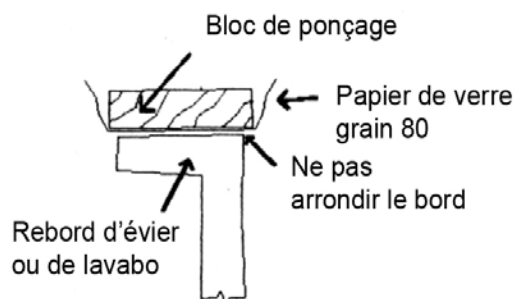
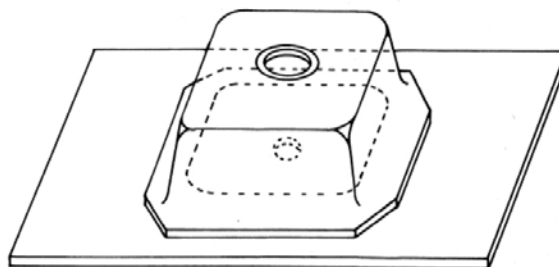
Remarque : Ne jamais essayer de visser dans le panneau mural.

Accessoire - Tablette encastrée

Ces instructions concernent les tablettes conçues

pour être encastrées dans un panneau mural.

1. Vérifier qu'il n'y a pas de câblage électrique ou de tuyauterie avant de faire la découpe pour l'emplacement de l'accessoire.
2. Mesurer, mettre à niveau et marquer le panneau pour l'emplacement de l'accessoire. Placer l'accessoire contre le panneau mural et tracer le contour de l'arrière de l'accessoire contre le panneau mural.
3. Utiliser la perceuse et la scie emporte-pièce pour percer un trou à l'intérieur du contour de l'accessoire, qui servira de point de départ pour découper l'ouverture avec la scie sauteuse. Utiliser une scie sauteuse avec une lame à dents fines à moyennes pour découper l'ouverture pour l'accessoire.
4. Monter l'accessoire à sec pour assurer un bon ajustement. La tablette doit être bien ajustée dans l'ouverture. Si l'accessoire ne convient pas, répéter l'étape 4 jusqu'à ce que l'ajustement soit parfait.
5. Nettoyer la zone de montage des panneaux et de la tablette avec de l'alcool isopropylique.
6. Appliquer de la silicone sur les côtés de l'accessoire qui sera en contact avec les panneaux de douche. Ne pas utiliser d'adhésif Liquid Nails ou tout autre adhésif de construction.
7. Enfoncer l'accessoire dans l'ouverture en veillant à ce qu'il soit bien encastré contre le panneau mural. Enlever tout excès de silicone du panneau mural ou de l'accessoire avant que la silicone ne sèche.
8. Une fois l'accessoire bien en place, appliquer de la silicone sur tous les bords de l'accessoire qui entrent en contact avec le panneau mural. Laisser la silicone durcir pendant 24 heures dans un environnement sec avant de poser des objets sur l'accessoire.



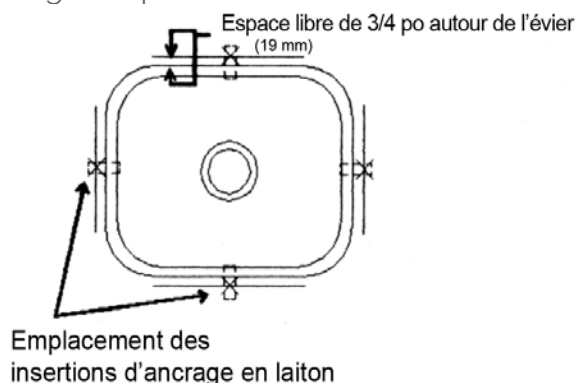
Ne pas éclater ou rayer le bord de l'évier. Avec un clou ou un tournevis, etc., tracer une ligne sur la feuille autour du périmètre du bac. Percer dans la feuille un avant-trou, avec une scie emporte-pièce de 1-1/4 po (31,4 mm), aligné avec le drain de l'évier. À l'aide d'un bloc à poncer plat et d'un papier abrasif de grain 80, poncer le dessous de la feuille où le bac doit être fusionné. Cela supprime les lignes de ponçage d'usine ou les marques d'éraflures. À l'aide d'un bloc à poncer plat, poncer le rebord supérieur de l'évier en utilisant un papier abrasif grain 80. Ne pas arrondir ni éclater le bord. Marquer l'emplacement de 4 cales en butée comme indiqué ci-dessous. Ces cales peuvent être faites de rebuts de Surface Solide de 1 po x 1-1/2 po x 1/2 po (25 mm x 38 mm x 12,7 mm) d'épaisseur. Fixer les cales au dos de la feuille avec du Loctite 495 ou équivalent. Cela empêchera l'évier de glisser pendant le scellement.

3.4 Éviers, bases, lavabos

INSTRUCTIONS GÉNÉRALES POUR LE MONTAGE D'ÉVIERS FUSIONNÉS

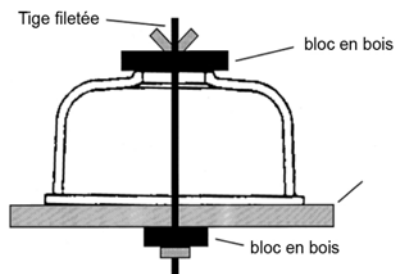
Positionnement et préparation

Il est recommandé de coller les éviers sur une feuille Avonite Surfaces® de 1/2 po (12 mm) d'épaisseur. Retourner la feuille sur une surface bien soutenue. Placer l'évier sur la feuille.



Fusion

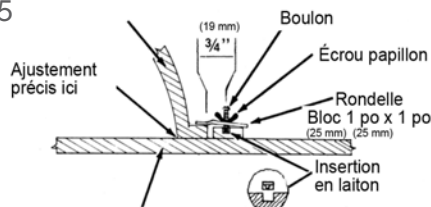
Retirer le lavabo et nettoyer la zone de fusion et le lavabo avec de l'alcool isopropylique et laisser sécher. Appliquer l'adhésif sur la feuille recouvrant complètement la zone du rebord. Toujours utiliser un adhésif assorti au lavabo ou à l'évier. Utiliser des blocs de contreplaqué, une tige filetée et un écrou papillon pour fixer le lavabo à la feuille comme indiqué ci-dessous. Resserrer la pince jusqu'à ce que l'adhésif s'étale uniformément et le laisser durcir. Visiter le site www.aristechsurfaces.com/avonite pour les assortiments de couleurs d'adhésif.



Supports de montage

Les supports de fixation peuvent être utilisés pour encastrer des éviers autres que les éviers Avonite Surfaces®. Percer un trou de 1/4 po (6 mm) de diamètre sur 1/2 po (12 mm) de profondeur et à 3/4 po (19 mm) de l'évier dans les cales de centrage, comme illustré à la figure 5. Enlever toute poussière et insérer d'abord les extrémités fendues des raccords en laiton. Fixer avec du Locktite. Monter le matériel en commençant à visser fermement l'écrou à oreilles sur la vis près de la tête. Une fois la rondelle et le clip fendu en place, serrer fermement la vis pour verrouiller la patte d'ancrage en laiton (illustré ci-dessous). Coller l'évier à la feuille avec de la silicone s'il s'agit d'un évier autre qu'en Surface Solide. Placer les clips sur le rebord du bac et serrer uniformément les écrous papillon jusqu'à ce que le support commence à se déformer. Vérifier à nouveau que le bac est dans la bonne position. Laisser le composé durcir. Après le durcissement de l'adhésif, ne pas retirer les supports de montage.

Figure 5



Façonnage du bord

Retourner le comptoir et utiliser les fers de toupie spécialement conçus pour former un profil de bord d'évier affleurant ou arrondi. Découper la feuille en partant du centre de l'évier à l'aide du fer de toupie droit avec un roulement en nylon surdimensionnée. Débuter par l'avant-trou et défilier dans le sens des aiguilles d'une montre autour de l'évier. Tenir la découpe fermement pendant qu'elle se sépare du haut pour éviter d'endommager le bord (Figure 6). Un profil arrondi sur le pourtour (Figures 8 et 10) de la feuille crée une ombre qui peut permettre de masquer les joints. Le fer rase légèrement le rebord de l'évier et élimine tout le composé ayant servi au joint. Un fer à extrémité convexe sur le chant (Figures 7 et 9) de la feuille produira un bord lisse. Le fer rase légèrement le rebord de l'évier et élimine tout l'adhésif.

Des feuilles de différentes épaisseurs et des couteaux de hauteur variée peuvent produire des bords de profilé variés.

REMARQUE : Les fers pour lavabo illustrées ont un diamètre de coupe de 2 1/2 po (64 mm). Des ajustements à la base de la toupie peuvent être nécessaires.

Pour obtenir des renseignements complémentaires, communiquer avec le service technique de Avonite Surfaces® au +1 (800) 428-6648.

REMARQUE : EN VERSANT DE L'EAU BOUILLANTE DANS L'ÉVIER OU LORS DE L'UTILISATION D'UN DISTRIBUTEUR D'EAU CHAUDE INSTANTANÉ, L'EAU FROIDE DOIT S'ÉCOULER SIMULTANÉMENT DANS L'ÉVIER. CELA ÉLIMINERA TOUT POTENTIEL DE FISSURE PAR CHOC THERMIQUE. L'UTILISATION D'UN BROYEUR À DÉCHETS DE PLUS DE 3/4 CV N'EST PAS COUVERTE PAR LA GARANTIE D'AVONITE®.

Figure 6



Figure 7

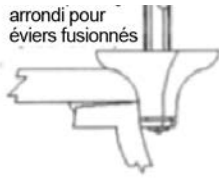


Figure 8

Profilé étagé arrondi



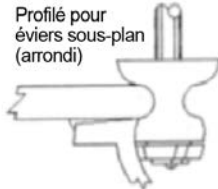
Figure 10

Profilé étagé adouci

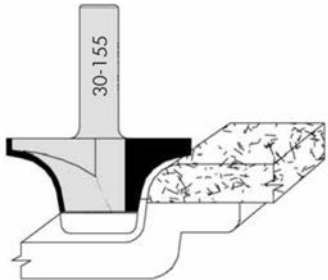


Figure 9

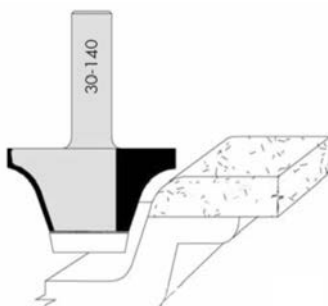
Profilé pour éviers sous-plan (arrondi)



Le fer à toupie pour lavabo présentée ci-dessus est de Velepec # SUBN-8-12 4VT Velepec. 1-800-365-6636



Fer à toupie quart de rond, pour évier de cuisine Velepec 30-155 ou CRST10-8-8VTR Rayon de 1/2 po (12 mm) pour comptoir de 1/2 po (12 mm) d'épaisseur



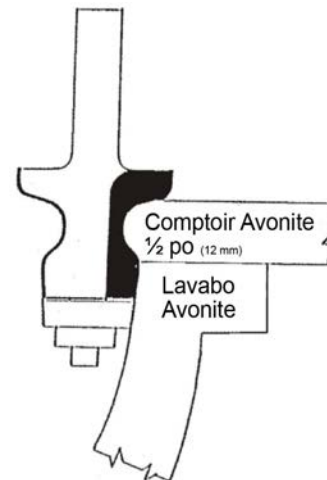
Fer à toupie quart de rond, pour lavabos Velepec 30-157TG ou CRST 13-8-8VTR Rayon de 1/2 po (12 mm) pour comptoir de 1/2 po (12 mm) d'épaisseur

Feuille de couleur assortie au lavabo

Aristech Surfaces LLC met tout en œuvre pour obtenir un agencement de couleur visuelle entre les produits de feuille de surface solide d'acrylique d'Avonite Surfaces® et les éviers et

lavabos. Toutefois, nous ne garantissons pas un agencement de couleur entre une feuille et l'évier et/ou lavabos du même nom. Il peut y avoir un décalage de couleur entre l'évier et/ou le lavabo et le plateau, car ils sont fabriqués par deux entreprises différentes. À réception d'une commande d'évier à encastrer dans lequel l'évier et la surface horizontale sont de la même couleur, il est tout à fait possible qu'il y ait un décalage de couleur visible entre le chant de la surface horizontale et la paroi de l'évier. Le problème de discordance des couleurs est probablement compliqué par le fait qu'on ne peut pas dire à quel point l'évier et la surface horizontale concordent tant que les deux ne sont pas joints et que le chant n'est pas aligné avec l'évier. Nous avons une méthode de montage d'un lavabo ayant la même couleur qui masquera la discordance des couleurs (voir l'illustration à droite). À l'aide du fer de toupie indiqué, poncer la zone de joint entre le bol et la feuille et, placer le joint au bas de l'extrémité arrondie devraient masquer la plupart des problèmes de concordance de couleur. En cas de questions concernant cette procédure, communiquer avec le Service technique Avonite Surfaces® en composant le +1 (800) 428-6648.

REMARQUE : ARISTECH SURFACES LLC NE GARANTIT PAS L'AGENCEMENT DE COULEUR ENTRE UNE FEUILLE DE SURFACE SOLIDE D'ACRYLIQUE ET UN LAVABO AVONITE SURFACES®.



FER DE TOUPIE ARRONDI POUR COUPER LES LAVABOS ET LES ÉVIERS DE CUISINE ENCASTRÉS D'AVONITE SURFACES® avec l'ensemble de guide de lame VEL-VET TOUCH™ avec tige de 1/2 po (12 mm) de diamètre - 2 cannelures

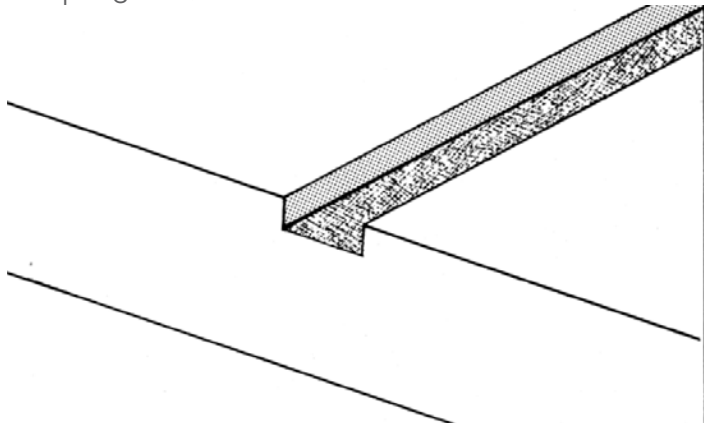
4.1

Insertion de couleurs

Produits nécessaires pour l'insertion :

- Résine d'insertion (identique à la résine de retouche)
- Colorant — peinture pour enseigne *
- Catalyseur
- Bâtonnet pour agitation
- Gobelet en papier

Toupiller une rainure pour l'incrustation de la couleur. Sa profondeur minimale devrait être de 1/8 po (3 mm). Contenir la coulée en plaçant du ruban-cache ou un matériau d'étanchéité autour de la rainure, créant ainsi une retenue d'à peu près 1/8 po (3 mm) au-dessus de la surface.



Ajouter le colorant à la résine d'incrustation, une goutte par once. Ajouter la quantité de catalyseur appropriée et bien agiter. Verser le mélange dans la rainure préparée. Verser jusqu'à 1/8 po (3 mm) de plus pour éliminer les zones creuses et les bulles d'air.



Laisser sécher complètement, finir par la suite. Le temps de durcissement est d'environ 8 heures.

INSERTIONS DE MÉTAL— Coller le métal au fond de la rainure avec de la super colle. On peut ensuite les recouvrir d'une résine claire. La coulée doit avoir une profondeur minimale de 3/32 po (2 mm).

Notes du fabricant :

La résine d'incrustation est disponible en pintes. Pour effectuer de grandes insertions, colorer suffisamment de matériau pour effectuer le travail en entier. Les couleurs personnalisées seront difficiles à reproduire après coup.

Les trousseaux de retouches sont souvent utilisés pour les insertions décoratives. Les particules peuvent également être commandées spécialement dans des contenants en pintes. Suivre la même procédure que ci-dessus pour la résine d'insertion.

* La peinture pour enseigne est une peinture-émail très pigmentée telle que la peinture Chromatic® ou One Shot® que l'on trouve généralement dans les magasins de matériel d'artiste.

4.2

Tableau de ratio
de catalyseur

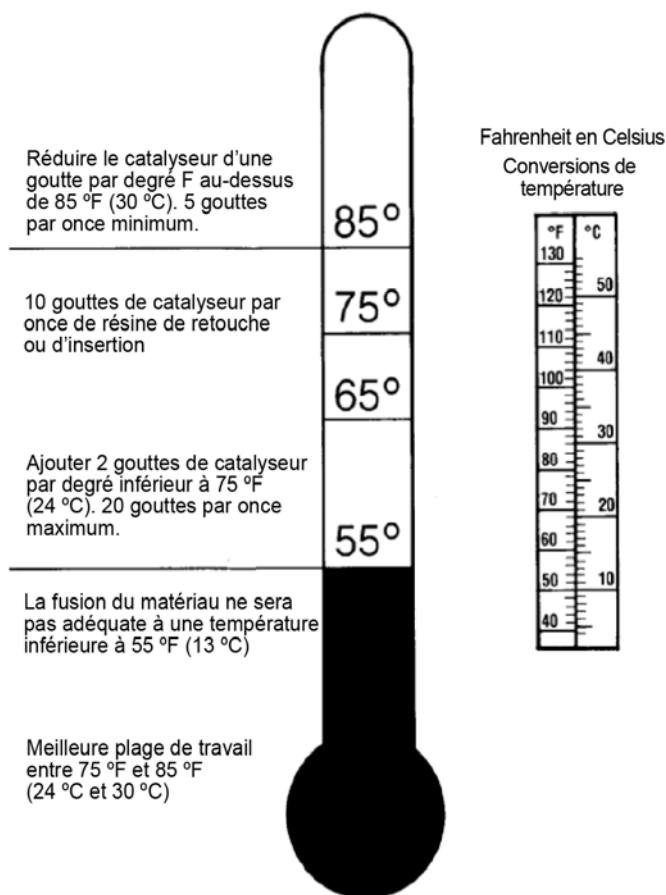
LE RATIO DU CATALYSEUR DÉPEND DE LA
TEMPÉRATURE

Ratio de catalyseur : Gouttes par once de résine
d'insertion/de retouche.

EXEMPLE : Dix gouttes par once de résine
d'insertion/de retouche.

Température ambiante à 23,8 °C (75 °F).

Par conséquent : À une température ambiante de
75 °F (23,8 °C), il faut 40 gouttes de catalyseur pour
4 onces (113,4 g) de résine d'insertion/de retouche.

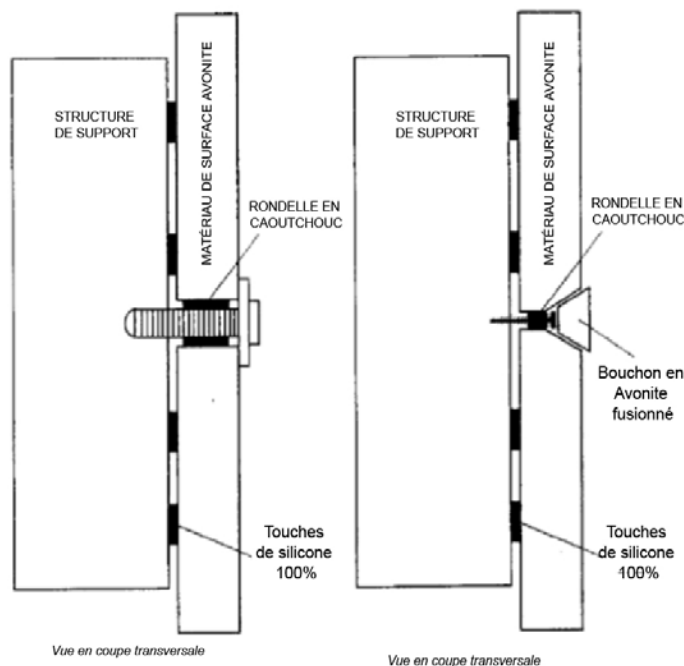


5.1

Enseignes et
panneaux murauxINSTALLATION DE VIS OU DE BOULONS SUR
DES PANNEAUX DE REVÊTEMENT AVONITE
SURFACES® POUR UNE UTILISATION INTÉRIEURE
ET EXTÉRIEURE

Aristech Surfaces LLC réalise que certaines applications nécessitent un support vertical supplémentaire.

Exemples : Panneaux de signalisation extérieurs, revêtements muraux ou plafonds surélevés, etc., d'Avonite Surfaces® ainsi que d'autres applications similaires. La technique appropriée pour installer des vis ou des boulons à travers les feuilles Avonite Surfaces® doit être appliquée conformément au schéma ci-dessous.



3. L'œillet/la rondelle en caoutchouc doit être inséré dans le trou pour fournir un coussin permettant le mouvement pendant la dilatation ou la contraction.
4. Ne pas trop serrer la vis ou le boulon; bien serrer seulement.

Applications d'extérieur

Aristech Surfaces LLC ne garantit pas les applications extérieures. **Comme pour tout autre produit de surface solide, les couleurs sombres ne doivent pas être placées dans un endroit où ils recevront la lumière directe du soleil.** La lumière du soleil provoquera une augmentation extrême de la température en raison de l'absorption de chaleur des couleurs sombres, accompagnée d'une expansion du matériau qui sera susceptible de se déformer ou de se fissurer. Une enseigne ne doit pas être placée à un endroit où elle sera régulièrement aspergée d'eau comme par un système d'arrosage automatique. Les taches d'eau laisseront des dépôts minéraux qui s'accumuleront sur la surface, ce qui rendra difficile la restauration de l'apparence originale. Les structures tridimensionnelles avec des joints durs ne conviennent pas aux applications extérieures, quelle que soit leur couleur pour tous les produits de surface solide. Des pressions sont créées lorsque le soleil réchauffe une partie de la structure, tandis qu'une autre partie qui y est jointe reste froide. De telles pressions sont susceptibles d'entraîner la défaillance d'un joint ou la défaillance du matériau lui-même. Parmi la palette complète, certaines couleurs ont été sélectionnées pour leurs performances en extérieur. Ces couleurs sont résistantes aux UV, dans la limite de 5 unités du laboratoire ΔE CIE et sont couvertes par une garantie de 5 ans sur le matériau. Pour obtenir de plus amples renseignements concernant les applications extérieures, consulter la brochure du produit Façade (SL408315).

Les joints souples doivent être utilisés pour les applications extérieures.

Faits importants à ne pas oublier :

1. Le trou doit avoir au moins 1/4 po (6 mm) de diamètre surdimensionné (pour les applications intérieures).
2. Le trou doit avoir un diamètre surdimensionné de 1/2 po (12 mm) (pour les applications extérieures).

Gravure et sablage au jet

Le matériau Avonite Surfaces® peut être gravé en utilisant des techniques de gravure au carbure et au laser. Les lettrages ou logos sont facilement découpés par des toupies commandées par ordinateur. Le matériau Avonite® peut être sablé au jet à l'aide d'un pochoir-stencil pour monuments tel l'Anchor Continental # 111 ou « Buttercut » de 3M. Le carbure de silicium (grain 80) donne, à 80 psi, les meilleurs résultats pour une arrête vive.



5.2

Thermoformage

Ces paramètres de thermoformage constituent des lignes directrices de base à l'intention des fabricants pour thermoformer les matériaux Avonite Surfaces®. Les paramètres énumérés ci-dessous sont des recommandations qui résultent directement du formage effectif du matériau Avonite®. Ce test a été réalisé par le Service technique d'Avonite Surfaces®, mais les valeurs sont approximatives. Nous suggérons de refaire des tests pour différentes conditions.

Préparation du matériau

Lors de la préparation du matériau à former, il est recommandé de le couper à la taille souhaitée. Éliminer tous les éclats ou les rainures sur les bords du matériau. Tout éclat ou rainure laissé sur un bord du matériau peut entraîner sa déchirure lors du formage.

Température de thermoformage

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

Options de four

Ci-dessous se trouvent des recommandations de thermoformage pour les fours classiques et à plateau. Chaque four est unique et des étalonnages peuvent s'avérer nécessaires. S'assurer que le four utilisé est suffisamment grand pour y insérer la pièce entière.

CONCEPTION DE MOULE

Lors du formage, nous recommandons de fabriquer des gabarits de moulage mâles et femelles. Les gabarits doivent être conçus de manière à pouvoir recevoir des pinces pour les maintenir ensemble pendant le refroidissement du matériau.

REFROIDISSEMENT

Laisser le matériau refroidir pendant une heure ou descendre sous une température de 100 °F (37 °C), afin d'éviter tout risque de retour élastique du matériau. Si le matériau ne refroidit pas adéquatement, il peut se déformer par retour élastique jusqu'à 10 %, ce qui rendra difficile toute autre étape de fabrication.

FABRICATION : FINITION ET JOINTEMENT

La finition du matériel en feuilles formées n'est pas différente de la finition standard. Cependant, il est important que tout assemblage et joint soit fait après le formage. La chaleur à laquelle le matériau est soumis affaiblira les zones de joints des pièces, ce qui peut entraîner des ruptures de joints.

Four conventionnel				Four à plateau		
Groupe de produits	Température	Temps/Minutes	Rayon minimal "	Température	Temps/Minutes	Rayon minimal "
Avonite Surfaces® Acrylique 12 mm (1/2po)	370 F / 187 C	20 - 25	6 po (152 mm)	302 F / 150 C	15	6 po (152 mm)
Avonite Surfaces® Acrylique 6 mm (1/4 po)	371 F / 187 C	10 à 15	3 po (76 mm)	303 F / 150 C	8	3 po (76 mm)

5.3

Réparations

Raisons les plus courantes des échecs aux joints

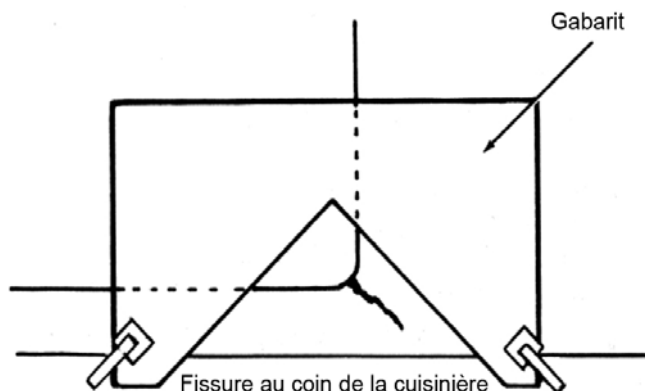
1. Chaleur excessive résultant de la friction du sablage par sableuse a courroie
2. Trop forte pression de serrage
3. Mélange du catalyseur inadéquat
4. Insuffisance du catalyseur de la cartouche si les vides ne sont pas purgés en distribuant une petite quantité d'Ultra Bond G avant d'installer le tube du mélangeur
5. Pas de plaque de renfort du joint
6. Joints non supportés
7. Joints à proximité d'une source de chaleur, telle qu'un lave-vaisselle ou une table de cuisson
8. Joints placés aux points de tension, tels que les coins intérieurs

Réparation des joints et des dommages

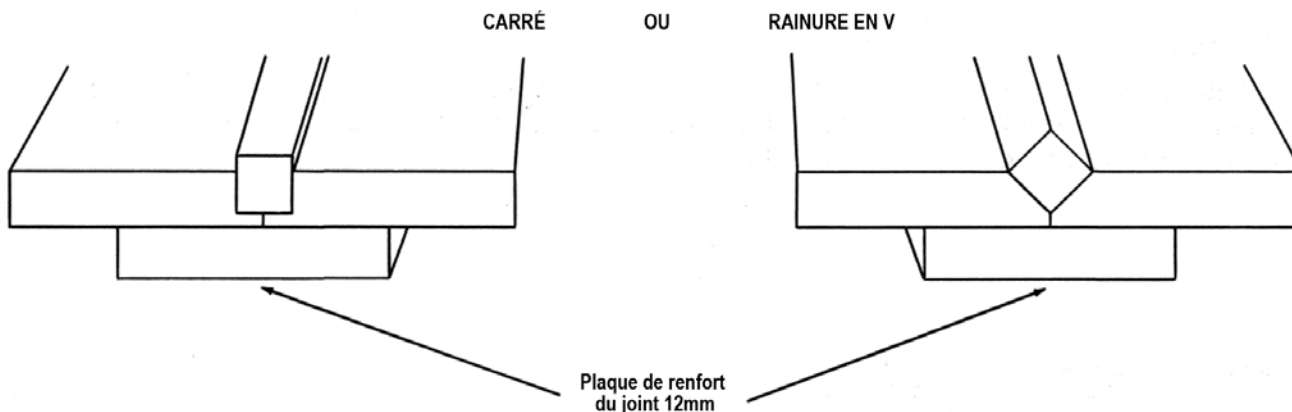
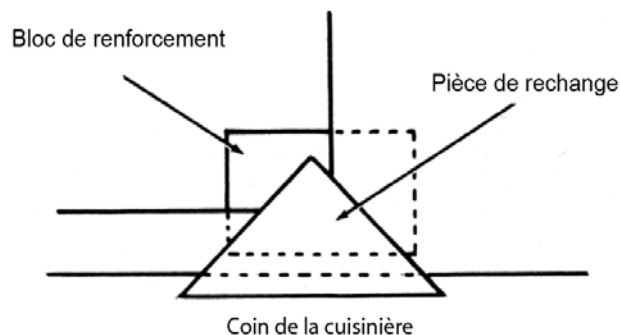
1. La zone endommagée doit d'abord être assemblée de nouveau. Lorsque l'ouverture est suffisamment large, utiliser l'adhésif pour surface solide d'Avonite Surfaces®. Pour les fissures fines, un filet très fin de cyanoacrylate (Super Glue) pourrait être utilisé pour combler le vide.
2. Une fois la colle séchée, tracer une rainure d'environ 1/4 po (6 mm) de profondeur — Voir dessin
3. Coller un morceau correspondant de matériau AvoniteSurfaces® dans la rainure. Laisser toujours un morceau de matériau sur le site pour la réparation de tout dommage éventuel futur (peut-être sous un tiroir inférieur ou fixé dans le meuble de l'évier).
4. Le matériau peut ensuite être mis à niveau et poncé jusqu'à retrouver le fini d'origine.

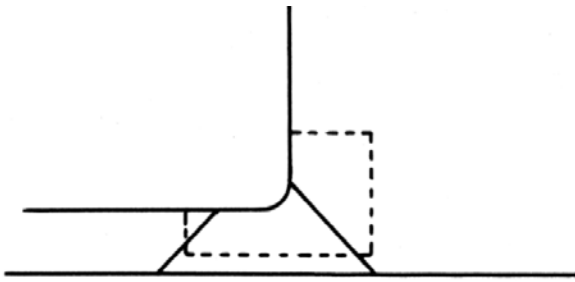
Réparations en pointe de tarte

La réparation en pointe de tarte s'est révélée être l'une des meilleures méthodes de réparation des fissures et des zones endommagées. Le principe consiste à créer un gabarit suffisamment grand pour englober la zone endommagée. Fixer le gabarit avec des pinces et retirer la zone à remplacer à la toupie.



Couper un morceau triangulaire pour un ajustement parfait en utilisant le même gabarit et la même toupie. Vérifier l'ajustement à sec et ajuster jusqu'à ce qu'il n'y ait plus d'espace. Coller la(les) pièce(s) de réparation en place avec un bloc de renforcement en dessous, dans la mesure du possible.





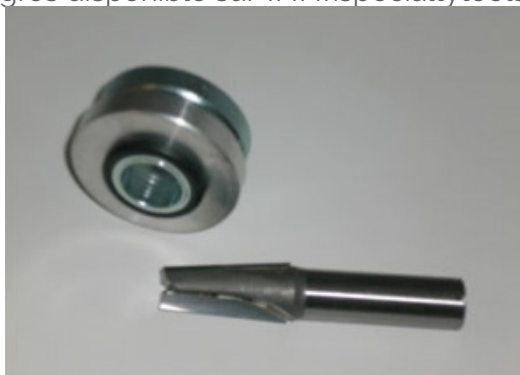
Les méthodes et les techniques se sont améliorées au fil des ans et plusieurs entreprises proposent aujourd'hui des gabarits de réparation et des mèches de toupie pour effectuer des réparations très rapides et précises.

Réparations à l'aide de gabarit circulaire

La réparation à l'aide de gabarit circulaire est recommandée en cas de dommages causés par des appareils générant de la chaleur ou des casseroles chaudes au centre du comptoir. Les gabarits By Andreas proposent une sélection de modèles et d'outils de réparation de surfaces solides. www.andreascustomdesign.com



Ci-dessous se trouve la trousse de réparation 10 degrés disponible sur www.specialtytools.com



5.4

Cloisons et Lambrissage

Lors du choix d'une surface solide pour des cloisons, il faut tenir compte des possibilités d'expansion et de contraction. Éviter les attaches rigides qui ne bougeront pas. Des manchons en caoutchouc ou en nylon doivent être utilisés pour les boulons traversant la cloison.

Cloisons de toilette

Choisir uniquement les Surfaces solides d'acrylique de 1/2 po (12 mm) Avonite Surfaces®. Il est important que toutes les attaches de quincaillerie soient munies d'œilletons en caoutchouc ou en nylon pour les séparer de la surface Avonite Surfaces®.

Des pilastres de 1 po (25 mm) d'épaisseur sont recommandés pour les poteaux de support allant du plancher au plafond.

Pour plus de solidité, construire un assemblage de 1 po x 4 po (25 mm x 10 cm) avec une rainure pour y insérer des moules carrées de 1/2 po (12,7 mm) pour les rails supérieurs et inférieurs.

Ne placer aucun joint dans les portes d'accès des cubicules.

Les panneaux muraux doivent être fixés à l'arrière sur les murs avec des moules en « U » sur toute la longueur.

Matériel de cloison disponible à l'adresse :

Bommer Industries Inc.
www.boomer.com
 Case postale 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, bureau 101
Québec (Québec)
Canada G1N 4B2
418-527-2544

SYSTÈME DE LAMBRISSEMENT AVONITE Surfaces®

Ce système utilise notre feuille large de surface solide d'acrylique Avonite Surfaces® de 6 mm (1/4 po) avec base et garniture de 12 mm (1/2 po). Le système de lambrissage Avonite Surfaces® fournit une protection murale élégante et durable.

La dimension des panneaux peut être sur mesure pour s'adapter au design de l'application.

Les panneaux adhèrent directement à la cloison sèche. Les surfaces des murs et l'arrière des feuilles doivent être propres et exempts de poussière.

Les panneaux et les garnitures peuvent être collés avec de la silicone. Laisser un espace de 3 mm (1/8 po) entre les panneaux et le remplir de silicone de couleur assortie pour obtenir un joint souple et discret.

NE PAS UTILISER D'ADHÉSIF LIQUID NAILS® ou D'ADHÉSIF DE CONSTRUCTION.

6.1 Matériaux de fabrication supplémentaires

Aristech Surfaces LLC a créé la commodité du Guichet unique en mettant à disposition tous les produits de fabrication nécessaires par l'intermédiaire de votre distributeur local. Si les articles énumérés ci-dessous ne sont pas disponibles auprès de votre distributeur, veuillez aviser le Service technique Avonite Surfaces®, en composant le +1 (800) 428-6648.

Cartouches d'adhésif Avonite Surfaces® SM416**** ou SM6***

** Désigne un code couleur à trois chiffres.

Visiter le site www.aristechsurfaces.com/avonite pour la liste complète des assortiments de couleurs d'adhésif.



Tubes de mélange de recharge pour 250 ml
SM4162-01

Pistolet distributeur
SM4160-00 MANUEL



Résine d'insertion—Pinte

SM4130-00

Résine d'insertion spécialement formulée pour la création de motifs personnalisés en matériau Avonite®. Peut être utilisé avec le produit de remplissage d'insertion Avonite® pour une apparence « intarsia ».



Trousses de retouche

SM4021-**

Les trousse de retouche de couleur coordonnée comprennent chacune une boîte de produit de remplissage (1) 4 onces (113,4 g), d'encre en poudre, et une boîte de résine de retouche 4 onces (113,4 g). Les trousse de retouche sont disponibles dans toutes les couleurs actuelles de Studio Collection®. Le durcisseur catalyseur doit être commandé séparément (SM4001-10). Ceci est un catalyseur MEKP-g; il est habituellement disponible localement.



Pinces à ressorts — 2 po ou 3 po (50,8 - 76,2 mm)

SM4063-00

SM4063-01

Nécessaire pour une pression égale et constante afin d'éviter les joints ouverts. Équipement standard pour chaque fabricant.



Ruban thermo-réfléchissant Avonite Surfaces®

SM4065-00

Isole de la chaleur excessive dans les découpes pour surface de cuisson. Un rouleau de ruban thermo-réfléchissant contient 18 verges (16,45 m).



6.2

Accessoires pour ponçage et polissage

Matériau de finition Finesse-It

SM4058-00

Deuxième étape du système de polissage (1 litre).



Système de finition à sec Avonite Surfaces®

Barre brune SM4036-A

Bâtonnet bleu SM4036-B

Système de polissage

Étape 1 : Barre brune SM4036-A

Étape 2 : Bâtonnet bleu SM4036-B



Tampon Superbuff 2 + 2 (blanc)

SM4045-

Tampon de polissage utilisé avec le composé de pâte marine et le composé de système de finition à sec Avonite Surfaces®.



Tampon de polissage Superbuff (jaune)

SM4046-00 Tampon de polissage utilisé avec le matériau de finition



6.3

Soins et entretien

Le fini définitif des matériaux Avonite Surfaces® doit être spécifié dans l'un des finis suivants : Mat, satiné ou lustré. Chaque client doit recevoir l'information sur l'entretien et la maintenance des produits Avonite Surfaces® afin de s'assurer qu'il comprend le traitement et l'entretien appropriés pour l'installation d'Avonite Surfaces® et l'inscription à la garantie limitée de 15 ans ou à la nouvelle garantie sur les produits installés, selon le cas. L'information sur l'entretien et la maintenance des produits Avonite Surfaces®, ainsi que toute l'information relative à la garantie, sont disponibles en ligne à l'adresse www.aristechsurfaces.com

FINI MAT

Nettoyage :

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

Éraflures :

Pour éliminer les éraflures, commencer par poncer avec du papier grain 240, puis nettoyer avec un nettoyant abrasif et un tampon vert Scotch-Brite®. Ne pas oublier de passer périodiquement un tampon sec et vert Scotch Brite® sur toute la surface mate pour restituer le fini d'origine.

FINI SATINÉ

Nettoyage :

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

Éraflures :

Pour éliminer les éraflures, commencer par poncer avec du papier grain 400, puis avec du papier grain 600. Nettoyer ensuite la zone avec Soft Scrub™ et un tampon blanc Scotch-Brite®.

TRÈS BRILLANT

Nettoyage :

Le savon et l'eau nettoieront la plupart des taches. Utiliser un composé à polir tel que 3M Perfect-It et un chiffon doux pour éliminer les taches plus tenaces.

Éraflures :

Pour éliminer les éraflures sur un fini très brillant, commencer à poncer avec du papier grain 400. La surface doit ensuite être polie à la machine pour retrouver son fini original. Si l'utilisateur ne possède pas cet équipement ou n'y a pas accès, il est possible d'obtenir de l'aide en communiquant avec le fabricant local Avonite Surfaces®.

Entretien des éviers Avonite Surfaces®

Utiliser les procédures de nettoyage et d'élimination des éraflures décrites ci-dessus. Pour garder la couleur de l'évier vive, nettoyer à l'occasion avec de l'eau de Javel liquide et de l'eau. Remplir l'évier avec 1/4 d'eau, ajouter de 1 à 2 tasses d'eau de Javel, essuyer les côtés de l'évier et laisser reposer 15 minutes. Vider l'évier et rincer.

Guide de références rapides - à faire et à ne pas faire

- Utiliser toujours un sous-plat sous les chaudrons ou les appareils produisant de la chaleur.
- Utiliser toujours une planche à découper.
- Ne jamais se mettre debout sur les comptoirs.
- Éviter les produits chimiques puissants tels que les nettoyeurs de drains et les décapants pour peinture.
- Pour les comptoirs très brillants, placer des protecteurs en feutre sur le fond des objets en céramique ou d'autres objets durs.
- Éviter de faire glisser des objets durs sur ces surfaces brillantes.
- Faire toujours couler de l'eau froide en versant de l'eau bouillante dans les éviers d'Avonite Surfaces®.

6.4

Traitement des réclamations au titre de la garantie

DÉPÔT DES RÉCLAMATIONS

Pour régler les réclamations au titre de la garantie, nous demandons aux représentants de nos distributeurs de préparer un Rapport de réclamation au titre de la garantie. Vous pouvez nous aider à accélérer le traitement des réclamations au titre de la garantie et à améliorer la satisfaction des clients en nous aidant dans les domaines suivants :

1. Formulaire de Rapport de réclamation au titre de la garantie

- Veuillez remplir le formulaire au complet afin que nous ayons facilement accès à l'information nécessaire pour prendre des décisions. Ces renseignements nous aident énormément dans le traitement de la demande.

2. Liste de contrôle de l'inspection de la qualité-

Nous vous demandons votre aide pour remplir ce formulaire en détail, car cela nous aide à déterminer comment la défectuosité s'est produite. Votre aide dans ce domaine par le passé a mené aux procédures de fabrication avancées qui existent maintenant dans l'industrie de la surface solide, ce qui a amélioré la réputation de notre industrie.

3. Présentation du montage

-Incluez un diagramme détaillé du travail, avec toutes les mesures, y compris les distances par rapport aux joints et leur emplacement. Cela nous aide à estimer avec précision le coût de la fabrication et du matériel, ce qui réduit les erreurs et nous permet de valider un devis de réparation ou de remplacement.

4. Photos -Prenez trois à quatre photos (les photos prises avec un téléphone portable sont acceptables) de la zone défectueuse et une photo de l'ensemble de la cuisine.

5. Devis -Soumettez un devis écrit pour la réparation ou le remplacement. On encourage la réparation plutôt que le remplacement. Toutefois, si la réparation n'est pas possible, il est nécessaire d'établir un devis pour le remplacement.

Les demandes de garantie présentées accompagnées de renseignements complets seront réglées dans les deux semaines suivant la réception de la demande. Sans cette information, le traitement d'une demande sera retardé. Nous vous demandons de continuer à collaborer et nous vous remercions de votre aide.

SERVICE TECHNIQUE AVONITE SURFACES®

+1 (800) 428-6648

6.5 Garantie limitée - Applications intérieures

Garantie limitée-Applications intérieures commerciales et résidentielles

Aristech Surfaces LLC (« ARISTECH ») garantit à l'acheteur d'origine de l'un de ses produits de surface solide fabriqués qu'ARISTECH réparera ou remplacera, à sa seule discrétion, si ce produit tombe en panne en raison d'un défaut de fabrication d'ARISTECH découvert au cours des quinze (15) premières années suivant l'achat initial, sous réserve des limites énoncées dans la présente garantie limitée.

Cette garantie limitée s'applique uniquement aux produits Avonite Surfaces® fabriqués et installés par un fabricant ARISTECH agréé possédant une certification datée de quatre (4) ans ou plus récente au moment de l'installation et qui aura installé le produit conformément aux instructions d'installation fournies par ARISTECH; qui ont été utilisés tel que recommandé; et qui ont fait défaut à cause d'un défaut de fabrication et non à cause d'un abus physique, d'un déplacement de la structure, d'une chaleur excessive ou d'une rupture non attribuable à un défaut dans la fabrication de la surface solide. Cette garantie limitée ne couvre pas les défauts ou les dommages causés par ou résultant de la défaillance d'un adhésif, d'un matériau d'étanchéité ou de tout autre accessoire, de la défaillance d'un joint ou d'un joint calfeutré ou rempli. Cette garantie limitée couvre le produit pour un usage intérieur normal, mais ne le couvre pas s'il a été déplacé de son lieu d'installation d'origine. Les frais de main-d'œuvre engagés lors de l'installation ne sont pas inclus dans cette garantie limitée. Il s'agit d'une garantie limitée sur les produits, et non d'une garantie de fabrication ou d'installation.

Certains écarts de couleur ou de motif sont naturels et peuvent se produire. L'appariement exact de la couleur ou de la couleur du produit de remplacement n'est pas garanti.

Cette garantie limitée ne s'applique pas aux produits de surface solide ADVANC3® d'ARISTECH, qui sont couverts par une garantie limitée de dix ans, distincte.

Cette garantie limitée s'applique aux produits Avonite Surfaces® achetés après le 1er juin 2018 et entretenus comme décrit dans le guide d'entretien et de maintenance Avonite Surfaces®. (Le guide d'entretien et de maintenance est disponible sur le site Web www.aristechsurfaces.com.) Pour bénéficier de cette garantie, vous devez vous inscrire en ligne sur www.aristechsurfaces.com. La société attribuera un numéro d'enregistrement de garantie.

Cette garantie peut être transférée ou cédée. En cas de transfert ou de cession, le propriétaire subséquent doit présenter un nouveau formulaire d'enregistrement de garantie à ARISTECH dans les 30 jours suivant le transfert ou la cession de l'acheteur initial ou du titulaire actuel de la garantie. Une fois enregistrée, cette garantie limitée restera en vigueur pendant la durée de la garantie initiale. Si vous ne vous enregistrez pas dans les 30 jours suivant l'achat, le transfert ou la cession d'origine, la garantie sera annulée.

Pour obtenir une réparation en vertu de cette garantie, écrivez au revendeur ou à l'entrepreneur auprès duquel vous avez acheté le produit ou écrivez à Aristech Surfaces LLC à l'adresse indiquée ci-dessous en indiquant vos nom et adresse, votre numéro d'enregistrement de garantie, une description du produit concerné et la nature du défaut ou de la défaillance. La réparation ou le remplacement ne doit inclure aucun frais de main-d'œuvre. Un numéro d'enregistrement de garantie, un reçu d'achat ou une autre preuve d'achat acceptable sera nécessaire avant que toute réclamation au titre de la garantie puisse être prise en compte.

La compétence exclusive en matière de litiges relatifs à une violation présumée de garantie ou à une déclaration de quelque nature que ce soit doit être exercée soit devant les tribunaux de l'État, soit devant les tribunaux 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.

L'adresse à laquelle les demandes de garantie doivent être déclarées est la suivante :

Aristech Surfaces LLC

À l'attention de : Directeur de la qualité

7350 Empire Drive

Florence, KY 41042

ARISTECH peut expédier (Fret payable à destination) les produits réparés ou remplacés dans le cadre de cette garantie limitée.

CETTE GARANTIE LIMITÉE REMPLACE TOUTES LES AUTRES GARANTIES, ET ARISTECH REJETTE EXPRESSÉMENT TOUTES LES AUTRES GARANTIES, EXPRESSES OU IMPLICITES, Y COMPRIS, SANS S'Y LIMITER, TOUTE GARANTIE IMPLICITE DE QUALITÉ MARCHANDE, D'APTITUDE À UNE FIN PARTICULIÈRE (MÊME SI L'OBJET EST CONNU D'ARISTECH), OU DANS LE CADRE D'UNE TRANSACTION OU D'UNE UTILISATION COMMERCIALE. CETTE GARANTIE LIMITÉE ÉNONCE LE SEUL RECOURS RELATIF À LA VENTE OU À L'UTILISATION DE PRODUITS COUVERTS PAR CETTE GARANTIE LIMITÉE ET, EN AUCUN CAS, ARISTECH NE SERA AUTREMENT RESPONSABLE DE TOUTE PERTE, DOMMAGE OU BLESSURE DE QUELQUE NATURE QUE CE SOIT DÉCOULANT 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 JURIDIQUE OU ÉQUITABLE. ARISTECH N'EST PAS RESPONSABLE DES DOMMAGES INDIRECTS, SPÉCIAUX OU CONSÉCUTIFS DÉCOULANT DE LA VENTE OU DE L'UTILISATION DE CES PRODUITS, Y COMPRIS, MAIS SANS S'Y LIMITER, DES PERTES DE PROFITS, DE REVENUS, DES VENTES PRÉVUES, DES OCCASIONS D'AFFAIRES OU DE L'INTERRUPTION DES ACTIVITÉS. ARISTECH N'ASSUME AUCUNE RESPONSABILITÉ POUR LA FABRICATION, L'INSTALLATION ET/OU L'UTILISATION INAPPROPRIÉES D'ADHÉSIFS NON FABRIQUÉS OU DISTRIBUÉS PAR ARISTECH.

*Certains états n'autorisent pas l'exclusion ou la limitation des dommages accidentels ou consécutifs et la limitation ou l'exclusion peut donc ne pas s'appliquer à vous. Cette garantie vous confère des droits juridiques 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 sujets à l'usure » pouvant être achetés auprès d'Aristech Surfaces. Si vous souhaitez remplacer un « articles sujets à l'usure », veuillez contacter ARISTECH.

En vigueur le 1er juin 2018

6.6

Garantie limitée - Applications extérieures

Garantie limitée- Applications extérieures commerciales et résidentielles

Aristech Surfaces LLC (« Aristech ») garantit au propriétaire initial de produit de surface d'acrylique Avonite Surfaces® pour une utilisation à l'extérieur pendant une période de dix ans à compter de la date d'achat originale auprès d'Aristech que les feuilles de couleurs **8016 – White, 8026 – Super White, 8090 – Snowfall, et 8256 – Polaris** seront exemptes de défauts de fabrication, que la couleur ne s'estompera pas ou ne changera pas de plus de 5 unités CIELAB ΔE et que la perte de brillance sur un fini mat ne dépassera pas 40 %. Aristech garantit au propriétaire initial de produit de surface d'acrylique Avonite Surfaces® pour une utilisation à l'extérieur pendant une période de cinq ans à compter de la date d'achat originale auprès d'Aristech que les feuilles de couleurs **8010 – Bone, 8024 – Crème, et 8106 – Ivory** seront exemptes de défauts de fabrication, que la couleur ne s'estompera pas ou ne changera pas de plus de 5 unités CIELAB ΔE et que la perte de brillance sur un fini mat ne dépassera pas 40 %.

Si une feuille de surface solide d'acrylique Avonite Surfaces® réalisée avec les couleurs énumérées ci-dessus présente un changement de couleur supérieur à 5 unités CIELAB ΔE ou une perte de brillance supérieure à 40 % sur un fini mat dans les cinq (5) ou dix (10) ans à compter de la date d'achat initial (en fonction de la durée de la garantie applicable et en fonction de la couleur du produit), Aristech fournira, à sa discrétion et à sa seule discrétion, une feuille de surface solide d'acrylique de remplacement Avonite Surfaces® ou remboursera le prix d'achat initial de la feuille.

Cette garantie ne concerne que les feuilles de surface solide d'acrylique Avonite Surfaces® formées, entretenues et installées de la manière recommandée par Aristech dans son livret blanc sur les façades et qui n'ont pas été déplacées de leur lieu d'installation d'origine. Pour bénéficier de cette garantie, vous devez vous inscrire en ligne sur www.aristechsurfaces.com. L'entreprise attribuera un numéro d'enregistrement de garantie. Pour obtenir une réparation en vertu de cette garantie, écrivez au revendeur ou à l'entrepreneur auprès duquel vous avez acheté le produit ou écrivez à Aristech Surfaces LLC à l'adresse indiquée ci-dessous en indiquant vos nom et adresse, votre numéro d'enregistrement de garantie, une description du produit concerné et la nature du défaut ou de la défaillance. Le remboursement ou le remplacement ne doit inclure aucun frais de main-d'œuvre. Un numéro d'enregistrement de garantie, un reçu d'achat ou une autre preuve d'achat acceptable sera nécessaire 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 l'adresse suivante :

Aristech Surfaces LLC
À l'attention de : Directeur de la qualité
7350 Empire Drive
Florence, KY 41042

ARISTECH peut expédier (Fret payable à destination) les produits remplacés dans le cadre de cette garantie limitée.

CETTE GARANTIE LIMITÉE REMPLACE TOUTES LES AUTRES GARANTIES, ET ARISTECH REJETTE EXPRESSÉMENT TOUTES LES AUTRES GARANTIES, EXPRESSES OU IMPLICITES, Y COMPRIS, SANS S'Y LIMITER, TOUTE GARANTIE IMPLICITE DE QUALITÉ MARCHANDE, D'APTITUDE À UNE FIN PARTICULIÈRE (MÊME SI L'OBJET EST CONNU D'ARISTECH), OU DANS LE CADRE D'UNE TRANSACTION OU D'UNE UTILISATION COMMERCIALE. CETTE GARANTIE LIMITÉE ÉNONCE LE SEUL RECOURS DE L'ACQUÉREUR INITIAL RELATIF À LA VENTE OU À L'UTILISATION DE PRODUITS COUVERTS PAR CETTE GARANTIE LIMITÉE ET, EN AUCUN CAS, ARISTECH NE SERA AUTREMENT RESPONSABLE DE TOUTE PERTE, DOMMAGE OU BLESSURE DE QUELQUE NATURE QUE CE SOIT DÉCOULANT 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 JURIDIQUE OU ÉQUITABLE. ARISTECH N'EST PAS RESPONSABLE DES DOMMAGES INDIRECTS, SPÉCIAUX OU CONSÉCUTIFS DÉCOULANT DE LA VENTE OU DE L'UTILISATION DE CES PRODUITS, Y COMPRIS, MAIS SANS S'Y LIMITER, DES PERTES DE PROFITS, DE REVENUS, DES VENTES PRÉVUES, D'OCCASIONS D'AFFAIRES OU DE L'INTERRUPTION DES ACTIVITÉS. CETTE GARANTIE N'EST PAS TRANSFÉRABLE. ARISTECH N'ASSUME AUCUNE RESPONSABILITÉ POUR UNE FABRICATION OU UNE INSTALLATION INAPPROPRIÉES.

La compétence exclusive en matière de litiges relatifs à une violation présumée de garantie ou à une déclaration de quelque nature que ce soit doit être exercée soit devant les tribunaux de l'État, soit devant les tribunaux 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 accidentels ou consécutifs et la limitation ou l'exclusion peut donc ne pas s'appliquer à vous. Cette garantie vous confère des droits juridiques spécifiques, et vous pouvez également avoir d'autres droits qui peuvent varier d'un État à l'autre.

En vigueur le 1er juin 2018

6.7 Garantie limitée ADVANC3®

Garantie limitée de dix ans sur le matériau ADVANC3® :

Aristech Surfaces LLC (« Aristech ») garantit à l'acheteur initial de l'un de ses produits de surface solide ADVANC3® qu'Aristech pourra, à sa discrétion, réparer ou remplacer, sans frais, ce produit s'il tombe en panne en raison d'un défaut de fabrication dans les dix ans suivant la date à laquelle le produit de surface solide ADVANC3® a été installé, sous réserve des limites énoncées ci-dessous. Cette garantie limitée comprend également des frais de main-d'œuvre raisonnables nécessaires pour retirer et remplacer le produit couvert par la présente garantie.

Cette garantie limitée s'applique à tout produit de surface solide ADVANC3® qui est installé dans des applications résidentielles ou commerciales conformément au guide de fabrication et aux lignes directrices, et qui est entretenu de la manière recommandée par l'entreprise dans ses publications relatives à l'entretien d'une installation permanente. Une copie de ces publications peut être obtenue gratuitement auprès de votre revendeur ou en écrivant directement à Aristech.

Cette garantie limitée ne couvre pas les dommages causés par :

- 1 Le défaut de suivre les procédures de manipulation, de fabrication et d'installation d'Aristech.
- 2 La mauvaise utilisation, le déplacement de la structure, les dommages causés par une chaleur excessive ou le bris qui ne sont pas attribuables à un défaut de fabrication.
- 3 La défaillance de tout adhésif, matériau d'étanchéité ou autre accessoire de finition ou d'entretien, ou la défaillance d'un joint ou d'un calfeutré ou rempli.

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

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

Cette garantie limitée concerne des applications telles que les comptoirs, les meubles-lavabos et les applications verticales, et ne s'applique pas aux installations de cuisine, où la chaleur et l'humidité sont prédominantes, ni aux installations dans des environnements mobiles tels que les véhicules de loisirs, les bateaux 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 sélectionnée en raison de la variance de la puce de l'échantillon, de la représentation du site Web ou de la documentation imprimée ou pour toute autre raison, le remplacement n'est pas couvert par la présente garantie limitée.

Pour bénéficier de cette garantie limitée, vous devez vous inscrire en ligne sur www.aristechsurfaces.com. Aristech attribuera un numéro d'enregistrement de garantie.

Pour obtenir une réparation en vertu de cette garantie limitée, écrivez au revendeur ou à l'entrepreneur auprès duquel vous avez acheté le produit ou encore écrivez à : Aristech Surfaces LLC à l'adresse indiquée ci-dessous. Inscrivez la phrase « Produits ADVANC3®, Garantie limitée de dix ans », votre nom, votre adresse, une description du problème et votre numéro d'enregistrement de la garantie. Une réponse sera envoyée dans les 60 jours. L'obligation d'Aristech aux termes 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 aux termes des présentes.

L'adresse à laquelle les réclamations au titre de la garantie doivent être déclarées est la suivante:
Aristech Surfaces LLC
À l'attention de : Directeur de la qualité
7350 Empire Drive
Florence, KY 41042

ARISTECH peut expédier (Fret payable à destination) les produits réparés ou remplacés dans le cadre de cette garantie limitée.

Cette garantie limitée n'est ni transférable ni cessible.

La compétence exclusive en matière de litiges relatifs à une violation présumée de garantie ou à une déclaration de quelque nature que ce soit doit être exercée soit devant les tribunaux de l'État, soit devant les tribunaux 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.

L'obligation d'Aristech de réparer ou de remplacer doit également se limiter à la réparation ou au remplacement par des couleurs et des styles de produits qui sont disponibles au moment de la réparation ou du remplacement. Certains écarts de couleur ou de motif sont naturels et peuvent se produire. L'appariement exact de la couleur ou de la couleur du produit de remplacement n'est pas garanti. Aucune garantie implicite ou expresse de qualité marchande ou d'aptitude à une fin particulière n'est accordée ou créée par la présente garantie limitée, et celles-ci sont expressément rejetées ci-dessous. Sauf dans les cas prévus aux présentes, Aristech décline toute responsabilité délictuelle ou contractuelle en cas de perte ou de dommage direct, consécutif ou accessoire découlant de l'utilisation ou de l'incapacité d'utiliser les produits résidentiels ou commerciaux ADVANC3® aux termes des présentes.

CETTE GARANTIE LIMITÉE REMPLACE TOUTES LES AUTRES GARANTIES, ET L'ENTREPRISE REJETTE EXPRESSÉMENT TOUTES LES AUTRES GARANTIES, EXPRESSES OU IMPLICITES, Y COMPRIS, SANS S'Y LIMITER, TOUTE GARANTIE IMPLICITE DE QUALITÉ MARCHANDE, D'APTITUDE À UNE FIN PARTICULIÈRE (MÊME SI L'OBJET EST CONNU DE L'ENTREPRISE), OU DANS LE CADRE D'UNE TRANSACTION OU D'UNE UTILISATION COMMERCIALE. CETTE GARANTIE LIMITÉE ÉNONCE LE SEUL RECOURS RELATIF À LA VENTE OU À L'UTILISATION DE PRODUITS COUVERTS PAR CETTE GARANTIE LIMITÉE ET, EN AUCUN CAS, L'ENTREPRISE NE SERA AUTREMENT RESPONSABLE DE TOUTE PERTE, DOMMAGE OU BLESSURE DE QUELQUE NATURE QUE CE SOIT DÉCOULANT 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 JURIDIQUE OU ÉQUITABLE. L'ENTREPRISE N'EST PAS RESPONSABLE DES DOMMAGES INDIRECTS, SPÉCIAUX OU CONSÉCUTIFS DÉCOULANT DE LA VENTE OU DE L'UTILISATION DE CES PRODUITS, Y COMPRIS, MAIS SANS S'Y LIMITER, DES PERTES DE PROFITS, DE REVENUS, DES VENTES PRÉVUES, DES OCCASIONS D'AFFAIRES OU DE L'INTERRUPTION DES ACTIVITÉS. L'ENTREPRISE N'ASSUME AUCUNE RESPONSABILITÉ POUR LA FABRICATION, L'INSTALLATION ET/OU L'UTILISATION INAPPROPRIÉES D'ADHÉSIFS NON FABRIQUÉS OU DISTRIBUÉS PAR L'ENTREPRISE.

*Certains états n'autorisent pas l'exclusion ou la limitation des dommages accidentels ou consécutifs et la limitation ou l'exclusion peut donc ne pas s'appliquer à vous. Cette garantie vous confère des droits juridiques 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 sujets à l'usure » pouvant être achetés auprès d'Aristech Surfaces. Si vous souhaitez remplacer un « articles sujets à l'usure », veuillez contacter ARISTECH.

En vigueur le 1er mars 2019.

AVIS IMPORTANT

Les renseignements et les énoncés présentés dans le présent document sont jugés fiables, mais ils ne doivent pas être interprétés comme une garantie ou une représentation dont nous assumons la responsabilité légale. L'utilisateur doit effectuer suffisamment de vérifications et d'essais pour déterminer la convenance à son usage particulier de toute information ou de tout produit mentionné aux présentes.

AUCUNE GARANTIE D'ADAPTATION À UN USAGE PARTICULIER N'EST DONNÉE. Rien dans les présentes ne doit être considéré comme une permission, une incitation ou une recommandation de pratiquer une invention brevetée sans licence. Toute information ou suggestion concernant les applications, les spécifications ou la conformité aux codes et aux normes est fournie uniquement à titre de référence pratique et sans indication quant à l'exactitude ou à la pertinence. Aristech Surfaces LLC décline toute responsabilité. L'utilisateur doit vérifier et tester l'adéquation de toute information ou de tout produit à son application spécifique.



www.aristechsurfaces.com/avonite
+1.800.354.9858 | info@aristechsurfaces.com

SIÈGE SOCIAL MONDIAL | 7350 Empire Drive, Florence, KY 41042, É.-U. | +1-800-354-9858
BUREAUX INTERNATIONAUX | Bureau 301, Clerkenwell Workshops, 27/31 Clerkenwell Close, Farringdon, London ECR 0AT | R.-U. | +44-208-065-5405