



Pour obtenir de plus amples renseignements sur les produits Solid Surfacing de Formica® ou sur la gamme complète des produits de la marque Formica®, veuillez composer le 1-800-FORMICA™ ou visiter notre site web à [www.formica.com](http://www.formica.com).



Formica®, l'enclume du logo Formica® sont des marques déposées de The Diller Corporation. 1-800-Formica®, La Collection Artifacts et Collection Mica sont des marques de commerce de The Diller Corporation. Scotch, Scotch-Brite, Polygon, Jet-Melt, Trizact, Finesse-it et 3M sont des marques de commerce de 3M Corporation. Mirka et Mirilon Total sont des marques de commerces de KWH Mirka Ltd. Abralon est une marque de commerce de Oy KWH Mirka Ab. Dynorbital est une marque de commerce de Dynabrade, Inc. Porter-Cable et Speedmatic sont des marques de commerce de The Black & Decker Corporation. Bakelite est une marque de commerce de Borden Chemical Investments, Inc. Skilsaw est une marque de commerce de Credo Technology Corporation. Amana Tool est une marque de commerce de Amana Tool Corporation. Pony est une marque de commerce de Adjustable Clamp Company. Bosch est une marque de commerce de Robert Bosch GmbH.

©2010 Formica Corporation / Cincinnati, Ohio 45241 / Imprimé aux Etats-Unis / (03/10, rev. 07/10)



LA MARQUE DE CERTIFICATION DE QUALITÉ DE L'AIR INTÉRIEUR DE GREENGUARD EST UTILISÉE SOUS LICENCE AVEC LA PERMISSION DU GREENGUARD ENVIRONMENTAL INSTITUTE.™

Formica Corporation est un membre officiel du Green Building Council des États-Unis.





Solid Surfacing de Formica® de Formica Group  
Guide de fabrication



# TABLE DES MATIÈRES

**NOTE :** Le présent guide donne un aperçu des techniques de base de fabrication et d'installation des produits Solid Surfacing de Formica®, incluant des produits de la Collection Artifacts. En raison de ses attributs directionnels uniques sur le plan visuel, la Collection Artifacts requiert des procédés de fabrication particuliers. Veuillez prendre connaissance de l'information sur les produits Artifacts avant d'entreprendre la fabrication.

## 1 SÉCURITÉ GÉNÉRALE

1 INFORMATION SUR LES RISQUES POUR LA SANTÉ

## 6 CUISINE

6 INDEX VISUEL DE LA CUISINE

7 COULEURS ET CORRESPONDANCE

8 PRÉPARATION

9 COUPE DES FEUILLES DE SOLID SURFACING DE FORMICA

10 EMPLACEMENT DES JOINTS

14 PRÉPARATION DES JOINTS

22 ASSEMBLAGE DES CHANTS DE BASE

29 ÉVIERS À MONTER PAR EN DESSOUS

33 INSTALLATION DES TABLES DE CUISINE

35 SUPPORT DU PLAN DE TRAVAIL

37 SUPPORT DES PLANS DE TRAVAIL EN SURPLOMB

38 TECHNIQUES DE SUPPORT DES PLANS DE TRAVAIL EN SURPLOMB

41 SUPPORT DES PLANS DE TRAVAIL EN SURPLOMB (COMPTOIRS AVEC DÉCOUPES)

42 DOSSERETS CARRÉS

46 DOSSERETS CONCAVES

52 DOSSERETS CARRELÉS

## 56 SALLE DE BAINS

56 INDEX VISUEL DE LA SALLE DE BAINS

57 LAVABOS À MONTER PAR EN DESSOUS

61 PANNEAUX DE BAIGNOIRE

63 PANNEAUX DE DOUCHE

## 64 COMMERCIAL

64 INDEX VISUEL – UTILISATION COMMERCIALE

68 APPLICATIONS MURALES

72 MAINS COURANTES

77 APPUIS DE FENÊTRE

79 MURS NAINS

82 COMPTOIRS DE TOILETTE

87 NORMES DE LA ADA

90 CLOISONS DE TOILETTES ET D'URINOIRS

91 CLOISONS DE TOILETTES

97 CLOISONS D'URINOIRS

98 COMPTOIRS POUR LE SERVICE DES ALIMENTS

104 PLATEAU DE TABLE

## 105 SÉRIE DESIGNER DE FORMICA® / COLLECTION MICA™

### 107 THERMOFORMAGE

### 111 FINITION

111 INDEX VISUEL DE LA FINITION

### 118 ADHÉSIFS

### 119 OUTILS

### 122 INDEX



## INFORMATION SUR LES RISQUES POUR LA SANTÉ POUR LES FEUILLES ET LES PRODUITS PROFILÉS



### DONNÉES RELATIVES AU DANGER POUR LA SANTÉ ET PREMIERS SOINS

Dans le cadre d'une utilisation normale, Solid Surfacing de Formica® n'est pas dangereux. Toutefois, pendant les opérations de fabrication (comme le sciage, le perçage, le toupillage et le ponçage), de la poussière de résine séchée est produite à la surface de coupe (voir méthode pour limiter le niveau d'exposition ci-dessous).

**VOIES DE PÉNÉTRATION:** La pénétration est possible par inhalation, ingestion et contact cutané ou oculaire.

#### INHALATION

*Poussière nuisible :* Une surexposition à la poussière peut causer une irritation des voies respiratoires. Dans un tel cas, la personne affectée doit être dirigée vers un endroit aéré. Si les symptômes persistent, la personne doit consulter un médecin.

#### INGESTION

*Poussière nuisible :* La poussière ingérée peut causer une irritation directe des tissus, mais sans effet toxique important. Appeler un médecin. NE PAS faire vomir.

#### LA PEAU ET LES YEUX

*Poussière nuisible :* La poussière dans les yeux ou sur la peau peut causer une irritation. Laver la peau avec de l'eau et du savon, rincer les yeux pendant au moins 15 minutes. Communiquer avec un médecin si l'irritation persiste.

### PRÉCAUTIONS À PRENDRE DANS LA MANUTENTION ET L'ENTREPOSAGE

**DANGERS HABITUELS D'INCENDIE ET D'EXPLOSION:** Usiner, scier, toupiller et/ou poncer ce produit crée une poussière de Classe ST-1. Des précautions de sécurité (et une ventilation adéquate) telles que recommandées par NFA 68 pour les poussières de Classe ST-1 doivent être prises pour empêcher que la poussière présente un danger d'explosion.

**MÉTHODES POUR LIMITER LE NIVEAU D'EXPOSITION :** Assurer une ventilation suffisante et ramasser la poussière au moment du sciage, du ponçage, du perçage ou du toupillage pour que la moyenne pondérée dans le temps du degré d'exposition à la poussière soit inférieure à 10 mg/m<sup>3</sup>. Également, fournir des masques protecteurs contre la poussière, approuvés par le NIOSH (National Institute for Occupational Safety and Health, États-Unis), et rendre leur utilisation obligatoire.

**PRÉCAUTIONS À PRENDRE POUR LA MANIPULATION ET L'ENTREPOSAGE :** Pour prévenir les coupures ou les éraflures, des lunettes de sécurité, des gants et des chaussures de sécurité devraient être portés pour la manipulation et la transformation du matériau.

**MÉTHODE D'ÉLIMINATION DES DÉCHETS :** Les rebuts de matériau et la poussière doivent être éliminés conformément aux règlements fédéraux, provinciaux et locaux. Ce produit est classé non dangereux en vertu du RCRA.

**ÉTAPES À SUIVRE SI LE MATÉRIAU EST RELÂCHÉ OU RENVERSÉ :** Ce matériau n'est pas dangereux. Balayer/ramasser les matériaux à jeter et les mettre à la poubelle.

*Pour de plus amples renseignements, demander la fiche technique santé-sécurité du produit Solid Surfacing de Formica®.*

## INFORMATION SUR LES RISQUES POUR LA SANTÉ ADHÉSIF POUR JOINTS



### DONNÉES RELATIVES AU DANGER POUR LA SANTÉ ET PREMIERS SOINS

#### MISE EN GARDE

L'adhésif pour joints de Solid Surfacing de Formica® contient séparément de la résine acrylique et du peroxyde de benzoyle. Le durcisseur peut irriter la peau, les yeux, le nez et la gorge, et peut même causer des réactions cutanées allergiques.

#### VOIES D'EXPOSITION :

- Peau :** Peut causer une irritation et une sensibilisation.
- Yeux :** Le liquide et les vapeurs causent une irritation modérée (une sensation de brûlure, des larmoiements, des rougeurs et des gonflements).
- Inhalation :** En forte concentration, cause une irritation des voies respiratoires et peut causer des étourdissements, des maux de tête et un effet anesthésique.
- Ingestion :** Entraîne de l'irritation, une sensation de brûlure dans la bouche, la gorge et le tractus gastro intestinal, et cause des douleurs abdominales.
- Surexposition prolongée :** Une exposition prolongée peut mener à des maladies des reins, des poumons et du foie. Il ne devrait pas causer le cancer.  
On ne croit pas qu'il représente un danger cancérigène ou mutagène.
- Troubles médicaux :** Maladies oculaires et cutanées préexistantes.
- Autres effets :** MMA : Une toxicité développementale observée chez les animaux de laboratoire, mais uniquement à des niveaux toxiques à la mère.  
MMA est rapporté à altérer le fonctionnement de l'appareil olfactif humain.

#### URGENCE ET PREMIERS SOINS :

- Peau :** Retirer immédiatement les vêtements contaminés et éliminer l'excès de contaminant. Rincer la peau à l'eau. Laver soigneusement à l'eau tiède avec du savon. Consulter un médecin en cas d'irritation.
- Yeux :** Rincer les yeux à l'eau claire pendant au moins 15 minutes tout en tenant délicatement les paupières ouvertes. Obtenir des soins médicaux immédiatement.
- Inhalation :** Amener le patient à l'air frais. Donner de l'oxygène si le patient a des difficultés à respirer. Si les symptômes persiste, obtenir des soins médicaux.
- Ingestion:** NE PAS faire vomir. Donner deux verres de l'eau pour le diluer si le patient est conscient. Obtenir des soins médicaux.

#### EFFETS PARTICULIERS SUR LA SANTÉ

L'inhalation peut irriter les yeux, le nez et la gorge. Elle peut également causer des étourdissements, des maux de tête et des effets anesthésiants.

#### PROCÉDURES D'ÉLIMINATION, ENTREPOSAGE ET MANUTENTION

Lorsqu'ils sont éliminés à l'état liquide, la résine acrylique et le durcisseur sont des déchets dangereux; s'ils sont mélangés et polymérisés, ils deviennent des déchets solides inoffensifs. Éliminer les adhésifs pour joints inutilisés en mélangeant les composants. Laisser le mélange devenir solide, puis l'éliminer conformément à la réglementation locale relative aux déchets industriels.

## INFORMATION SUR LES RISQUES POUR LA SANTÉ

### ADHÉSIF POUR JOINTS SUITE



#### NIVEAUX D'EXPOSITION

#### MESURES D'INGÉNIERIE

**Ventilation :** Assurer une ventilation suffisante de façon à ce que les concentrations atmosphériques auxquelles sont exposés les employés ne dépassent pas les limites d'exposition.

**Autres mesures d'ingénierie :** S'assurer que le contenant est fermé hermétiquement. Respecter les précautions inscrites sur l'étiquette. S'assurer d'avoir un lavabo pour se rincer les yeux et une douche d'urgence.

#### ÉQUIPEMENT DE PROTECTION INDIVIDUELLE

**Protection des yeux et du visage :** Porter des lunettes de sécurité. Porter des lunettes à coque et un écran facial contre les éclaboussures chimiques lorsque celles-ci peuvent entrer en contact avec les yeux ou avec le visage.

**Protection de la peau :** Porter des vêtements imperméables en butylcaoutchouc, le cas échéant, pour éviter tout contact avec la peau.

**Protection des voies respiratoires :** L'utilisation d'un appareil de protection respiratoire à adduction d'air filtré, approuvé par le National Institute for Occupational Safety and Health (NIOSH) et la Mine Safety and Health Administration (MSHA), muni d'une cartouche de produits chimiques anti-vapeurs organiques est acceptable. Utiliser cependant un appareil respiratoire à adduction d'air à pression positive s'il y a risque d'émission incontrôlée ou de niveaux d'exposition inconnus.

**AVERTISSEMENT! INFLAMMABLE. Irritant oculaire, cutané et pulmonaire.**

*Pour obtenir de plus amples renseignements, demander la fiche signalétique du produit qui se trouve aussi sur le site Web [www.formica.com](http://www.formica.com).*



## INFORMATION SUR LES RISQUES POUR LA SANTÉ POUR L'ACTIVATEUR POUR JOINTS



### DONNÉES RELATIVES AU DANGER POUR LA SANTÉ ET PREMIERS SOINS

#### MISE EN GARDE

L'adhésif pour joints de Solid Surfacing de Formica® contient séparément de la résine acrylique et du peroxyde de benzoyle. Le durcisseur peut irriter la peau, les yeux, le nez et la gorge, et peut même causer des réactions cutanées allergiques.

#### VOIES D'EXPOSITION

<b>Peau :</b>	Irritant léger. Peut causer des réactions cutanées allergiques et une possible sensibilisation. Risque faible dans le cas de la manutention industrielle ou commerciale par du personnel spécialisé.
<b>Yeux :</b>	Irritant, peut causer un larmoiement. Risque faible dans le cas de la manutention industrielle ou commerciale par du personnel spécialisé.
<b>Inhalation :</b>	Des concentrations de vapeur élevées irritent le nez, la gorge, les poumons et les yeux. Des concentrations de vapeur élevées peuvent causer des étourdissements et des maux de tête.
<b>Ingestion :</b>	Entraîne de l'irritation, une sensation de brûlure dans la bouche, la gorge et le tractus gastro intestinal, et cause des douleurs abdominales.
<b>Surexposition prolongée :</b>	Un contact cutané prolongé ou répété peut entraîner une sensibilisation au moment d'une exposition ultérieure.
<b>Troubles médicaux :</b>	Troubles cutanés ou respiratoires préexistants.
<b>Autres effets :</b>	Aucun connu.

### URGENCE ET PREMIERS SOINS

<b>Peau :</b>	Retirer immédiatement les vêtements contaminés et éliminer l'excès de contaminant. Rincer la peau à l'eau. Laver soigneusement à l'eau tiède avec du savon. Consulter un médecin en cas d'irritation.
<b>Yeux :</b>	Rincer les yeux à l'eau claire pendant au moins 15 minutes tout en tenant délicatement les paupières ouvertes. Obtenir des soins médicaux immédiatement.
<b>Inhalation :</b>	Emmener la personne à l'extérieur respirer de l'air frais. Administrer de l'oxygène si la respiration est difficile. Obtenir des soins médicaux si les symptômes persistent.
<b>Ingestion :</b>	NE PAS faire vomir. Obtenir des soins médicaux.

### EFFETS PARTICULIERS SUR LA SANTÉ

L'inhalation peut irriter les yeux, le nez et la gorge. Elle peut également causer des étourdissements, des maux de tête et des effets anesthésiants.

### PROCÉDURES D'ÉLIMINATION, ENTREPOSAGE ET MANUTENTION

Lorsqu'ils sont éliminés à l'état liquide, la résine acrylique et le durcisseur sont des déchets dangereux; s'ils sont mélangés et polymérisés, ils deviennent des déchets solides inoffensifs. Éliminer les adhésifs pour joints inutilisés en mélangeant les composants. Laisser le mélange devenir solide, puis l'éliminer conformément à la réglementation locale relative aux déchets industriels.

## INFORMATION SUR LES RISQUES POUR LA SANTÉ POUR L'ACTIVATEUR POUR JOINTS SUITE



### NIVEAUX D'EXPOSITION

#### MESURES D'INGÉNIEURIE

**Ventilation :** Il faut assurer une bonne ventilation générale (habituellement 10 renouvellements d'air par heure). Les taux de renouvellement d'air doivent correspondre à ces conditions. Utiliser des enceintes d'isolement, une ventilation par aspiration à la source ou d'autres mesures d'ingénierie pour maintenir les concentrations atmosphériques sous les limites d'exposition recommandées.

**Autres mesures d'ingénierie :** Équipement de décontamination recommandé : lavabo pour se rincer les yeux, bain, installations sanitaires.

#### ÉQUIPEMENT DE PROTECTION INDIVIDUELLE

**Protection des yeux et du visage :** Une bonne pratique d'hygiène industrielle consiste à réduire le contact avec les yeux et à porter des lunettes de sécurité ou des lunettes à coque.

**Protection de la peau :** Une bonne pratique d'hygiène industrielle consiste à réduire le contact avec la peau et à utiliser des gants résistant aux agents chimiques.

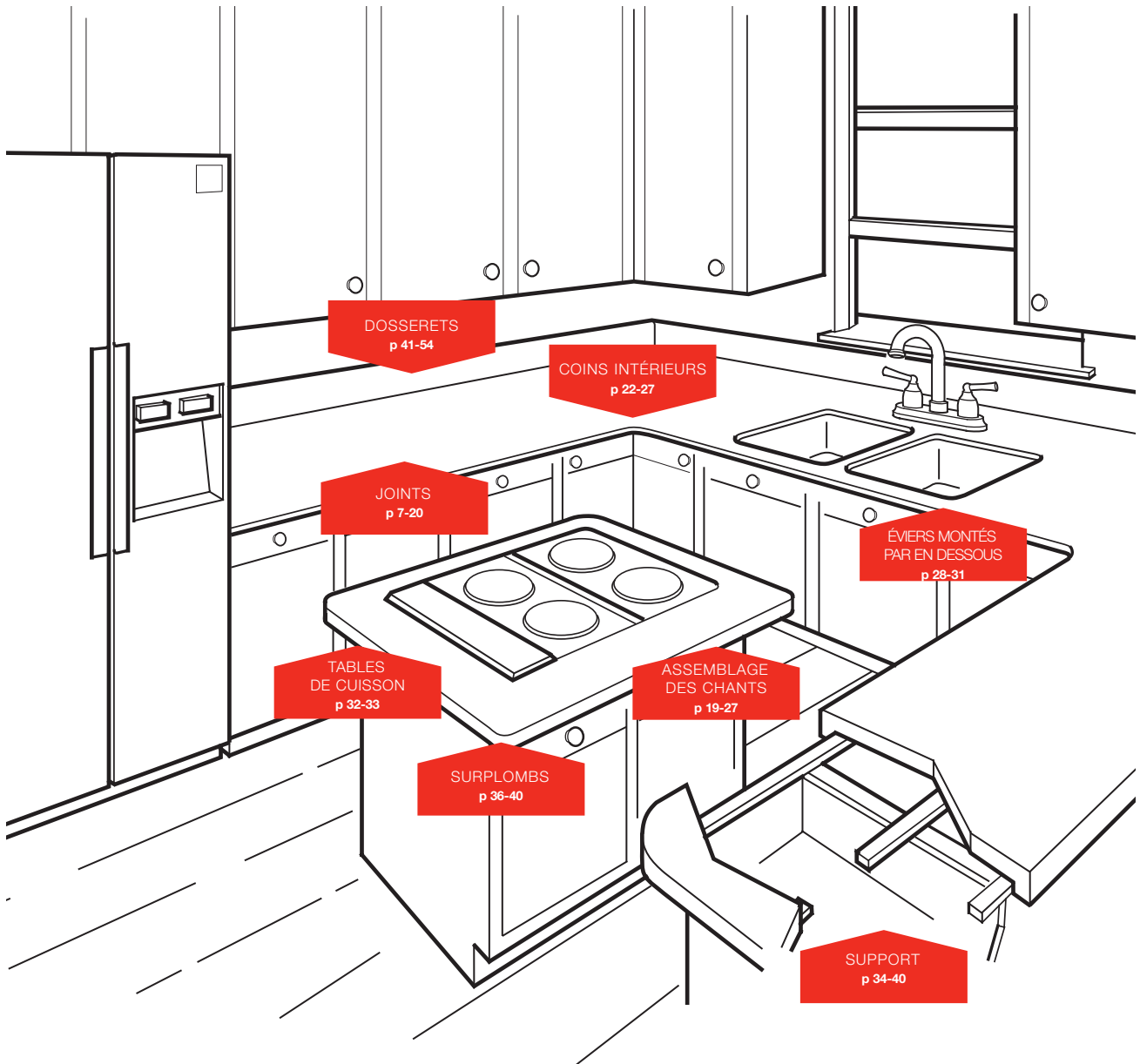
**Protection des voies respiratoires :** Si les mesures d'ingénierie ne maintiennent pas les concentrations atmosphériques sous les limites d'exposition recommandées, il faut porter un appareil respiratoire approuvé. Type d'appareil respiratoire : antibrume. Lorsqu'on utilise des appareils respiratoires, un programme doit être instauré pour assurer la conformité à la norme OSHA Standard 29 CFR 1910.134 (norme 29 CFR 1910.134 de la Occupational Safety and Health Administration [OSHA]).

**AVERTISSEMENT! INFLAMMABLE. Irritant oculaire, cutané et pulmonaire.**

*Pour obtenir de plus amples renseignements, demander la fiche signalétique du produit qui se trouve aussi sur le site Web [www.formica.com](http://www.formica.com).*

# INDEX VISUEL DE LA CUISINE

CUISINE



DOSSERETS  
p 41-54

COINS INTÉRIEURS  
p 22-27

JOINTS  
p 7-20

ÉVIERS MONTÉS  
PAR EN DESSOUS  
p 28-31

TABLES  
DE CUISSON  
p 32-33

ASSEMBLAGE  
DES CHANTS  
p 19-27

SURPLOMBS  
p 36-40

SUPPORT  
p 34-40

## COULEURS ET CORRESPONDANCE FEUILLES ET FORMES



Si un projet nécessite l'assemblage de deux feuilles ou plus de la même couleur sur le même plan, les feuilles doivent provenir du même lot de fabrication pour assurer la correspondance des couleurs. Le numéro de lot de fabrication comprend un numéro d'identification de la couleur sur l'étiquette apposée sur la feuille. Les feuilles dont les numéros se situent dans une marge ne dépassant pas 2 000 proviennent du même lot de fabrication et la correspondance de leur couleur est garantie. Cela comprend les feuilles de tailles et d'épaisseurs différentes. Les feuilles appartenant à des lots de fabrication différents ne comportent aucune garantie de correspondance de couleurs.

Des copies de l'étiquette des feuilles devraient être attachées au dossier du travail. Le numéro d'assortiment de couleur sera requis pour prouver que les feuilles étaient assorties par couleur s'il y a un problème d'assortiment de couleur pendant la fabrication.

Même si les feuilles proviennent du même lot de fabrication, avant de procéder à l'installation, il est recommandé d'enlever les pellicules protectrices afin de vérifier la correspondance des couleurs. Pour ce faire, abouter les feuilles à assembler et les examiner de près sous un bon éclairage. S'assurer également que chaque feuille est exempte de défauts ou de dommages résultant de l'expédition ou de la manutention.

- **La correspondance des feuilles et des produits moulés de même couleur ou motif de Solid Surfacing de Formica® n'est pas garantie. Examiner minutieusement la correspondance des couleurs et la compatibilité des motifs entre les feuilles et les produits moulés avant de procéder à l'installation.**
- **Lorsque l'installation est terminée, remettre au propriétaire une pièce assez importante (p. ex., une découpe d'évier ou de table de cuisson, des chutes, etc.) du matériau. Ainsi, des pièces correspondantes seront disponibles si des réparations s'imposent.**

## PRÉPARATION

### MESURER, MODÉLISER ET ÉVALUER LE TRAVAIL À FAIRE

Déterminer la voie d'accès à utiliser pour livrer les plans de travail fabriqués ou les sections de plans de travail dans le lieu où se fera l'installation. Prendre en considération les endroits susceptibles de causer un problème, comme les coins, les couloirs, les vestibules, les escaliers, les plafonds, les ascenseurs, etc. Mesurer ces endroits correctement et ajuster les dimensions des pièces fabriquées en conséquence.

Choisir les plans de travail, ou les portions de plan de travail, qui doivent être encastrés entre deux cloisons, des meneaux, etc. Leur dimension doit être suffisamment réduite pour éviter le coincement ou les contraintes causées par un mouvement dû à un effet thermique. Dans des conditions normales, lorsque les températures ne devraient pas dépasser la température ambiante par plus de 10 °C (50 °F), la dimension du plan de travail doit être réduite d'environ 3 mm (1/8 po) sur 304 cm (10 pi). Des températures encore plus élevées peuvent survenir dans les lieux vitrés exposés au sud. Dans de telles conditions, les températures peuvent se situer de 18 à 21 °C (de 65 à 70 °F) au-dessus de la température ambiante. Dans ces conditions, les plans de travail placés entre deux cloisons doivent être réduits encore plus, p. ex. de 5 à 6 mm (de 3/16 à 1/4 po) sur 304 cm (10 pi).

Vérifier les armoires pour vous assurer qu'elles sont égales, de niveau, fixées solidement entre elles et au mur. Elles ne devraient pas être de différents niveaux, c'est-à-dire comporter des variations de hauteur de la partie du haut ou du bas de plus de 3 mm (1/8 po) sur une largeur de 3 mètres (10 pi) lorsqu'on place un niveau et une règle d'ajusteur à différents endroits au-dessus d'elles. Si un problème de ce type surgit, faire les modifications nécessaires avant d'installer le plan de travail de Solid Surfacing de Formica®.

Vérifier l'intégrité structurale des armoires. Elles devraient être robustes non seulement pour soutenir le plan de travail, mais aussi pour résister au poids additionnel des appareils électroménagers, des éviers remplis d'eau, d'une personne debout ou assise, etc. Les endroits particulièrement visés sont les armoires de coin (parties du devant, du centre et de l'arrière), les armoires sous évier, les armoires de part et d'autre des cuisinières encastrées, etc. Si des zones à risque sont repérées, faire les changements structurels nécessaires avant d'installer le plan de travail.

Les caches antipoussière dans les armoires peuvent agir comme une sous-couche ou un substrat solide. Les armoires avec un dessus plein, les armoires de coin et les armoires avec carrousel doivent être ventilés pour empêcher que l'air n'y soit enfermé. Le dessus du placard doit être coupé de façon à ce que son intégrité soit aussi intacte que possible. Cela permettra à la chaleur de se dissiper dans le placard.

Les dimensions des petits plans de travail droits peuvent généralement être déterminées en mesurant les armoires et en ajoutant les surplombs requis. Dans le cas des plans de travail plus larges et plus complexes, comportant par exemple des joints, des découpes, des sections angulaires et profilées, fabriquer un gabarit.

Les gabarits sont habituellement fabriqués par la jonction de sections de contreplaqué de luan, de panneaux de fibres à densité moyenne (MDF), de carton ou de panneaux de particules. Ils sont profilés et ajustés, aux endroits requis, aux murs arrières, aux coins, etc., puis aboutés ou superposés afin de couvrir toute la structure de l'armoire. Une fois ces sections installées, tous les raccords et les joints sont soit fixés solidement ensemble, soit marqués pour assurer un repositionnement précis.

Une autre technique consiste à délimiter la configuration de l'armoire avec de larges bandes de 5 à 8 cm (de 2 à 3 po) de luan mince. Celles-ci sont ensuite retenues solidement ensemble par de l'adhésif thermofusible, puis stabilisées par des traverses.

Tracer directement sur le dessous du gabarit en place le contour des devants d'armoire, les pourtours internes des armoires recevant les éléments encastrables et les éviers de cuisine, etc. D'autres détails importants, comme l'emplacement des fenêtres, des portes, des prises de courant et du lave-vaisselle, peuvent également être reportés directement sur le gabarit.

Le gabarit final peut être ensuite transporté à l'atelier et remonté pour servir de patron.

Les plans de travail fabriqués à partir de gabarits bien faits nécessitent aucun ou peu d'ajustement au cours de l'installation.

## COUPE DES FEUILLES DE SOLID SURFACING DE FORMICA



Les feuilles de Solid Surfacing de Formica® peuvent être coupées en sections plus petites à l'aide de scies circulaires à table, à panneaux ou portative, munies de lames au carbure de tungstène. Puisque les rives sciées sont habituellement trop rugueuses pour être jointes, toutes les pièces devraient être surdimensionnées pour permettre le dressage pendant la fabrication.

Voici des recommandations pour couper les feuilles de Solid Surfacing de Formica® avec différents types de scies :

**SCIE CIRCULAIRE À MAIN :** Utiliser une lame au carbure de tungstène, de 24 à 40 dents, dotée d'une configuration à trois toupies ou d'un biseau alterné. Guider la scie le long d'une règle droite fixée à l'aide de serre-joints en maintenant la lame à environ 25 mm (1 po) sous la feuille. Couper avec une vitesse d'avance lente à modérée.

**SCIE CIRCULAIRE À TABLE :** Utiliser une lame au carbure de tungstène C-4 ou C-5 munie de trois toupies, à angle d'attaque de - 5 à + 15° et d'un collier servant au raidissement de la lame, placé à l'extérieur de la lame (p. ex., de 25 cm [10 po] de diamètre, ayant de 40 à 60 dents et un raidisseur de 15 cm [6 po]). Un guide de scie de bonne qualité, installé parallèlement à la lame, est nécessaire pour effectuer de meilleures coupes. Couper la feuille à l'endroit à une vitesse d'avance modérée en maintenant la lame à environ 25 mm (1 po) au-dessus de la feuille.

**SCIE CIRCULAIRE À PANNEAUX :** Utiliser une lame au carbure de tungstène C-4 ou C-5 de 30 cm (12 po), dotée de trois toupies et de 60 à 100 dents et à angle d'attaque de 0 à - 5°. Les scies circulaires à panneaux dont l'alimentation est manuelle peuvent être réglées à une vitesse moyenne. La vitesse des scies circulaires à panneaux automatisées devrait être ralentie pour s'ajuster à la densité plus forte des feuilles de Surface Solide. Couper sur l'endroit.

Les coins intérieurs et extérieurs, les extrémités profilées, les demi-cercles pour les îlots et les retours, etc., peuvent être découpés avec une toupie, une scie sauteuse ou une scie à ruban. Les coupes faites avec une scie sauteuse ou une scie à ruban doivent être surdimensionnées de 3 à 6 mm (de 1/8 à 1/4 po) pour permettre le dressage par la toupie. Les recommandations concernant la lame et la coupe pour ces deux scies sont les suivantes :

**SCIE SAUTEUSE :** Utiliser une lame racleuse bimétallique à course ascendante de 10 à 14 dents par 25 mm (1 po). Couper à basse vitesse en tenant fermement la scie contre le matériau pour éviter qu'elle saute ou martèle, ce qui pourrait abîmer la surface et occasionner de petites fissures sur le bord coupé. Toutes les coupes doivent être surdimensionnées de 3 mm (1/8 po) ou plus. Toupiller tous les chants pendant les opérations de fabrication ou avant l'installation.

Les scies sauteuses à vitesse variable et mouvement de coupe orbital sont préférables. Les chantournages droits et larges se font mieux lorsque la scie est réglée à grande vitesse et au mouvement orbital maximal. Pour les petits chantournages, la scie doit être réglée sans mouvement orbital afin d'éviter le grippage.

**SCIE À RUBAN :** Utiliser une lame bimétallique de 6 à 12 mm (de 1/4 à 1/2 po) de largeur de 10 à 14 dents par 25 mm (1 po). Régler la vitesse de la lame à l'option « métal non ferreux ». Couper à basse vitesse. Ne pas forcer.

## EMPLACEMENT DES JOINTS

### EMPLACEMENT DES JOINTS DE PLAN DE TRAVAIL

Une planification minutieuse pour déterminer l'emplacement correct des joints et en limiter le nombre est importante au moment de monter le plan de travail. En plus d'exiger plus de matériaux et de temps de fabrication, les endroits où il y a des joints sont un peu plus faibles que les sections pleines; par conséquent, les joints doivent être situés seulement dans les zones où il y a peu de contraintes pour favoriser un rendement optimal.

Ne pas placer les joints directement dans un coin intérieur. Les joints des plans de travail en forme de « L » et de « U » doivent être décalés au moins d'environ 25 mm (1 po) par rapport aux coins intérieurs. Habituellement, les joints d'un plan de travail de 63 cm (25 po) de largeur peuvent être facilement décalés de 13 cm (5 po) lorsqu'on utilise une feuille de 76 cm (30 po), ou de 28 cm (11 po) s'il s'agit d'une feuille de 91 cm (36 po).

Décaler les joints de 8 cm (3 po) ou plus des côtés externes des éviers ou des lavabos montés par en dessous de Solid Surfacing de Formica®. Ne placer aucun joint dans la zone où se trouve l'évier ou le lavabo.

De plus, les joints doivent également être décalés de 8 cm (3 po), au minimum, par rapport aux découpes des éviers encastrés ou des éviers montés par en dessous fabriqués dans un matériau autre que Solid Surfacing de Formica®.

Les joints des plans de travail doivent aussi être décalés de 8 cm (3 po), au minimum, par rapport à l'extérieur des découpes des cuisinières encastrées, des tables de cuisson ou des autres unités sources de chaleur. Les joints ne doivent jamais croiser la découpe d'une unité source de chaleur.

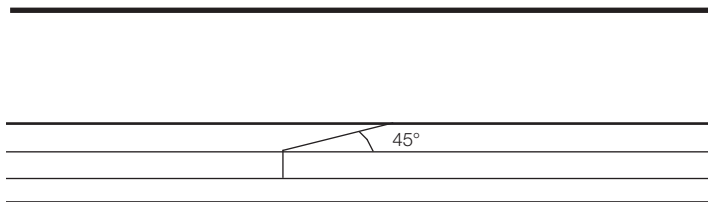
Les joints qu'exige la fabrication d'îlots ou de plans de travail extra-larges ne doivent pas être placés directement sur le cadre de support de l'armoire comportant une section en saillie ou en porte-à-faux. Décaler les joints de cette zone de 8 cm (3 po) au moins dans l'armoire ou dans la section en saillie.

Les sections des plans de travail des comptoirs commerciaux ou résidentiels dépassant 7,3 mètres (24 pieds) linéaires ont besoin d'un joint flexible qui permettra les mouvements dimensionnels potentiels. Pour ce qui est des applications dans le milieu de la restauration, le joint flexible nécessaire entre les sections chaudes et froides peut jouer ce rôle.

### EMPLACEMENT DU JOINT DE LA BORDURE DE CHANT MULTICOUCHE EN SURPLOMB

Les joints de bordure de chant multicouche en surplomb doivent être décalés d'au moins 25 mm (1 po) par rapport aux coins intérieurs et aux joints des plans de travail. Les joints aboutés réalisés dans les couches alternées de bordures multicouches moisées doivent également être décalés d'au moins 25 mm (1 po) pour assurer une résistance à la manutention et une aptitude à la fonction maximale sous l'effet d'une charge. En outre, pour assurer une résistance à la manutention maximale, positionner les joints aboutés pouvant être nécessaires sur la couche inférieure d'une bordure multicouche moisée loin du centre des longs plans de travail ou des grandes sections en « L » ou en « U ».

Pour en augmenter la force, les joints de bordure multicouche en surplomb peuvent être à angle comme le montre le croquis suivant. De tels joints résistent mieux aux charges dirigées vers le bas et sont plus flexibles que ceux aboutés à un angle de 90°.



## EMPLACEMENT DES JOINTS

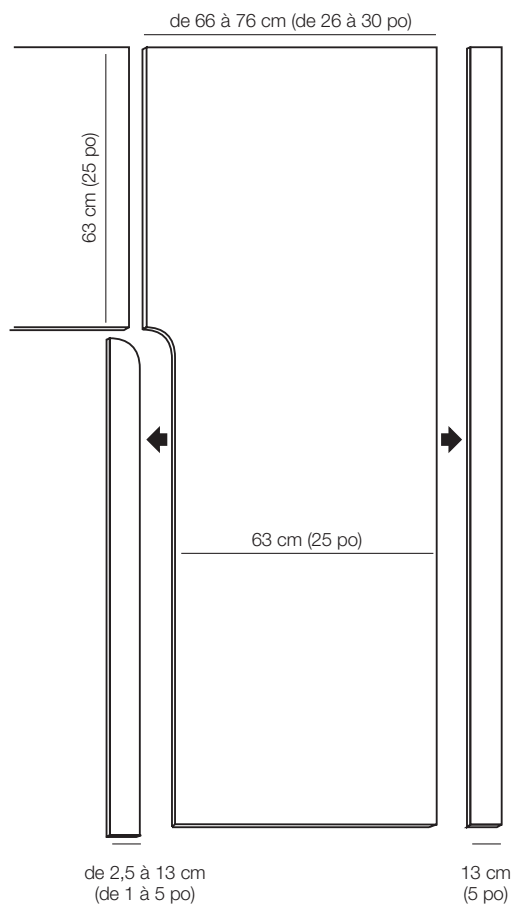
### COINS INTÉRIEURS DES PLANS DE TRAVAIL EN « L » OU EN « U »

#### 1. MESUREZ LE COIN CHOISI.

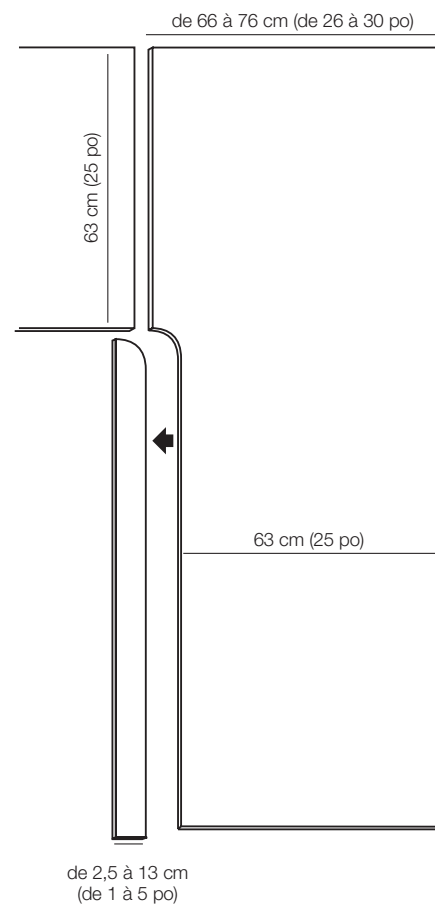
Découpez le coin.

- Le joint doit être décalé d'au moins 25 mm (1 po) par rapport au coin intérieur.
- Le rayon minimal du coin intérieur doit mesurer au moins 6 mm (1/4 po).

MODÈLE DE COUPE TYPIQUE D'UNE FEUILLE DE 91 CM (36 PO)



MODÈLE DE COUPE TYPIQUE D'UNE FEUILLE DE 76 CM (30 PO)



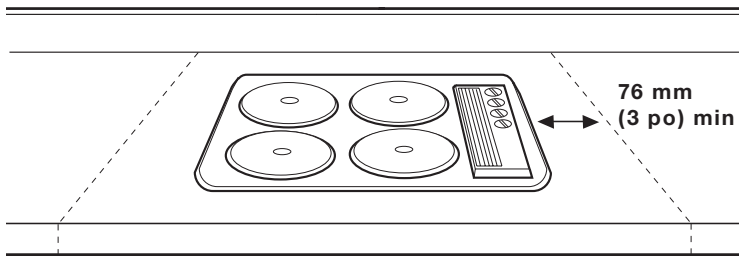
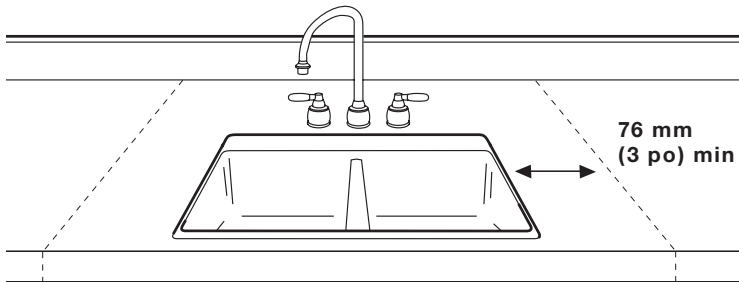


## EMPLACEMENT DES JOINTS PRÈS DES ÉVIERS OU DES TABLES DE CUISSON DANS DES POSITIONS STANDARD

### PRÈS DES ÉVIERS OU DES TABLES DE CUISSON DANS DES POSITIONS STANDARD

1. PLACEZ LES JOINTS À 8 CM (3 PO), AU MINIMUM, DE L'ÉVIER OU DE LA DÉCOUPE DES UNITÉS SOURCES DE CHALEUR.

Les joints ne doivent jamais croiser les zones de découpe.

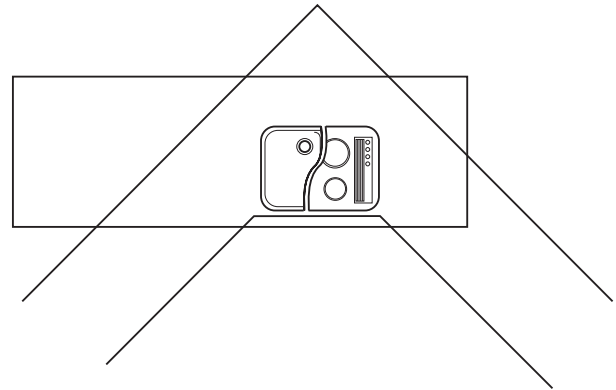


## EMPLACEMENT DES JOINTS PRÈS DES ÉVIERS EN COIN OU DES TABLES DE CUISSON

### 1. MESUREZ TOUTE LA FEUILLE POUR DÉTERMINER L'EMPLACEMENT DE L'ÉVIER OU DE LA CUISINIÈRE ENCASTRABLE.

Évitez de placer les joints dans les zones de découpe de l'évier ou de la table de cuisson.

Assemblez le plan de travail comme le montre le croquis.



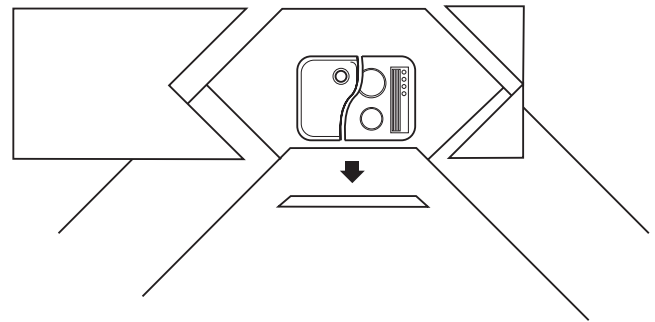
### 2. COUPEZ LE DEVANT DU PLAN.

Coupez les bouts de la feuille de coin à un angle de 45°.

Gardez les joints à une distance minimale de 25 mm (1 po) des coins intérieurs.

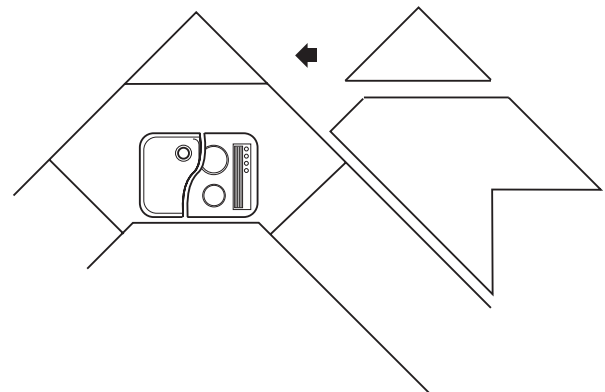
Le rayon minimal du coin intérieur doit mesurer au moins 6 mm (1/4 po).

Gardez les joints à une distance minimale de 8 cm (3 po) de la découpe de la table de cuisson ou de l'évier.



### 3. POUR LA PARTIE ARRIÈRE DU COIN, DÉCOUPEZ UNE SECTION TRIANGULAIRE DANS LE MATÉRIAU EXCÉDENTAIRE

Pour les joints, coupez de façon symétrique.



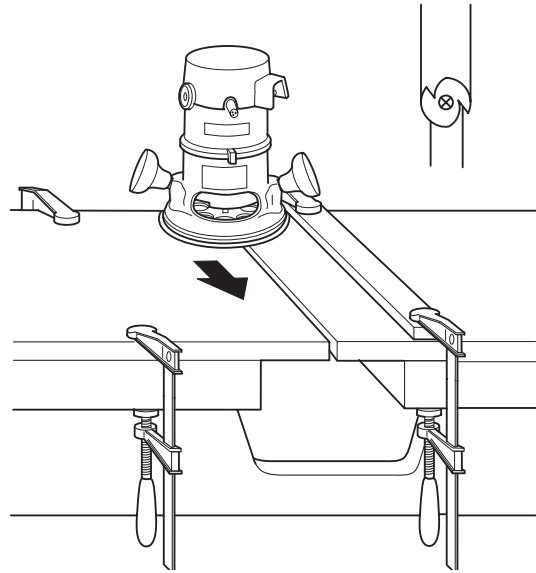
## PRÉPARATION DES JOINTS FAÇONNAGE DES JOINTS EN ATELIER

### 1. FIXEZ À L'AIDE DE SERRE-JOINTS PUIS, AVEC UNE TOUPIE POUR JOINTS, COUPEZ LA FEUILLE DE FAÇON SYMÉTRIQUE.

Utilisez une fraise au carbure à deux cannelures de 12 mm (1/2 po) de largeur avec une queue de 12 mm (1/2 po).

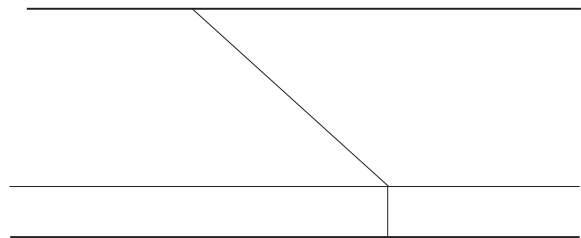
Laissez un jeu d'au plus 9 mm (3/8 po).

- La puissance de la toupie doit être d'au moins de 1 1/2 HP et la toupie doit comporter une pince de serrage de 12 mm (1/2 po).

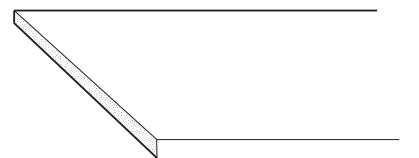
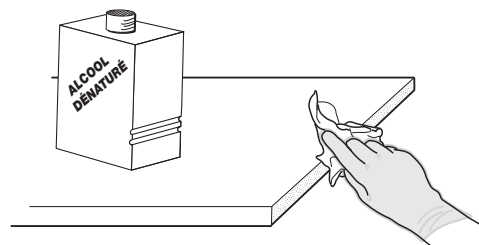


### 2. APRÈS AVOIR TOUPILLÉ, VÉRIFIEZ L'AJUSTEMENT SERRÉ DU JOINT EN ABOUTANT LES PIÈCES.

Le cas échéant, toupillez de nouveau.



### 3. NETTOYEZ AVEC DE L'ALCOOL DÉNATURÉ À L'AIDE D'UN LINGE BLANC ET PROPRE.



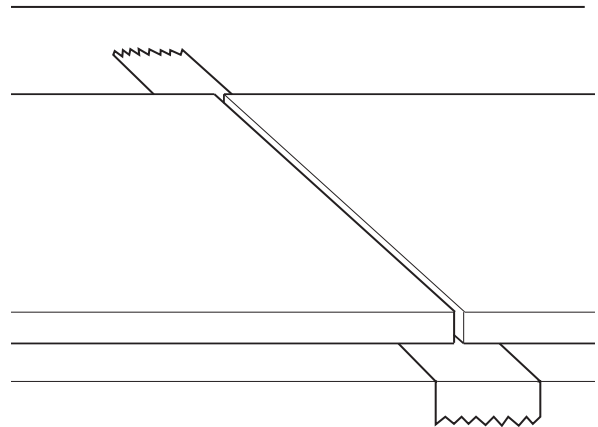
## PRÉPARATION DES JOINTS

### FAÇONNAGE DES JOINTS EN ATELIER SUITE



#### 4. COLLEZ SUR LA SURFACE DE SUPPORT SOUS LE JOINT UN RUBAN ADHÉSIF TRANSPARENT.

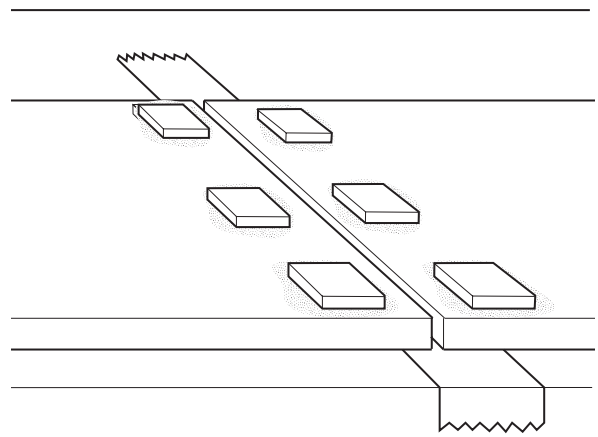
Placez les feuilles à joindre au milieu du ruban en laissant un jeu de 3 mm (1/8 po).



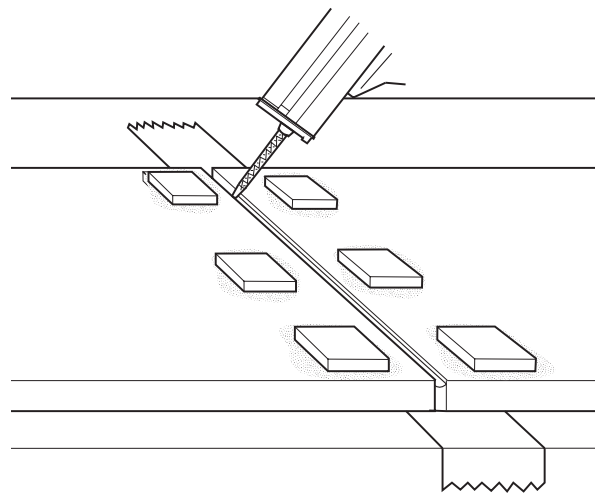
#### 5. PONCEZ LE DESSUS PRÈS DU JOINT AVEC UN PAPIER ABRASIF DE GRAIN 120, POUR OBTENIR UNE AIRE DE COLLAGE OÙ L'ADHÉSIF THERMOFUSIBLE ADHÉRERA AUX PIÈCES DE BOIS.

Nettoyez et collez les pièces de bois à l'aide de l'adhésif thermofusible.

- Les pièces devraient mesurer environ 6 cm x 10 cm x 20 mm (2 1/2 po x 4 po x 3/4 po).



#### 6. COMBLEZ LE JEU AVEC DE L'ADHÉSIF POUR JOINTS SOLID SURFACING DE FORMICA® DE LA COULEUR ASSORTIE.



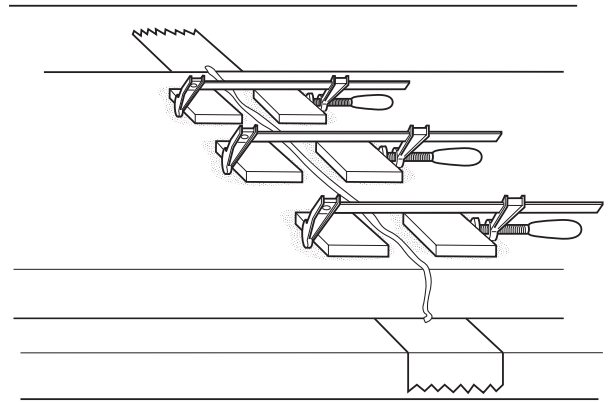
## PRÉPARATION DES JOINTS

### FAÇONNAGE DES JOINTS EN ATELIER SUITE

#### 7. FERMEZ L'ESPACE DU JOINT ET APPLIQUEZ UNE FORTE PRESSION DE SERRAGE.

Le surplus d'adhésif débordera. N'enlevez pas cet excédent.

Ne serrez pas excessivement.

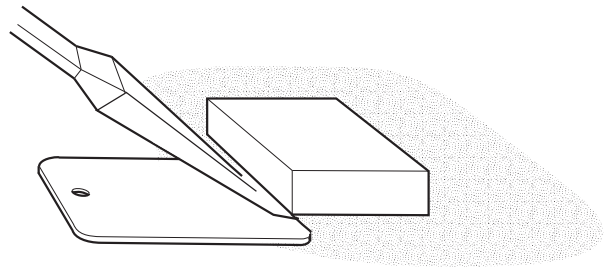


#### 8. UNE FOIS LE JOINT COLLÉ (ENVIRON 45 MIN), ENLEVEZ LES SERRE-JOINTS ET LES PIÈCES DE BOIS.

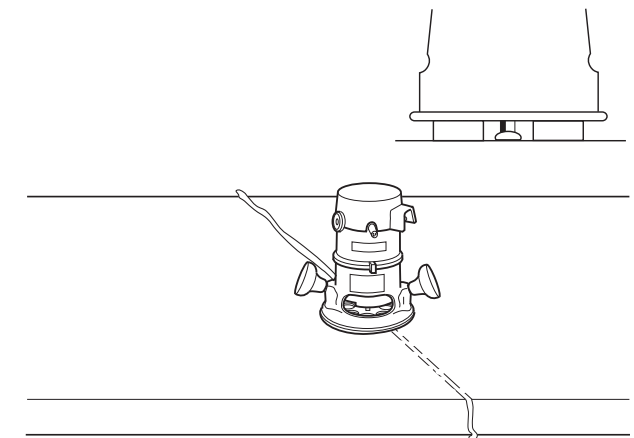
Pour enlever les pièces, imbibe-les d'alcool... attendez quelques minutes, puis retirez-les à l'aide d'un ciseau à bois.

Protégez la surface avec un morceau de stratifié placé sous le ciseau.

Les résidus d'adhésif thermofusible peuvent tous être enlevés de la surface à l'aide d'un ciseau bien aiguisé et à bouts arrondis pour éviter de rayer le matériau.



#### 9. ENLEVEZ LE CORDON D'ADHÉSIF À L'AIDE D'UNE TOUPIE À BASE LISSE MUNIE D'UNE FRAISE À FOND PLAT, PLACÉE JUSTE AU-DESSUS DE LA SURFACE.



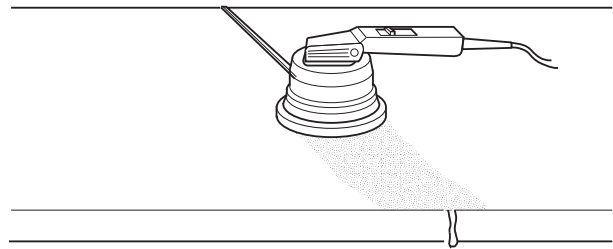
## PRÉPARATION DES JOINTS

### FAÇONNAGE DES JOINTS EN ATELIER SUITE



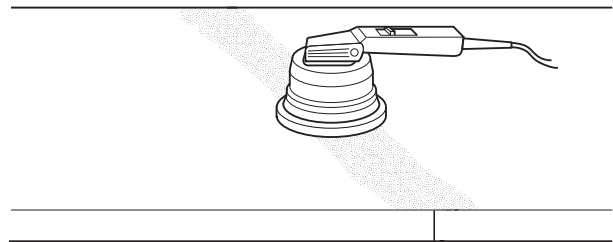
**10. UTILISEZ UNE PONCEUSE ORBITALE SPÉCIALE À BASE RIGIDE MUNIE D'UN PAPIER ABRASIF DE GRAIN 100 À 120 POUR ENLEVER L'ADHÉSIF RESTANT ET POUR NIVELER LE JOINT.**

*Le traitement de finition final est généralement exécuté après les étapes de fabrication.*



**11. RETOURNEZ LE PLAN DE TRAVAIL EN EXPOSANT L'ENDOS DU JOINT.**

Nivelez le joint à l'aide d'une ponceuse orbitale spéciale à base rigide munie d'un disque abrasif d'oxyde d'aluminium de grain 100 à 120.

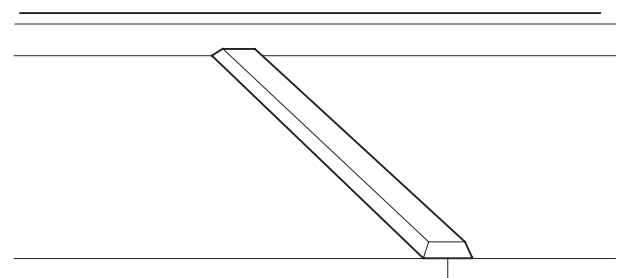
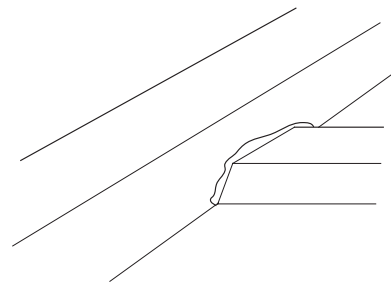


**12. COLLEZ UNE BANDE DE RENFORCEMENT\* POUR JOINTS DE 12 MM (1/2 PO) DE SOLID SURFACING DE FORMICA® À L'ENDOS À L'AIDE DE L'ADHÉSIF POUR JOINTS. PLACEZ LA BANDE AU MILIEU DU JOINT.**

La bande devrait avoir une largeur de 8 à 10 cm (de 3 à 4 po) et un chanfrein à 45° de chaque côté.

Aboutez la bande de renforcement contre le chant en surplomb pour donner plus de résistance au joint.

\* Une bande de renforcement de pleine longueur est requise pour tous les plans de travail de comptoir de cuisine à usage résidentiel et commercial, afin d'augmenter la force et la résistance à la chaleur. Cette règle ne s'applique pas aux joints situés près des surfaces en porte-à-faux ou en surplomb où la présence d'une bande de renforcement pourrait compromettre la force de support de l'armature. Ceux-ci doivent plutôt être renforcés entre les bandes de support.



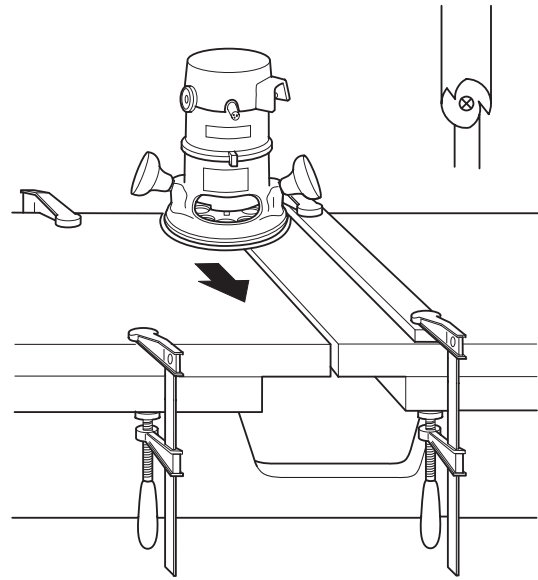
## PRÉPARATION DES JOINTS FAÇONNAGE DES JOINTS SUR LE CHANTIER

### 1. FIXEZ À L'AIDE DE SERRE-JOINTS PUIS, AVEC UNE TOUPIE POUR JOINTS, COUPEZ LA FEUILLE DE FAÇON SYMÉTRIQUE.

Utilisez une fraise au carbure à deux cannelures de 12 mm (1/2 po) de largeur avec une queue de 12 mm (1/2 po).

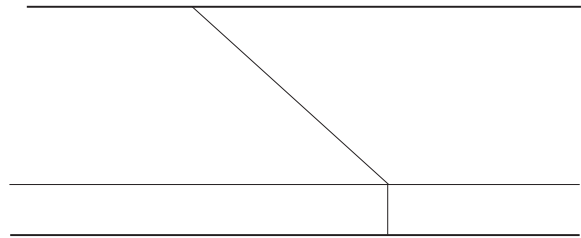
Laissez un jeu d'au plus 9 mm (3/8 po).

- La puissance de la toupie doit être d'au moins de 1 1/2 HP et la toupie doit comporter une pince de serrage de 12 mm (1/2 po).

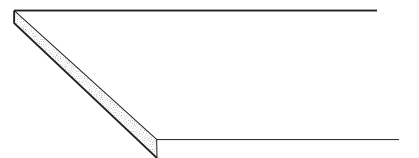
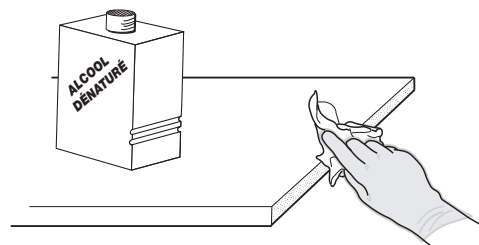


### 2. APRÈS AVOIR TOUPILLÉ, VÉRIFIEZ L'AJUSTEMENT SERRÉ DU JOINT EN ABOUTANT LES PIÈCES.

Le cas échéant, toupillez de nouveau.



### 3. NETTOYEZ AVEC DE L'ALCOOL DÉNATURÉ À L'AIDE D'UN LINGE BLANC ET PROPRE.



## PRÉPARATION DES JOINTS

### FAÇONNAGE DES JOINTS SUR LE CHANTIER SUITE



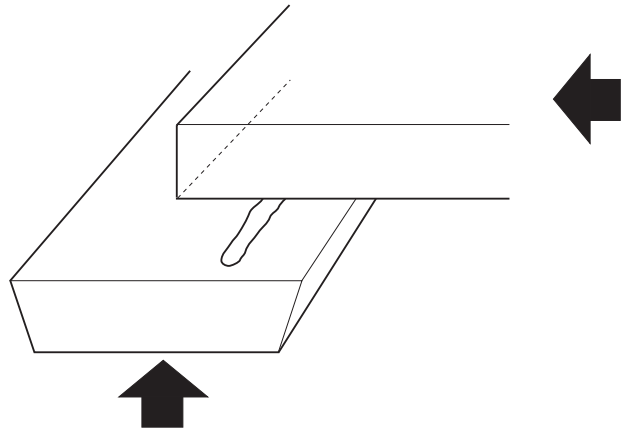
#### 4. PRÉPAREZ UNE BANDE DE RENFORCEMENT DE 8 À 10 CM (DE 3 À 4 PO) DE LARGEUR CHANFREINÉE À 45° DE CHAQUE CÔTÉ.

Fraisez la moitié de la bande de 0,2 à 0,3 mm (de 0,010 à 0,015 po) sur une table à toupie pour permettre au surplus d'adhésif de déborder.

À l'aide de l'adhésif pour joints, collez le côté non fraisé au chant inférieur de l'une ou l'autre des sections du plan de travail après l'avoir poncé et nettoyé avec un linge blanc humecté d'alcool.

*Remarque : La bande de renforcement devrait être collée à la ou aux sections à installer en premier afin d'en faciliter l'installation.*

Appliquez des serre-joints et enlevez le surplus d'adhésif du surplomb à l'aide d'un ciseau bien aiguisé avant que l'adhésif ait durci.

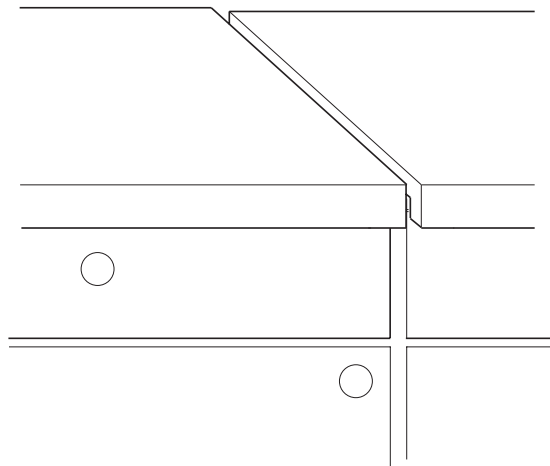


#### 5. SUR LES LIEUX, INSTALLEZ EN PREMIER LA SECTION DU PLAN DE TRAVAIL POURVUE D'UNE BANDE DE RENFORCEMENT.

Ensuite, placez la section voisine et vérifiez l'ajustement.

Nivelez et calez, le cas échéant.

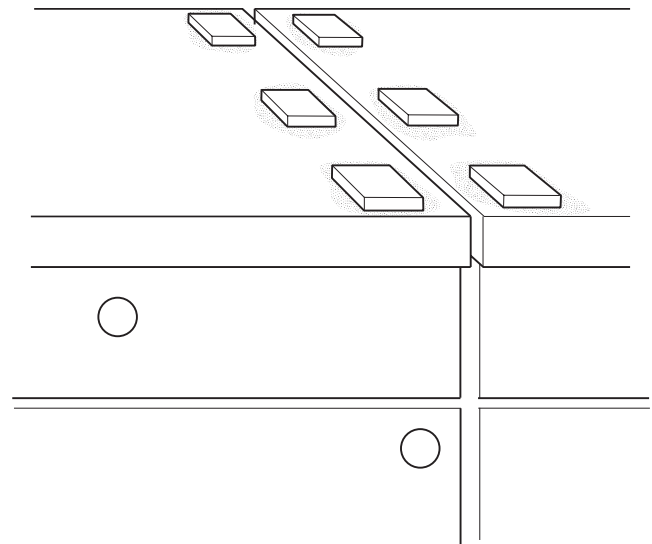
Poncez le dessus près du joint avec un papier abrasif de grain 120, pour obtenir une aire de collage où l'adhésif thermofusible adhérerait aux pièces de bois.



#### 6. SÉPAREZ LES DEUX SECTIONS ET NETTOYEZ LA SURFACE DU JOINT AVEC UN LINGE BLANC HUMECTÉ D'ALCOOL.

Collez les pièces de bois à l'aide de l'adhésif thermofusible.

- Les pièces devraient mesurer environ 6 x 10 x 20 mm (2 1/2 x 4 x 3/4 po).



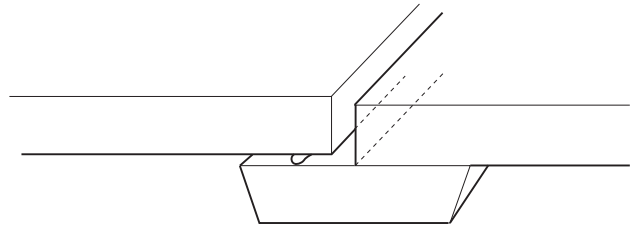


## PRÉPARATION DES JOINTS FAÇONNAGE DES JOINTS SUR LE CHANTIER SUITE



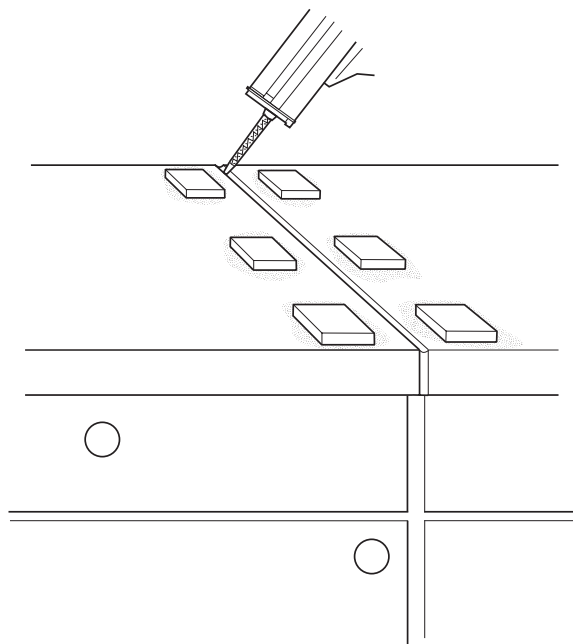
### 7. APPLIQUEZ DE L'ADHÉSIF POUR JOINTS SUR LA BANDE DE RENFORCEMENT ET PRESSEZ LES SECTIONS L'UNE CONTRE L'AUTRE.

Laissez un jeu de 3 mm (1/8 po).



### 8. COMBLEZ LE JEU AVEC DE L'ADHÉSIF POUR JOINTS DE LA COULEUR ASSORTIE.

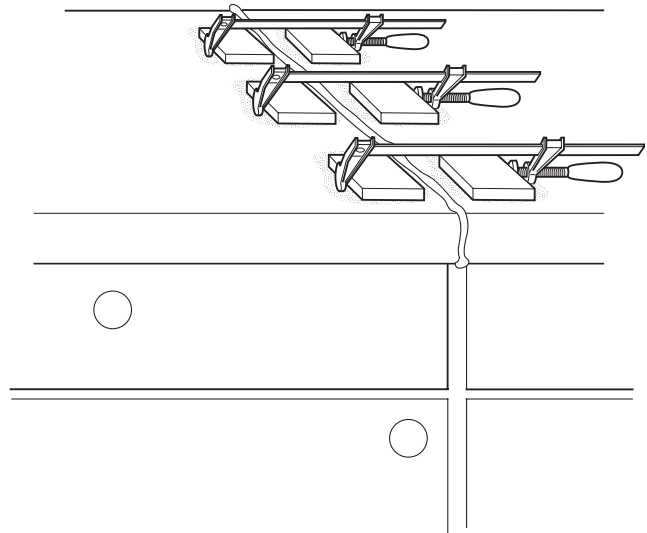
Protégez l'intérieur, le devant et le bas de l'armoire d'un excédent d'adhésif à l'aide d'un ruban adhésif transparent, de papier d'aluminium ou de papier ciré.



### 9. JOIGNEZ LES SECTIONS ET APPLIQUEZ UNE PRESSION DE SERRAGE.

Le surplus d'adhésif débordera. N'enlevez pas cet excédent.

Ne serrez pas excessivement.



## PRÉPARATION DES JOINTS

### FAÇONNAGE DES JOINTS SUR LE CHANTIER SUITE

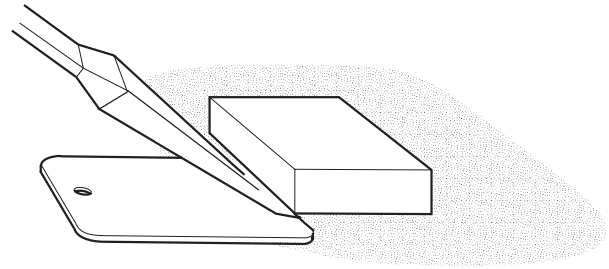


#### 10. UNE FOIS L'ADHÉSIF DURCI (ENVIRON 45 MIN), ENLEVEZ LES SERRE-JOINTS ET LES PIÈCES DE BOIS.

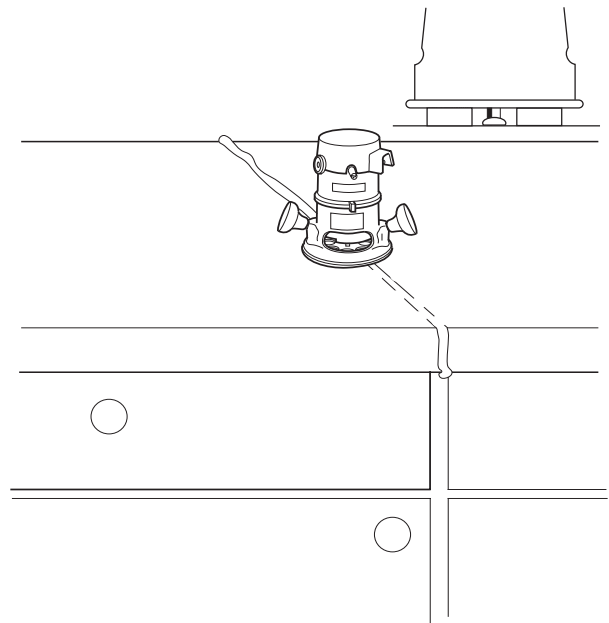
Pour enlever les pièces de bois, imbinez-les d'alcool, puis retirez-les à l'aide d'un ciseau à bois.

Protégez la surface avec un morceau de stratifié placé sous le ciseau.

Les résidus d'adhésif thermofusible peuvent tous être enlevés de la surface à l'aide d'un ciseau bien aiguisé à bouts arrondis pour éviter de rayer le matériau.

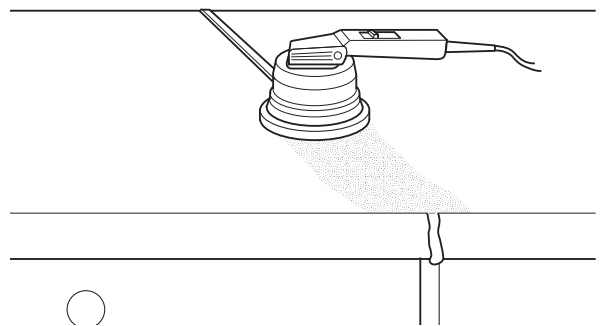


#### 11. ENLEVEZ LE CORDON D'ADHÉSIF À L'AIDE D'UNE TOUPIE À BASE LISSE MUNIE D'UNE FRAISE À FOND PLAT PLACÉE JUSTE AU-DESSUS DE LA SURFACE.



#### 12. UTILISEZ UNE PONCEUSE ORBITALE SPÉCIALE À BASE RIGIDE MUNIE D'UN PAPIER ABRASIF DE GRAIN 100 À 120, POUR ENLEVER L'ADHÉSIF RESTANT ET POUR NIVELER LE JOINT.

*Le traitement de finition final est généralement exécuté une fois les dernières étapes de la fabrication terminées.*

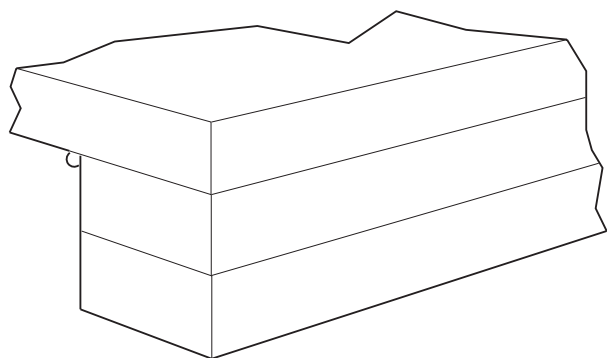


## ASSEMBLAGE DES CHANTS DE BASE DÉTAIL DU COIN INTÉRIEUR, SURFACE CONTRE SURFACE

### SURFACE CONTRE SURFACE

(voir la page 22 pour les instructions d'assemblage)

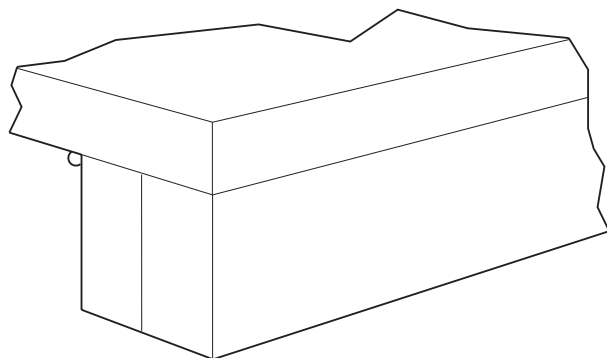
- Garantit une meilleure solidité.
- Offre de multiples choix de profils.
- Démontre une plus grande polyvalence pour la fabrication de coins intérieurs ou extérieurs.
- Nécessite moins de transformation avant l'assemblage.
- Permet l'incorporation d'autres couleurs ou motifs.



### CHANT SUR CHANT DOUBLE

(voir la page 25 pour les instructions d'assemblage)

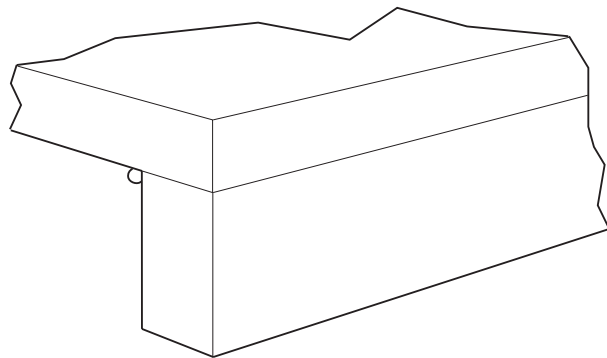
- Offre de multiples choix de profils.
- Complique la fabrication de coins intérieurs ou extérieurs.
- Nécessite davantage d'étapes de transformation pour obtenir des joints serrés.
- Ne permet pas l'incorporation d'autres couleurs ou motifs dans les chants multicouches.



### CHANT SUR CHANT SIMPLE

(voir la page 27 pour les instructions d'assemblage)

- Recommandé seulement pour les chants en porte-à-faux peu espacés.
- Offre un choix limité de profils.
- Résiste moins aux chocs.
- Donne des coins intérieurs moins solides.
- Nécessite davantage d'étapes de transformation pour obtenir des joints serrés.
- Ne permet pas l'incorporation d'autres couleurs ou motifs dans les chants multicouches.



## ASSEMBLAGE DES CHANTS DE BASE DÉTAIL DU COIN INTÉRIEUR, SURFACE CONTRE SURFACE SUITE

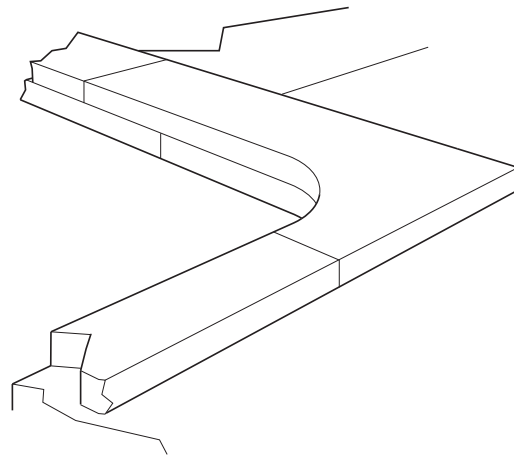
### REMARQUE : POUR OBTENIR UN CHANT AYANT LA PLUS BELLE APPARENCE POSSIBLE :

- Poncez le dos du plan de travail (dans la zone du chant en surplomb) ainsi que la surface et le dos de chaque bande de chant avec un papier abrasif de grain 120 (100 micromètres) à l'aide d'une ponceuse orbitale spéciale.
- Poncez jusqu'à ce que les lignes blanches aient disparues du dos de la bande et que la surface ait été rendue suffisamment rugueuse pour offrir une bonne adhérence.
- Dans l'assemblage des chants en surplomb, collez toujours la surface du matériau au dos de la feuille suivante.

### 1. COUPEZ UN BLOC DE COIN RECTANGULAIRE D'UNE TAILLE SUFFISANTE POUR PERMETTRE À UN ABOUT DE CHEVAUCHER LE JOINT DU PLAN DE TRAVAIL SUR UNE DISTANCE D'AU MOINS 25 MM (1 PO).

Découpez l'arrondi du coin à l'aide d'une toupie, d'une scie sauteuse ou d'une scie à ruban.

- *Chantournez au moins 3 mm (1/8 po) du chant de coupe final si vous avez utilisé une scie sauteuse ou une scie à ruban.*

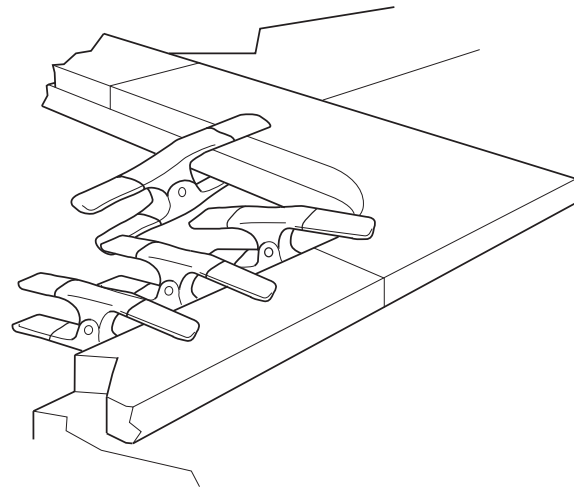


### 2. PONCEZ TOUTES LES SURFACES À COLLER AVEC UN PAPIER ABRASIF DE GRAIN 120.

Assemblez à sec les coins et les bandes de chant.

Pour obtenir un ajustement serré, poncez toutes les pièces à abouter à l'aide d'une sableuse de bordure à lame circulaire munie d'un papier abrasif de grain 80.

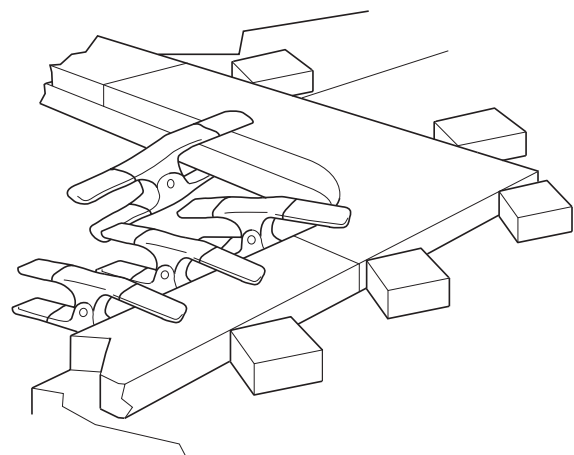
Fixez-les temporairement en place à l'aide de serre-joints.



### 3. APRÈS L'AJUSTEMENT DE TOUTES LES CHANTS, COLLEZ DES PIÈCES DE BOIS ENDUITES D'ADHÉSIF THERMOFUSIBLE AUX ENDROITS STRATÉGIQUES.

Enlevez les pièces et nettoyez avec de l'alcool et un linge blanc propre.

*Il est plus facile d'enlever les pièces de bois si elles ont été collées en angle.*



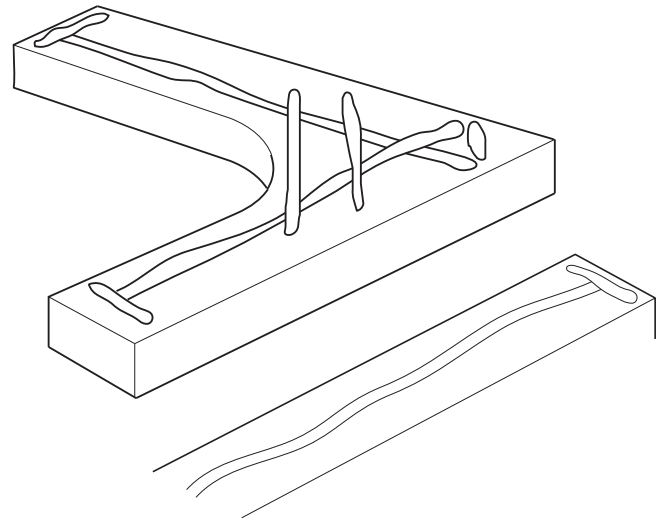
## ASSEMBLAGE DES CHANTS DE BASE DÉTAIL DU COIN INTÉRIEUR, SURFACE CONTRE SURFACE SUITE

### 4. APPLIQUEZ DE L'ADHÉSIF POUR JOINTS SUR LE COIN.

Entrecroisez des cordons d'adhésif pour joints sur les coins et les abouts pour assurer une couverture suffisante de la surface d'adhérence.

Assemblez au plus tard dans les 2 minutes après avoir appliqué les cordons d'adhésif.

*Appliquez de petits cordons d'adhésif sur tous les joints d'about. Ne les étalez pas.*



### 5. APPLIQUEZ L'ADHÉSIF ET REPLACEZ RAPIDEMENT CHAQUE PIÈCE.

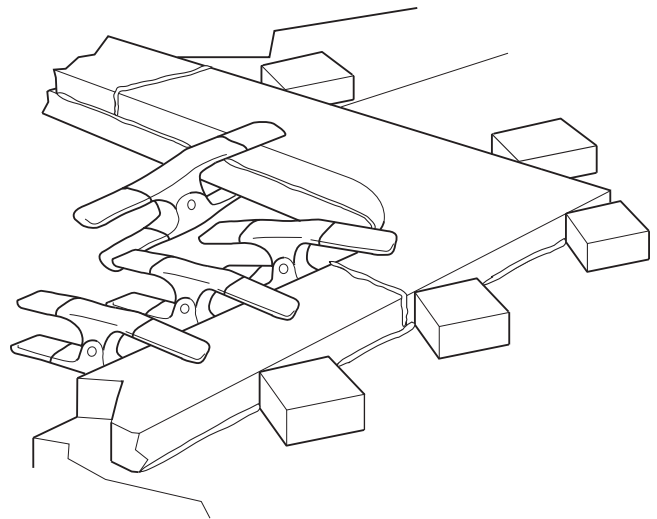
Appliquez des pinces à ressort tous les 5 à 8 cm (de 2 ou 3 po) avant que l'adhésif ne durcisse.

*Consultez la section sur les adhésifs pour obtenir l'information sur le temps d'emploi des adhésifs.*

Assurez-vous d'obtenir un débordement continu de l'adhésif.

Laissez durcir l'adhésif (environ 45 minutes).

Enlevez les pinces à ressort et poncez les pièces à abouter avant d'ajuster la couche suivante.



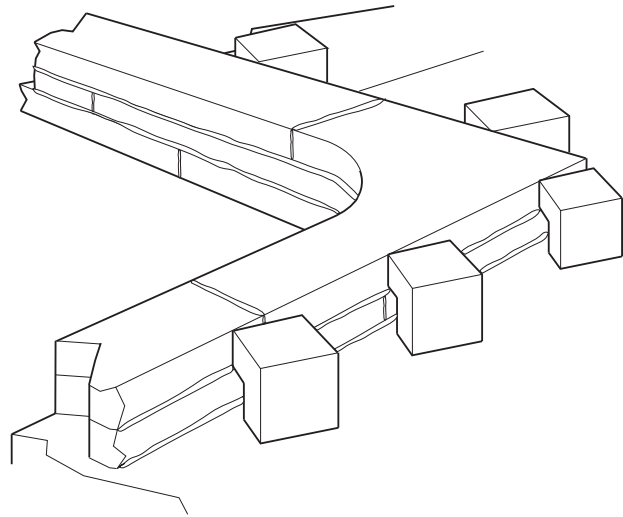
## ASSEMBLAGE DES CHANTS DE BASE DÉTAIL DU COIN INTÉRIEUR, SURFACE CONTRE SURFACE SUITE

### 6. ENLEVEZ LES PIÈCES DE BOIS COLLÉES PRÉCÉDEMMENT.

Assemblez la prochaine couche du chant.

Collez d'autres pièces de bois enduites d'adhésif thermofusible après avoir entaillé une section, afin de permettre le contact seulement avec la nouvelle couche du chant.

Collez et appliquez des serre-joints comme pour la première couche.

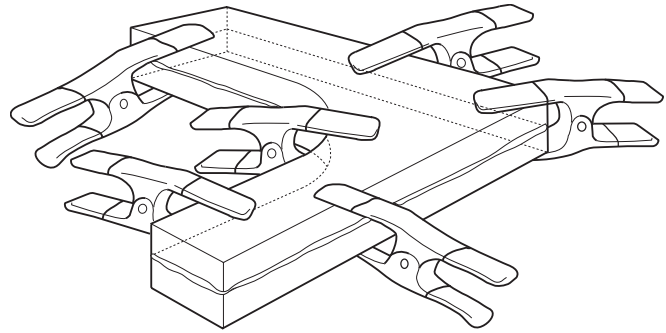


## ASSEMBLAGE DES CHANTS DE BASE DÉTAIL DU COIN INTÉRIEUR, CHANT SUR CHANT DOUBLE

### 1. PRÉCOUPEZ, PONCEZ ET NETTOYEZ LES COINS À L'AIDE D'UN LINGE BLANC PROPRE, HUMECTÉ D'ALCOOL.

Préassemblez les sections en coin et collez-les entre elles avec de l'adhésif pour joints.

Fixez à l'aide de serre-joints et laissez durcir l'adhésif.

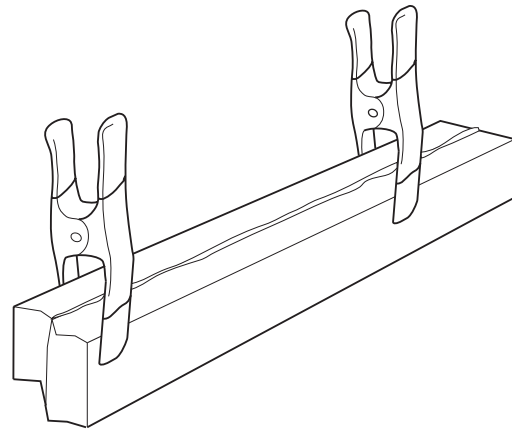


### 2. PRÉASSEMBLEZ LES BANDES DE CHANT EN LES COLLANT DEUX À DEUX.

Fixez à l'aide de serre-joints et laissez durcir l'adhésif (environ 45 minutes).

Enlevez le surplus d'adhésif des bandes de chant doubles à l'aide d'une table de toupie et de peignes.

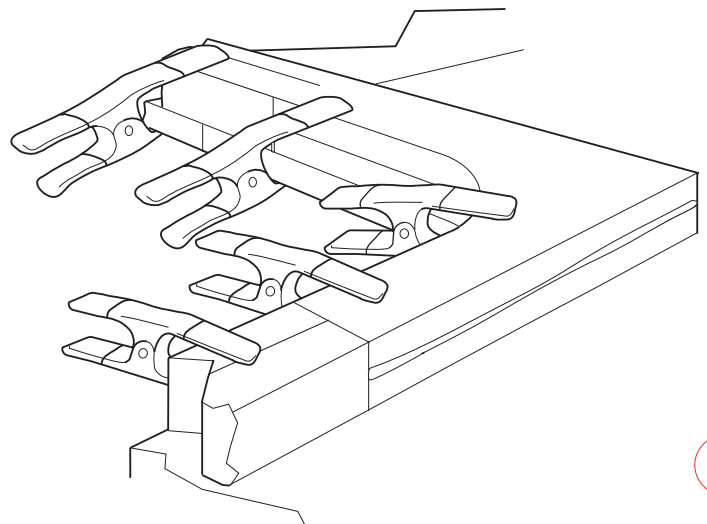
Finissez à la dimension voulue.



### 3. ÉQUARRISSEZ LES ABOUTS ET ASSEMBLEZ LE COIN. FIXEZ TEMPORAIREMENT EN PLACE À L'AIDE DE SERRE-JOINTS.

Équarrissez les abouts et assemblez les bandes de chant doubles.

Fixez temporairement en place à l'aide de serre-joints.



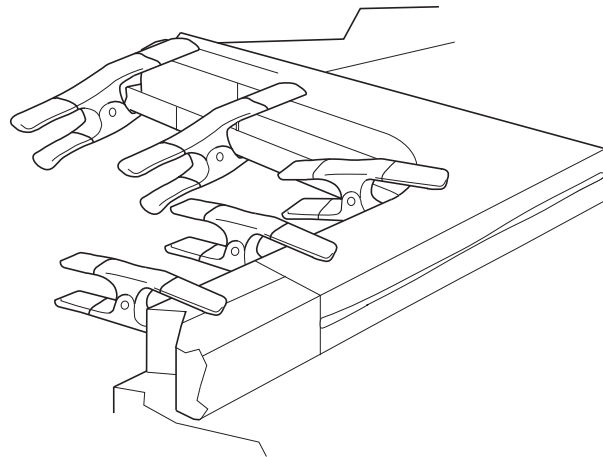
## ASSEMBLAGE DES CHANTS DE BASE DÉTAIL DU COIN INTÉRIEUR, CHANT SUR CHANT DOUBLE SUITE



### 4. COLLEZ LES PIÈCES DE BOIS ENDUITES D'ADHÉSIF THERMOFUSIBLE AUX ENDROITS STRATÉGIQUES APRÈS L'AJUSTEMENT DE TOUTES LES PIÈCES QUI FORMENT LE CHANT.

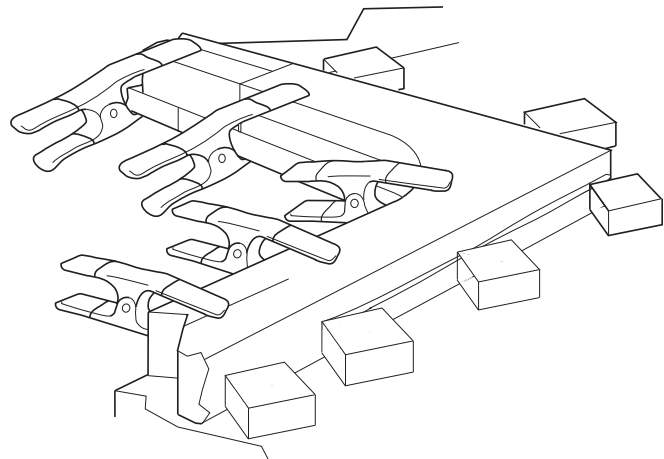
Essayez avec un linge blanc propre et de l'alcool.

*Il est plus facile d'enlever les pièces de bois si elles ont été collées à angle.*



### 5. ASSEMBLEZ DE NOUVEAU LE COIN ET LES BANDES DE CHANT À L'AIDE DE L'ADHÉSIF POUR JOINTS DE SOLID SURFACING DE FORMICA® ET APPLIQUEZ DES SERRE-JOINTS.

*Les serre-joints devraient être espacés de 8 à 10 cm (de 3 à 4 po).*





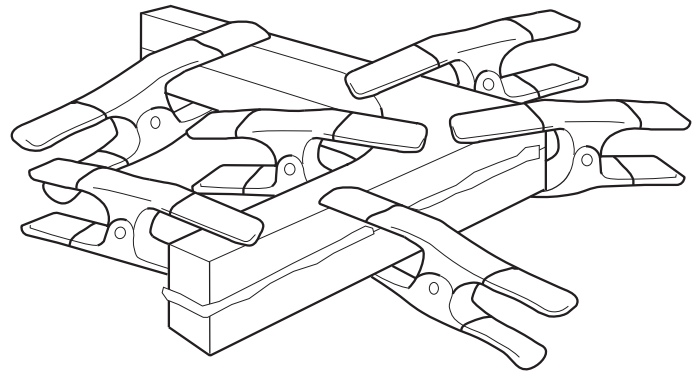
## ASSEMBLAGE DES CHANTS DE BASE DÉTAIL DU COIN INTÉRIEUR, CHANT SUR CHANT SIMPLE

### 1. PRÉCOUPEZ, PONCEZ ET NETTOYEZ LES COINS À L'AIDE D'UN LINGE HUMECTÉ D'ALCOOL.

Préassemblez les sections en coin et collez-les entre elles avec de l'adhésif pour joints.

Fixez à l'aide de serre-joints et laissez durcir l'adhésif.

Une fois l'adhésif durci, équarrissez les bouts.



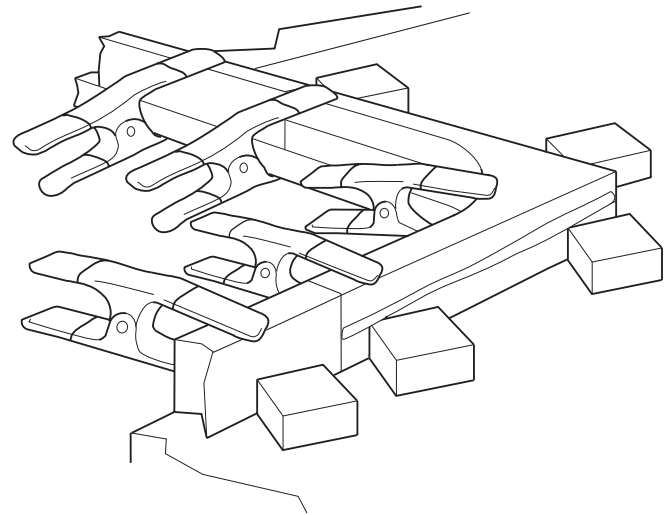
### 2. TOUPILLEZ, PONCEZ ET NETTOYEZ LES BANDES DE CHANT À L'AIDE D'UN LINGE HUMECTÉ D'ALCOOL.

Assemblez le coin et les chants.

Fixez temporairement en place à l'aide de serre-joints.

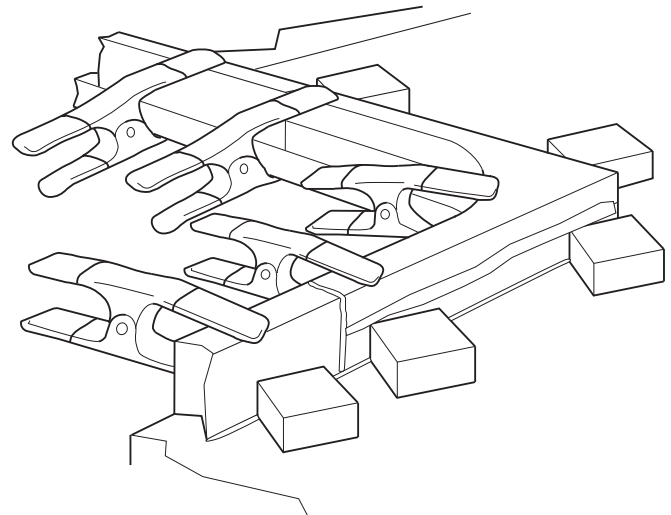
Collez les pièces de bois enduites d'adhésif thermofusible aux endroits stratégiques après l'ajustement de toutes les pièces.

*Il est plus facile d'enlever les pièces de bois si elles ont été collées à angle.*



### 3. ASSEMBLEZ DE NOUVEAU À L'AIDE DE L'ADHÉSIF POUR JOINTS.

Appliquez des pinces à ressort à 8 à 10 cm (de 3 ou 4 po) de distance.



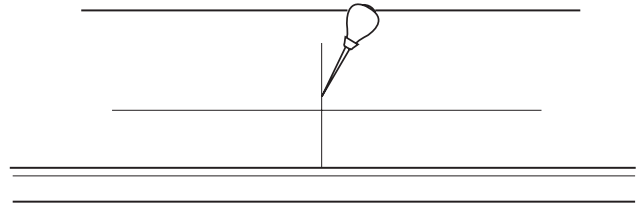
## ÉVIERS À MONTER PAR EN DESSOUS INSTALLATION DES ÉVIERS À MONTER PAR EN DESSOUS DE SOLID SURFACING DE FORMICA®



### 1. RETOURNEZ LE PLAN DE TRAVAIL À L'ENVERS).

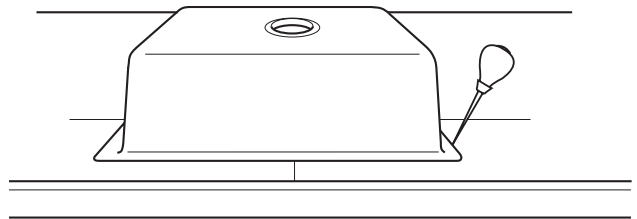
Déterminez l'emplacement de l'évier.

Gravez perpendiculairement deux lignes centrales à l'aide d'un poinçon.



### 2. CENTREZ L'ÉVIER SUR LE PLAN DE TRAVAIL EN UTILISANT LES MARQUES D'ALIGNEMENT DE L'ÉVIER.

Gravez le pourtour externe de l'évier sur l'envers du plan de travail.

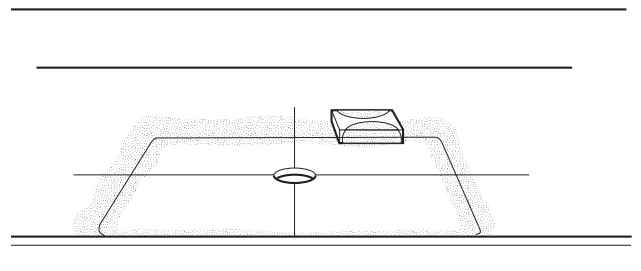


### 3. PONCEZ L'AIRE DE COLLAGE AVEC UN PAPIER ABRASIF DE GRAIN 60.

Percez un trou de 3 à 5 cm (de 1 à 2 po).

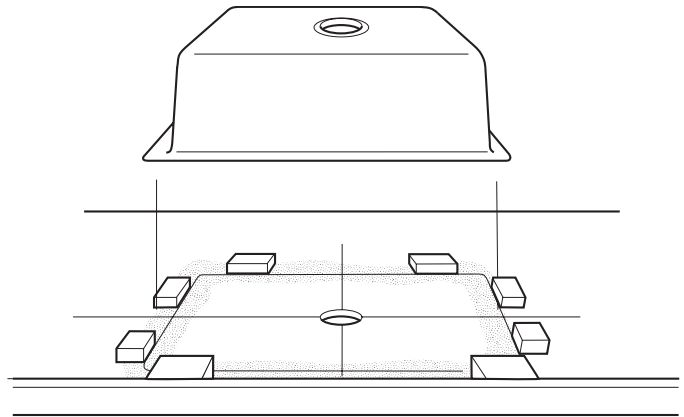
*Remarque : Si le serrage se fait par l'ouverture du tuyau d'évacuation, le ou les trous de ventilation devraient être percés directement sous l'ouverture du tuyau. Percez des trous suffisamment grands pour permettre l'accès aux serre-joints.*

Nettoyez l'aire de collage avec un linge blanc propre, humecté d'alcool.



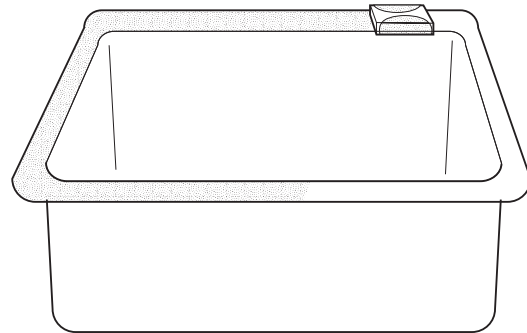
## ÉVIERS À MONTER PAR EN DESSOUS

**4. INSTALLEZ DES PIÈCES DE BOIS ENDUITES D'ADHÉSIF THERMOFUSIBLE POUR EMPÊCHER L'ÉVIER DE DÉVIER DE SA POSITION CENTRALE PENDANT LE COLLAGE.**



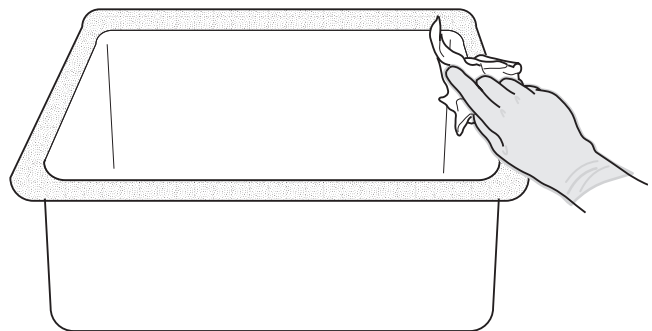
**5. PONCEZ LE CHANT DU DESSUS DE L'ÉVIER AVEC UN PAPIER ABRASIF DE GRAIN 60.**

N'arrondissez pas le pourtour interne.



**6. NETTOYEZ LA COLLERETTE AVEC DE L'ALCOOL À L'AIDE D'UN LINGE BLANC ET PROPRE.**

Laissez sécher.



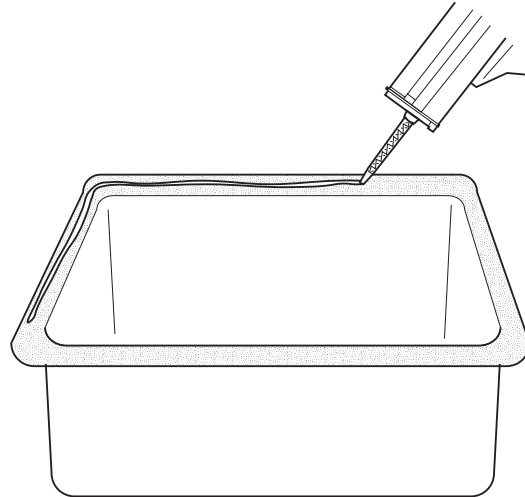
## ÉVIERS MONTÉS PAR EN DESSOUS SUITE



### 7. APPLIQUEZ UN CORDON D'ADHÉSIF POUR JOINTS DE 6 MM (1/4 PO) SUR LA COLLERETTE.

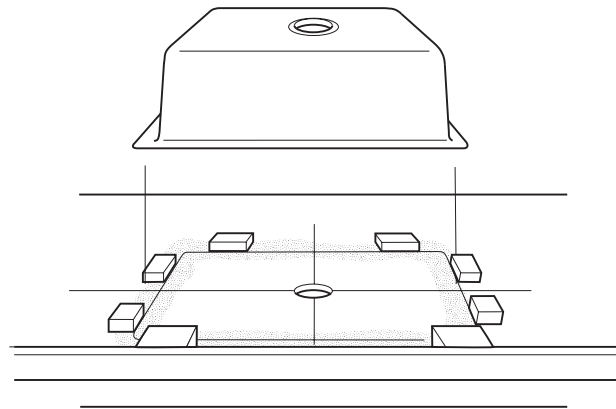
Ne l'étalez pas.

*Remarque : Utilisez un adhésif d'une couleur assortie à celle de l'évier.*

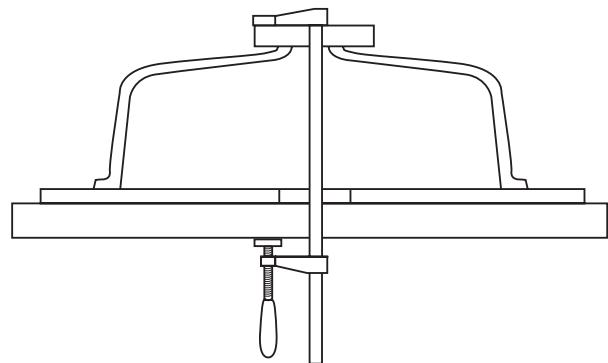


### 8. RETOURNEZ L'ÉVIER SENS DESSUS DESSOUS. METTEZ-LE EN PLACE EN FAISANT UN LÉGER MOUVEMENT POUR ÉTENDRE L'ADHÉSIF.

La mise en place de l'évier doit se faire dans les 2 minutes suivant l'application de l'adhésif.



### 9. SI LE SERRAGE À L'AIDE D'UNE SERRE À BARRE OU D'UN COLLIER DE SERRAGE SE FAIT PAR L'OUVERTURE DU TUYAU D'ÉVACUATION ET LE TROU DE VENTILATION DE LA FEUILLE, UTILISEZ UNE PIÈCE DE BOIS POUR RÉPARTIR LA PRESSON.

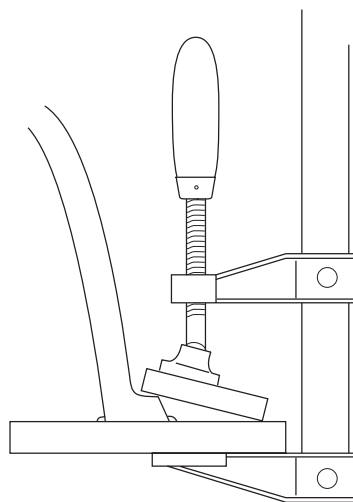


## ÉVIERS À MONTER PAR EN DESSOUS SUITE

### 10. FIXEZ LES QUATRE COINS ET LES MILIEUX AVANT ET ARRIÈRE DE L'ÉVIER À L'AIDE DE PINCES RÉGLABLES À MÂCHOIRES CREUSES.

Utilisez des baguettes en bois de 12 mm x 3 x de 10 à 15 cm (1/2 x 1 x de 4 à 6 po) comme support pour la pince de serrage.

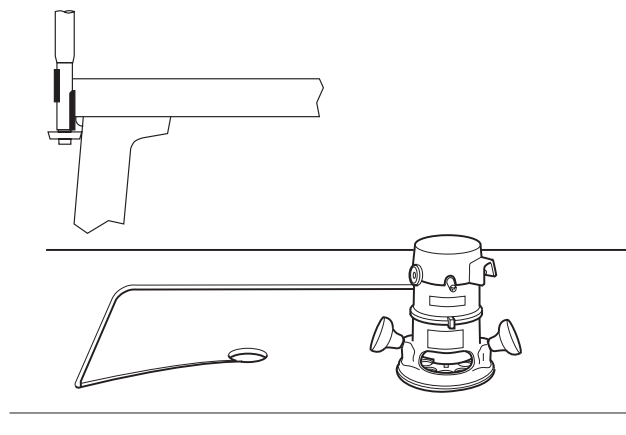
Laissez sécher l'adhésif.



### 11. RETIREZ LES PINCES ET RETOURNEZ LE PLAN DE TRAVAIL À L'ENDROIT SUR UN SUPPORT STABLE.

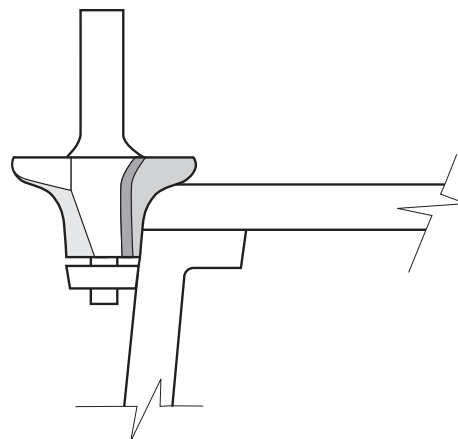
À l'aide d'une lame au carbure à denture irrégulière n° KSST de Formica®, découpez l'ouverture pour l'évier.

Recueillez la découpe pour éviter de l'endommager.



### 12. UTILISEZ UNE LAME CIRCULAIRE AU CARBURE KSRO DE FORMICA® POUR DÉCOUPER LA LÈVRE DE L'ÉVIER.

Poncez les irrégularités et polissez la lèvre avec du papier abrasif de grain 120 ou plus fin.



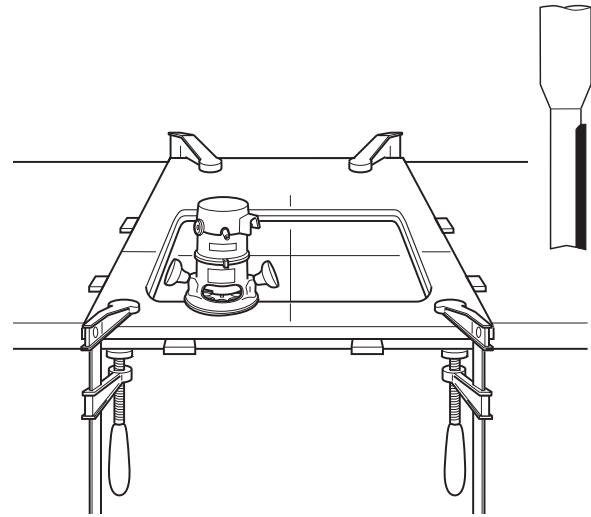
## INSTALLATION DES TABLES DE CUISSON

**REMARQUE : LA TEMPÉRATURE MAXIMALE RECOMMANDÉE POUR LES PRODUITS SOLID SURFACING DE FORMICA® (DANS L'AIRE DE DÉCOUPE) NE DOIT PAS EXCÉDER 79 °C (175 °F). DES TEMPÉRATURES PLUS ÉLEVÉES PEUVENT PROVOQUER DES FISSURES ET OBLIGER LE RECOURS À D'AUTRES CONCEPTIONS.**

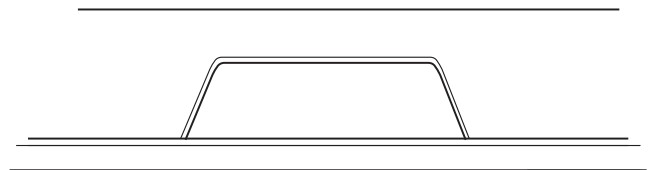
**1. EN VOUS SERVANT DES BONS GABARITS (Y COMPRIS DE MONTAGE), PERCEZ UNE OUVERTURE À L'AIDE D'UNE FRAISE À CANNELURE SIMPLE DE 12 MM (1/2 PO).**

Le rayon minimum des coins intérieurs pour un appareil producteur de chaleur encastré est de 12,5 mm (1/2 po).

*Assurez-vous que tous les joints se trouvent à une distance d'au moins 8 cm (3 po) de l'emplacement de la table de cuisson.*



**2. RETOURNEZ LE PLAN DE TRAVAIL À L'ENVERS.**



**3. TAILLEZ QUATRE BLOCS D'AU MOINS 8 X 8 CM (3 X 3 PO) DE SOLID SURFACING DE FORMICA®.**

Chanfreinez à 45° toutes les extrémités non aboutées.



## INSTALLATION DES TABLES DE CUISSON SUITE

### 4. COLLEZ UN BLOC BISEAUTÉ SUR CHACUN DES QUATRE COINS À L'AIDE DE L'ADHÉSIF POUR JOINTS.

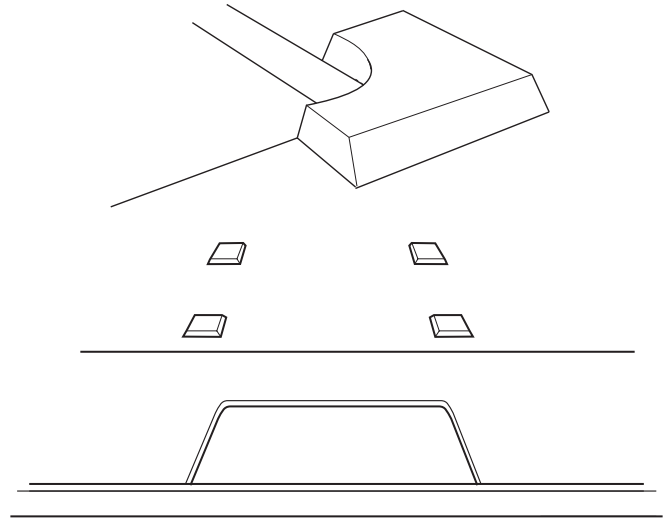
Aboutez les blocs des coins avant au bord de l'ouverture et collez à l'aide de l'adhésif pour joints.

Fixez à l'aide de serre-joints et laissez l'adhésif durcir.

Coupez l'excédent à l'aide d'une toupie à roulement à billes munie d'une fraise au carbure.

Arrondissez légèrement les extrémités tranchantes et poncez doucement pour enlever les éclats, etc.

Le rayon intérieur doit mesurer 6 mm (1/4 po) au minimum.



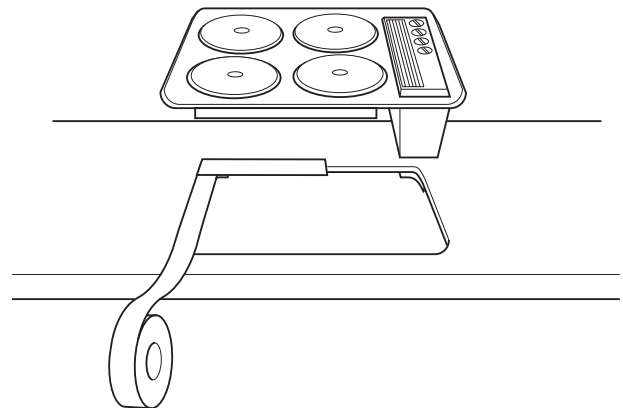
### 5. APPLIQUEZ DEUX COUCHES DE RUBAN EN ALUMINIUM THERMOCONDUCTEUR\*, TEL QU'ILLUSTRÉ CI-CONTRE.

*Le ruban est replié et séparé sur le dessous pour permettre une meilleure diffusion de la chaleur.*

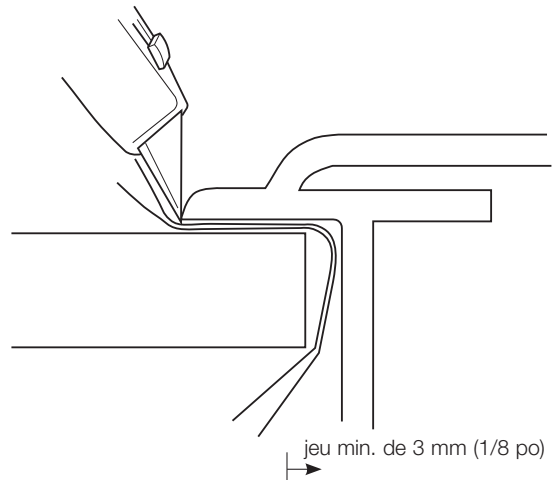
Insérez la table de cuisson dans le plan de travail du comptoir.

*La collerette de la table de cuisson doit être appuyée sur le ruban en aluminium.*

*L'espace entre la collerette de la table de cuisson et le chant de la découpe doit être d'au moins 3 mm (1/8 po).*



### 6. COUPEZ L'EXCÉDENT DU RUBAN EN ALUMINIUM THERMOCONDUCTEUR À L'AIDE D'UN COUPEAU À LAME RÉTRACTABLE.



\* Un ruban de métal thermoconducteur comme les rubans aluminium 425 ou 427 de Scotch®.

## SUPPORT DES PLANS DE TRAVAIL



Les plans de travail de Solid Surfacing de Formica® doivent être bien soutenus par une structure triangulée ou maillée. Cette configuration fournit le support nécessaire tout en permettant à la surface de diffuser la chaleur efficacement.

La structure maillée ou triangulée peut être fabriquée à l'aide des matériaux suivants : contreplaqué faisant de 6 à 8 cm (de 2 1/2 à 3 po) de largeur sur 19 à 25 mm (3/4 à 1 po) d'épaisseur; bois séché artificiellement; MDF ou tube en acier de 19 à 25 mm (de 3/4 à 1 po), dont l'épaisseur de la paroi est d'au moins 3 mm (1/8 po). N'utilisez pas de bandes de panneau de particules. En effet, ce matériau ne possède pas une résistance structurale suffisante et peut gonfler et se soulever s'il est exposé à l'eau. N'utilisez pas de produit de revêtement en guise de support à cause de ses propriétés de réponse à la flexion.

N'utilisez pas une sous-couche de bois plein comme support pour les feuilles horizontales.

Les caches antipoussière dans les armoires peuvent agir comme une sous-couche ou un substrat solide. Les armoires avec un dessus plein, les armoires de coin et les armoires avec carrousel doivent être ventilés pour empêcher que l'air n'y soit enfermé. Le dessus du placard doit être coupé de façon à ce que son intégrité soit aussi intacte que possible. Cela permettra à la chaleur de se dissiper dans le placard.

### CRITÈRES DE LA STRUCTURE DE SUPPORT

- Plan de travail fabriqué avec un matériau de 12 mm (1/2 po) d'épaisseur : fournir un support tous les 46 cm (18 po) ou moins. Cela s'obtient habituellement en faisant passer à l'arrière, depuis le milieu et le chant avant, une bande de support en bois ou un tube en acier de 25 mm (1 po) d'épaisseur, le cas échéant.
- Plan de travail fabriqué avec un matériau de 19 mm (3/4 po) d'épaisseur : fournir un support tous les 61 cm (24 po) ou moins. Cela s'obtient habituellement en faisant passer le long des chants arrière et avant une bande de support en bois ou un tube en acier de 19 mm (3/4 po) d'épaisseur, le cas échéant.
- Évier à monter par en dessous de Solid Surfacing de Formica® : fournir un support du pourtour à moins de 8 cm (3 po) des collerettes de l'évier.
- Plan de travail fabriqué avec un matériau de 12 mm (1/2 po) d'épaisseur : fournir un support structural à tous les éléments en porte-à-faux ou en surplomb de 15 cm (6 po).
- Plan de travail fabriqué avec un matériau de 19 mm (3/4 po) d'épaisseur : fournir un support structural à tous les éléments en porte-à-faux ou en surplomb de 30 cm (12 po).
- Bandes de support en bois : les distancer obligatoirement de 3 mm (1/8 po) des chants en surplomb pour tous les retours afin d'éviter le coincement résultant d'une dilatation du cadre ou d'une contraction du plan de travail.
- Structure maillée ou armoires : les mettre de niveau. L'écart maximal doit être de 3 mm (1/8 po) sur une longueur de 3 mètres (10 pi).
- Structure maillée : utiliser uniquement un adhésif à base de silicone. N'utiliser aucun adhésif rigide ou de contact.



## SUPPORT DES PLANS DE TRAVAIL SUITE

### 1. SI LA STRUCTURE MAILLÉE EST FAITE DE CONTREPLAQUÉ OU DE BOIS SÉCHÉ ARTIFICIELLEMENT...

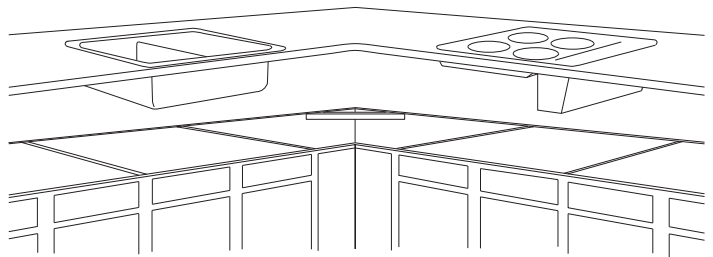
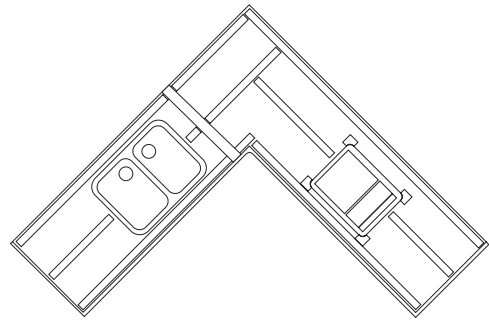
COLLEZ LA PIÈCE DE BOIS, DE CONTREPLAQUÉ OU DE MDF À L'ENDOS DU PLAN DE TRAVAIL FABRIQUÉ, AVEC DES GOUTTES DE SILICONE ESPACÉES DE 30 CM (12 PO). CES PIÈCES SONT HABITUELLEMENT COLLÉES SUR LE DEVANT, L'ARRIÈRE ET LE MILIEU, TEL QU'ILLUSTRÉ CI-CONTRE.

Fixez ou mettez en place avec de l'adhésif thermofusible jusqu'à ce que la silicone durcisse.

*Laissez un espace de 3 mm (1/8 po) aux points de jonction ou aux autres intersections pour permettre la dilatation du bois.*

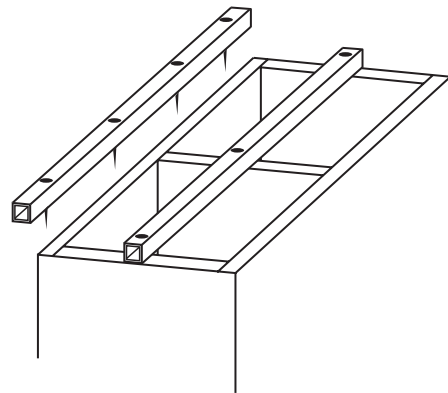
### 2. FIXEZ LA SURFACE SUR LES ARMOIRES PRÉALABLEMENT NIVELÉES EN APPLIQUANT DES GOUTTES DE SILICONE TOUTS LES 30 À 46 CM (12 À 18 PO) SUR LE DEVANT ET L'ARRIÈRE, ETC.

*Les armoires doivent être fixées mécaniquement entre elles, au mur et (ou) au plancher.*

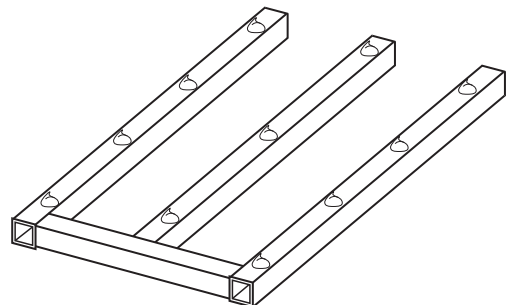


### 1. SI LE SUPPORT EST UN TUBE EN ACIER...

LE TUBE EN ACIER PEUT ÊTRE FIXÉ MÉCANIQUEMENT AUX ARMOIRES SELON LA STRUCTURE MAILLÉE DÉSIRÉE À L'AIDE DE VIS À TÊTE FRAISÉE PLATE. CALEZ ET ÉGALISEZ AU BESOIN.



### 2. APPLIQUEZ DES GOUTTES DE SILICONE ESPACÉES DE 30 À 46 CM (DE 12 À 18 PO) SUR LE TUBE EN ACIER ET INSTALLEZ LE PLAN DE TRAVAIL.



## SUPPORT DES PLANS DE TRAVAIL EN SURPLOMB

Pour les plans de travail de comptoirs ou autres éléments fabriqués avec les produits Solid Surfacing de Formica® de 12 mm (1/2 po) d'épaisseur, la section non soutenue en porte-à-faux ou en surplomb ne doit pas dépasser 15 cm (6 po). Pour les plans de travail fabriqués avec un matériau de 19 mm (3/4 po) d'épaisseur, la section non soutenue en porte-à-faux ou en surplomb ne doit pas dépasser 30 cm (12 po). Toutes les sections en porte-à-faux ou en surplomb excédant ces limites devront recevoir un support structural suffisant. Les méthodes suivantes sont acceptables pour soutenir les sections en porte-à-faux ou en surplomb:

- Entretoises ou équerres
- Tube en acier
- Bois dur

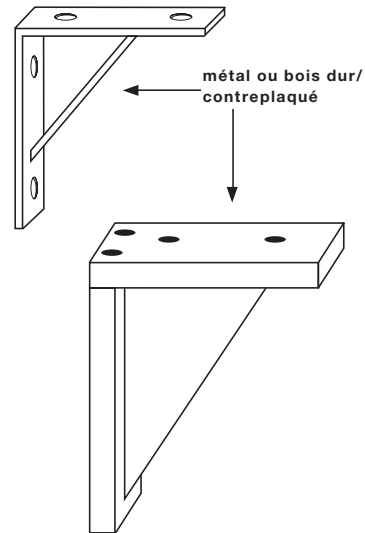
Remarque : Les joints réalisés sur les îlots ou les péninsules surdimensionnés ne doivent pas se situer directement sur le cadre de l'armoire, à côté d'une section en porte-à-faux ou en surplomb. Il s'agit d'un point de tension. Décalez les joints de cette zone d'au moins 8 cm (3 po) à l'intérieur de l'armoire ou à l'extérieur, dans la section en porte-à-faux. Renforcez l'endos de ces joints à l'aide de bandes de renforcement pour joints collées entre les pièces de support.

## TECHNIQUES DE SUPPORT DES PLANS DE TRAVAIL EN SURPLOMB AVEC DES ÉQUERRES DE SUPPORT

### 1. SI VOUS UTILISEZ DES ÉQUERRES DE SUPPORT...

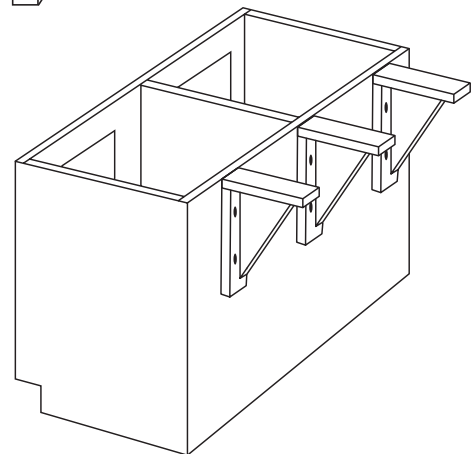
LES ÉQUERRES PEUVENT ÊTRE EN MÉTAL OU EN BOIS (CONTREPLAQUÉ OU BOIS DUR).

Ajustez la taille de la « patte » de l'équerre pour limiter à 15 cm (6 po) ou moins la section en surplomb non soutenue.

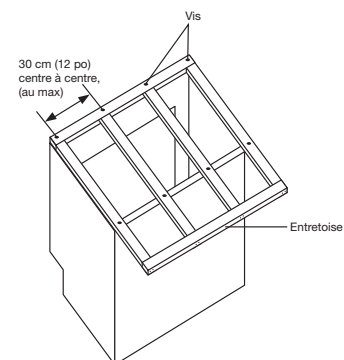


2. LES ÉQUERRES DOIVENT ÊTRE FIXÉES FERMEMENT À LA STRUCTURE SOLIDE DU CÔTÉ OU DU DOS DE L'ARMOIRE... HABITUELLEMENT AU CONTREPLAQUÉ DE 19 MM (3/4 PO) OU À UN AUTRE ÉLÉMENT DU CADRE EN PLACE.

Espacez les équerres de 19 cm (24 po) au maximum, centre à centre.



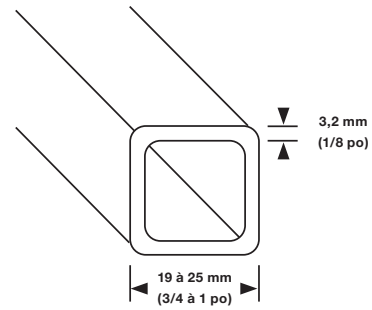
3. INSTALLEZ LE PLAN DE TRAVAIL FABRIQUÉ SUR LA STRUCTURE DE SUPPORT TRIANGULÉE BIEN ESPACÉE, DE FAÇON À ENGLOBER LES EXTRÉMITÉS DES PATTES DE SUPPORT. LA STRUCTURE TRIANGULÉE DOIT ÊTRE FIXÉE MÉCANIQUEMENT À L'ARMOIRE ET AUX ENTRETOISES, ET COLLÉE AU PLAN DE TRAVAIL À L'AIDE DE GOUTTES DE SILICONE APPLIQUÉES TOUS LES 30 À 46 CM (12 À 18 PO).



## TECHNIQUES DE SUPPORT DES PLANS DE TRAVAIL EN SURPLOMB AVEC UN TUBE EN ACIER

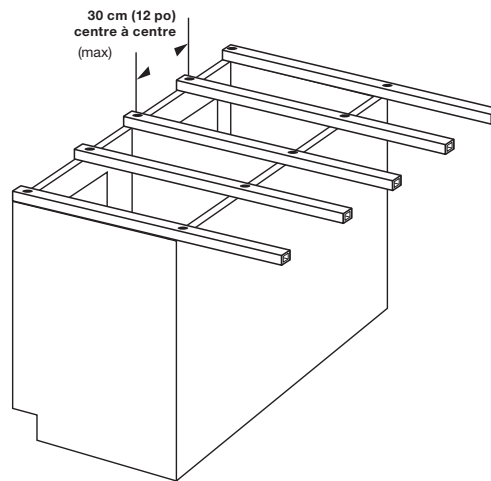
### 1. SI VOUS UTILISEZ UN TUBE EN ACIER...

UTILISEZ UN TUBE EN ACIER CARRÉ DE 19 À 25 MM (DE 3/4 À 1 PO)  
DONT L'ÉPAISSEUR DE LA PAROI EST D'AU MOINS 3 MM (1/8 PO).



### 2. ESPACEZ-LES DE 30 CM (12 PO) AU MAXIMUM, CENTRE À CENTRE.

Fixez-les aux armoires à l'aide de vis à tête fraisée plate.



**REMARQUE :** Dans le cas d'un tube en acier de 19 mm (3/4 po), le surplomb maximal est de 30 cm (12 po) et de 51 cm (20 po) pour un tube en acier de 25 mm (1 po). Des surplombs dépassant ces limites nécessiteront l'utilisation d'équerres ou d'entretoises de support.

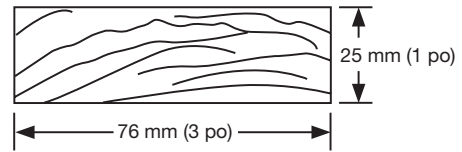
## TECHNIQUES DE SUPPORT DES PLANS DE TRAVAIL EN SURPLOMB AVEC UN SUPPORT DE BOIS DUR



### 1. SI VOUS UTILISEZ UN SUPPORT DE BOIS DUR...

LES TYPES À PRIVILÉGIER SONT L'ÉRABLE À SUCRE OU L'ÉRABLE ROUGE OU ARGENTÉ, LE CHÊNE ROUGE OU BLANC ET LE FRÊNE.

Choisissez des matériaux droits et exempts de nœuds.

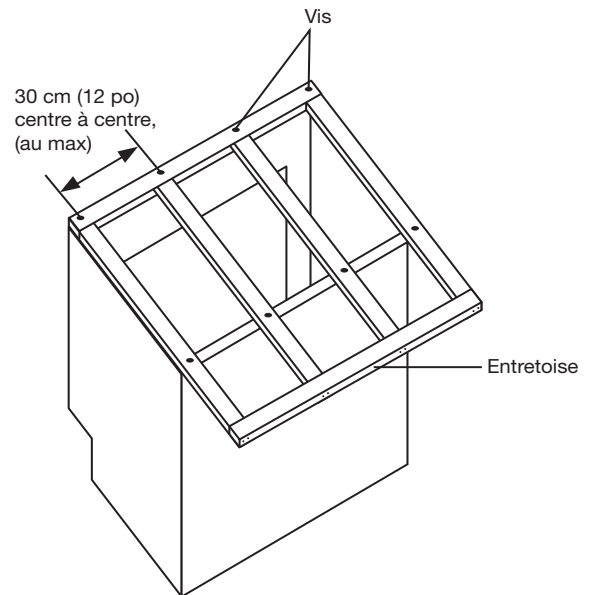


### 2. CONSTRUISEZ LA STRUCTURE TRIANGULÉE À L'AIDE DE MONTANTS ESPACÉS DE 30 CM (12 PO) AU MAXIMUM, CENTRE À CENTRE. LES JOINTS PEUVENT ÊTRE CHEVILLÉS ET COLLÉS, OU VISSÉS.

Utilisez une entretoise pour joindre les montants.

Fixez la structure maillée au cadre de l'armoire à l'aide de vis à tête fraisée plate.

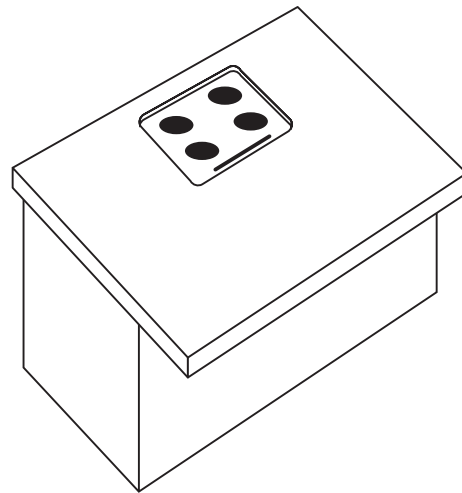
Fixez le plan de travail au cadre de support avec de la silicone, appliquée tous les 30 à 46 cm (12 à 18 po).



**REMARQUE :** Dans le cas d'une structure maillée de bois dur, le surplomb maximal est de 41 cm (16 po). Des surplombs dépassant 41 cm (16 po) nécessiteront l'utilisation d'équerres ou d'entretoises de support.

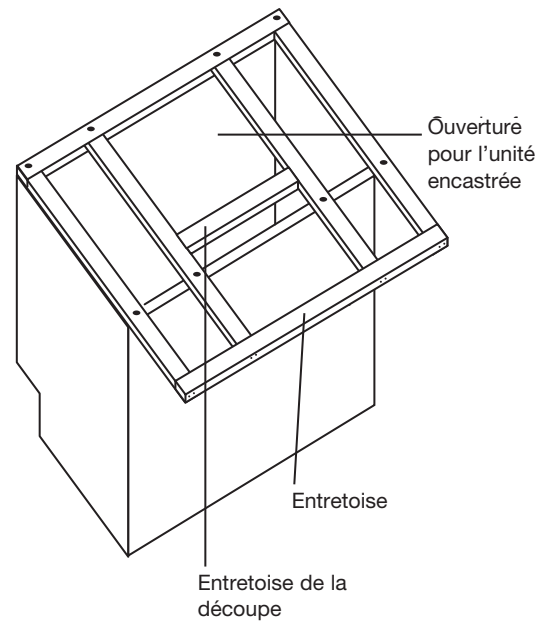
## SUPPORT DES PLANS DE TRAVAIL EN SURPLOMB COMPTOIRS AVEC DÉCOUPES

1. LES COMPTOIRS COMPORTANT UN PORTE-À-FAUX OPPOSÉ À LA DÉCOUPE D'UN ÉVIER OU D'UNE TABLE DE CUISSON REQUIÈRENT UNE ATTENTION SPÉCIALE. ILS DOIVENT EN EFFET OFFRIR UN SUPPORT SUFFISANT À LA FOIS À L'ÉLÉMENT ENCASTRÉ ET AU PORTE-À-FAUX.



2. CONSTRUISEZ UNE STRUCTURE MAILLÉE DE BOIS DUR FAISANT 25 MM SUR 8 CM (1 SUR 3 PO) AVEC DES ENTRETOISES, COMME L'INDIQUE L'ILLUSTRATION CI-CONTRE. FIXEZ LES JOINTS À L'AIDE DE CHEVILLES ET DE COLLE, OU À L'AIDE DE VIS.

Fixez la structure maillée au cadre de l'armoire à l'aide de vis à tête fraisée plate.

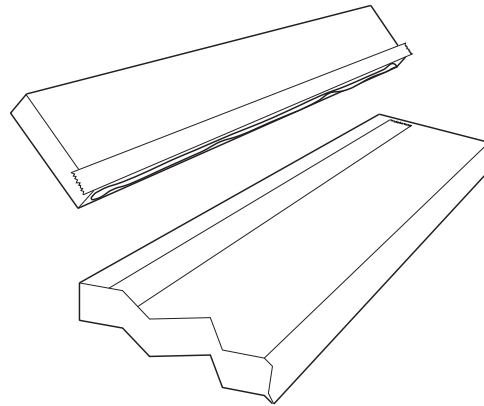


## DOSSERETS CARRÉS AVEC JOINTS FLEXIBLES

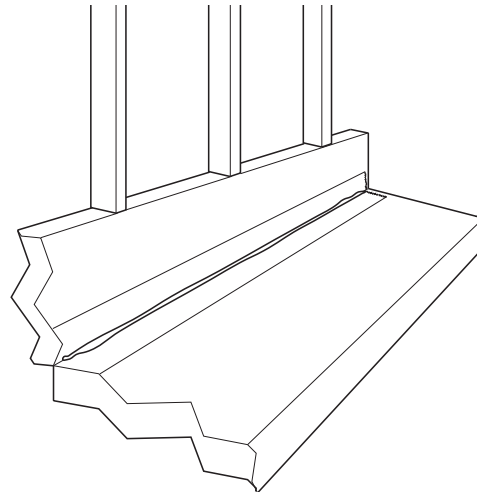
### 1. AVANT DE JOINDRE LES SECTIONS DU DOSSERET À L'AIDE D'UN JOINT FLEXIBLE, COUVREZ LES ZONES ADJACENTES AVEC DU RUBAN-CACHE POUR SIMPLIFIER LE NETTOYAGE.

Préparez l'aire à coller en la ponçant et en la nettoyant avec de l'alcool.

Appliquez un cordon de silicone de la couleur assortie, soit à la base du dossieret ou du plan de travail.

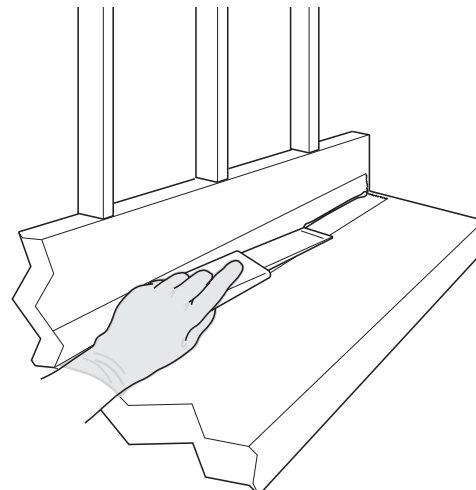


### 2. PLACEZ LE DOSSERET ET METTEZ-LE EN PLACE À L'AIDE DE PATTES DE SUPPORT OU DE SERRE-JOINTS, LE CAS ÉCHÉANT.



### 3. ENLEVEZ LE SURPLUS DE SILICONE, AVANT QU'IL DURCISSE, À L'AIDE D'UN COUTEAU À MASTIQUE.

Étendez le surplus de silicone avec un linge humecté d'alcool.

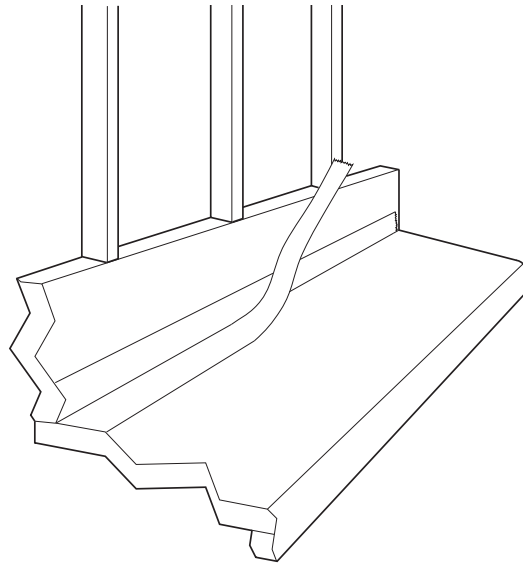


## DOSSERETS CARRÉS AVEC JOINTS FLEXIBLES SUITE



4. ENLEVEZ LE RUBAN EN EXPOSANT LE JOINT TERMINÉ AVANT QUE LA SILICONE NE DURCISSE.

Laissez la silicone durcir avant d'utiliser.





## DOSSERETS CARRÉS AVEC JOINTS RIGIDES

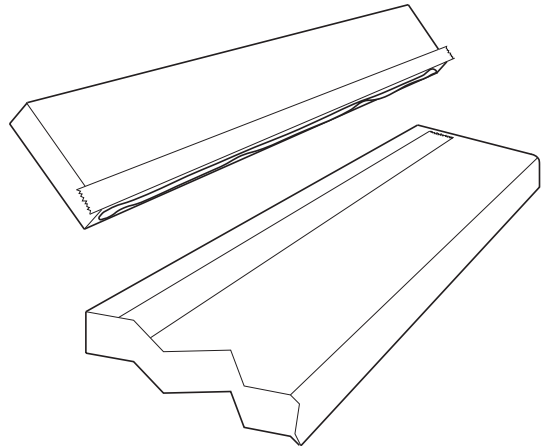
### 1. PRÉPAREZ LES CHANTS EN LES TOUPILLANT ET EN LES PONÇANT.

Nettoyez avec de l'alcool.

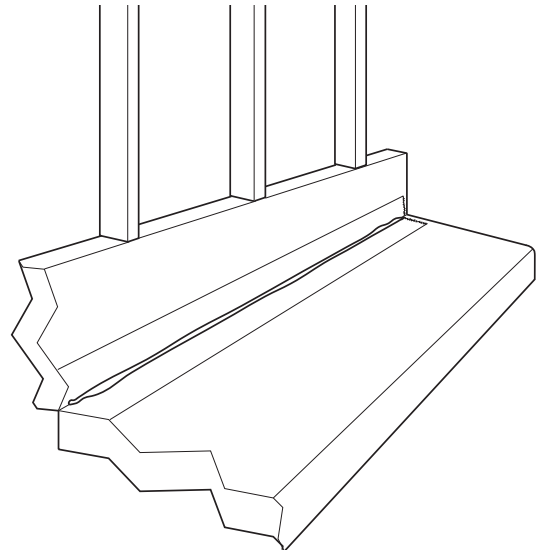
Couvrez les chants de ruban-cache pour protéger les surfaces de l'excédent d'adhésif.

Appliquez un cordon d'adhésif pour joints de la couleur assortie sur le chant du dossier ou du plan de travail.

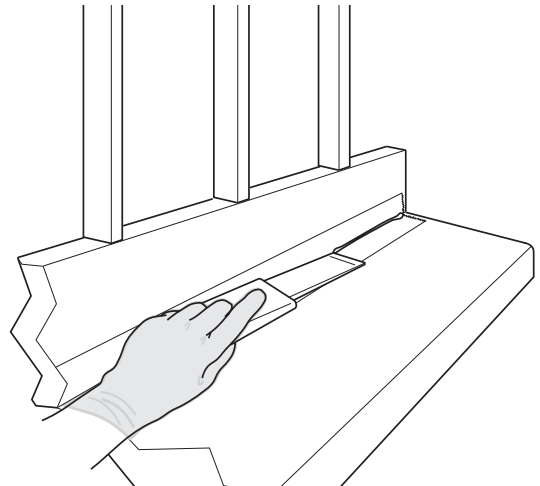
*La hauteur maximale d'un dossieret rigide est de 20 cm (8 po).*



### 2. PLACEZ LE DOSSERET ET TENEZ-LE EN PLACE À L'AIDE DE SERRE-JOINTS OU DE PATTES DE SUPPORT, LE CAS ÉCHÉANT.



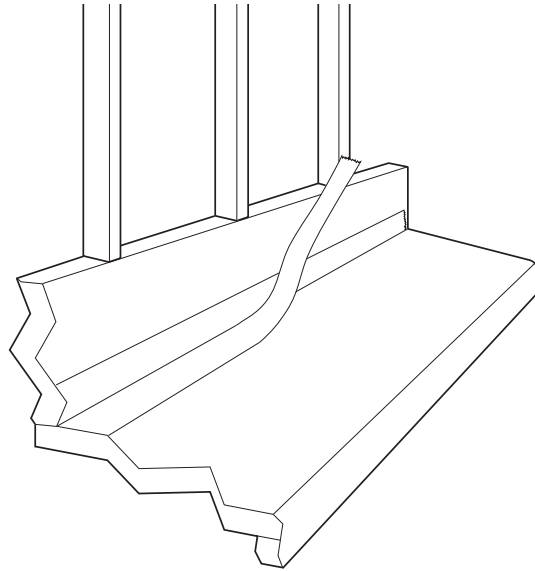
### 3. ENLEVEZ LE SURPLUS D'ADHÉSIF, AVANT QU'IL DURCISSE, À L'AIDE D'UN COUTEAU À MASTIQUE.



## DOSSERETS CARRÉS AVEC JOINTS RIGIDES SUITE

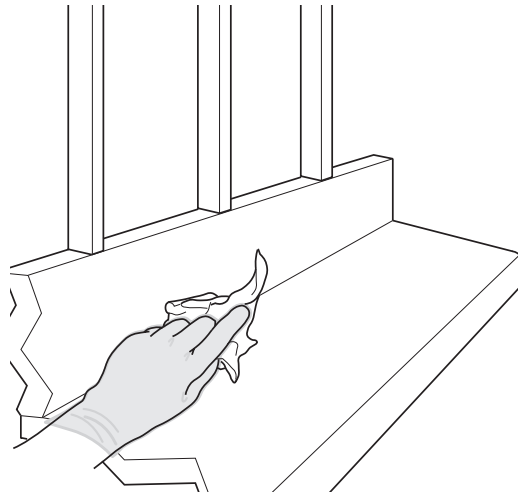


4. ENLEVEZ LE RUBAN PROTECTEUR EN EXPOSANT LE JOINT.



5. NETTOYEZ LE JOINT À L'AIDE D'UN CHIFFON HUMECTÉ D'ALCOOL  
AVANT QUE L'ADHÉSIF NE DURCISSE.

*N'imbibez pas le joint d'alcool.*



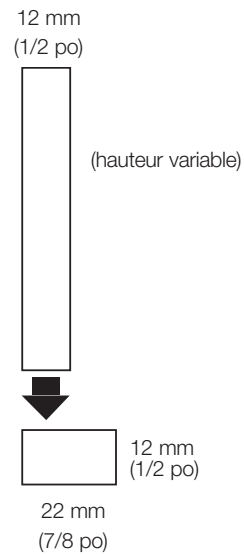
## DOSSERETS CONCAVES AVEC UNE TOUPIE MUNIE D'UNE FRAISE À CAVET

### AVEC UNE TOUPIE MUNIE D'UNE FRAISE À CAVET

**REMARQUE : À CAUSE DES NATURES UNIQUES D'ARTIFACTS, MICA ET ICE COLORS, NOUS DÉCONSEILLONS LA FABRICATION D'UN DOSSERET CONCAVE PUISQUE TOUS LES JOINTS SERONT EXTRÊMEMENT VISIBLE.**

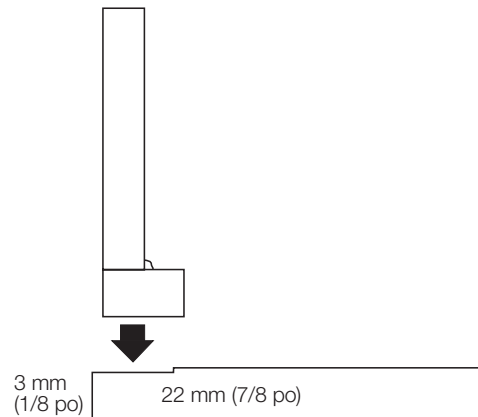
#### 1. PRÉPAREZ LES PIÈCES À COLLER EN LES TOUPILLANT ET EN LES PONÇANT.

Nettoyez avec de l'alcool les pièces arrière et les plinthes et collez-les avec le bon adhésif pour joints.



#### 2. À L'AIDE DE LA FRAISE, CREUSEZ UNE CANNELURE DE 3 MM (1/8 PO) DE PROFONDEUR SUR 22 MM (7/8 PO) DE LARGEUR SUR LA FACE ARRIÈRE DU PLAN DE TRAVAIL.

Collez l'assemblage concave sur le plan de travail avec le bon adhésif pour joints.

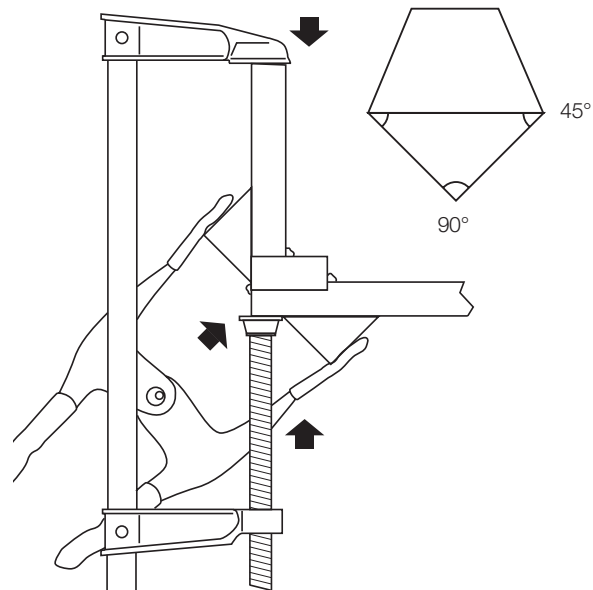


#### 3. APPLIQUEZ DES PINCES À RESSORT ET DES PIÈCES DE BOIS ENDUITES D'ADHÉSIF THERMOFUSIBLE POUR CRÉER UNE PRESSION VERS L'AVANT.

Appliquez une pression descendante à l'aide de serres à barre.

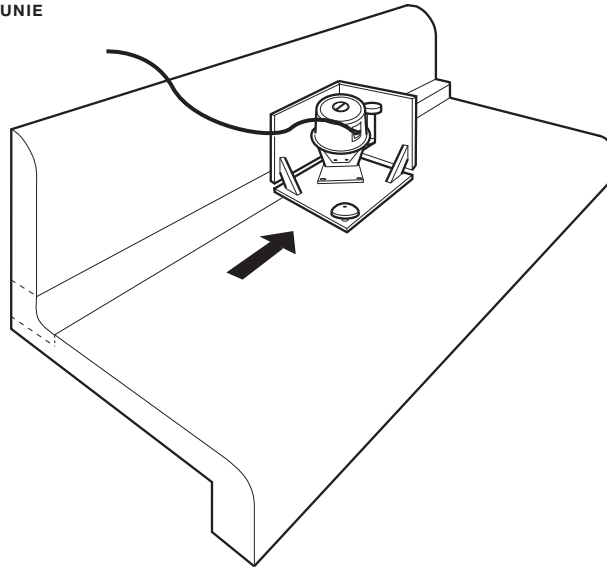
Vérifiez que la section du dossieret croise le comptoir à angle droit, et ajustez les serres le cas échéant.

Laissez durcir l'adhésif.



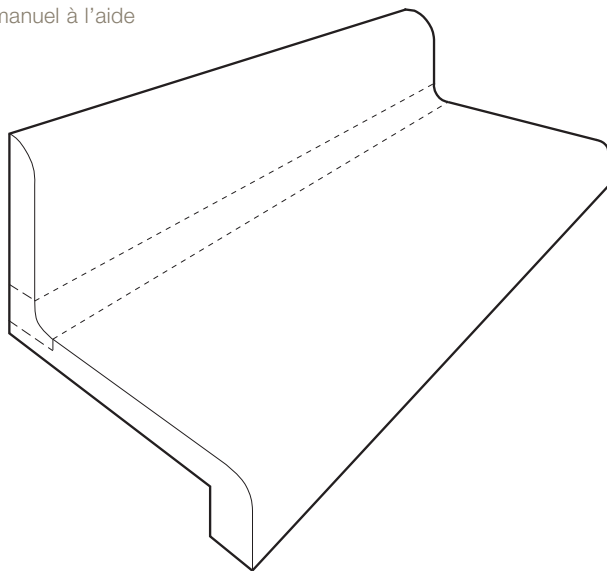
## DOSSERETS CONCAVES AVEC UNE TOUPIE MUNIE D'UNE FRAISE À CAVET SUITE

4. COUPEZ LE MATÉRIAU EXCÉDENTAIRE AVEC UNE TOUPIE MUNIE D'UNE FRAISE À CAVET.



5. PONCEZ POUR LA TOUCHE DE FINITION.

Utilisez une ponceuse concave ou effectuez un ponçage manuel à l'aide d'une cale de ponçage à coins arrondis.

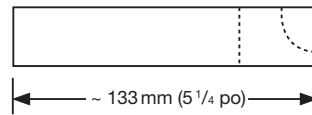


## DOSSERETS CONCAVES AVEC UNE TABLE À TOUPIE

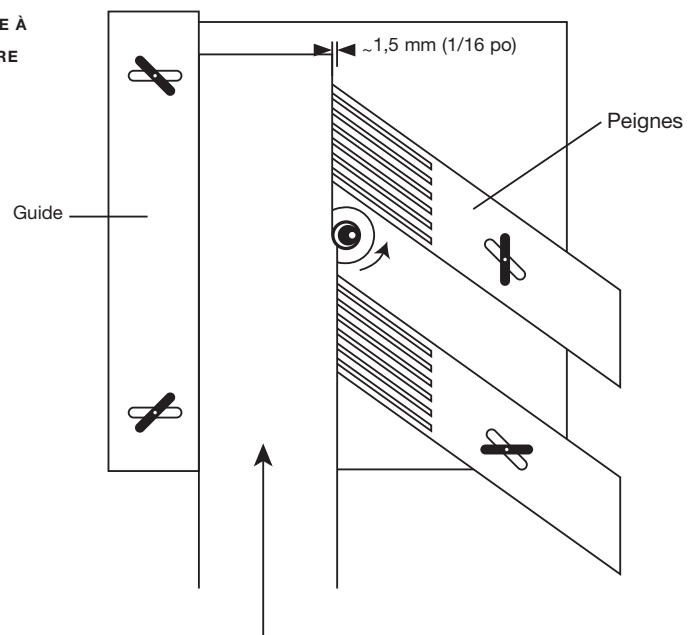


**1. COUPEZ, À PARTIR DU MATÉRIAU DE 12 MM (1/2 PO), UNE BANDE D'UNE LARGEUR SUFFISANTE POUR SERVIR AU DOSSERET ET À LA PIÈCE CONCAVE.**

*Remarque : Un dossier concave standard de 10 cm (4 po) nécessite une bande de 13 cm (5 1/4 po) de largeur.*



**2. TOUPILLEZ CHACUN DES CÔTÉS LONGITUDINAUX DE LA BANDE À L'AIDE D'UNE TABLE À TOUPIE MUNIE D'UNE FRAISE À CANNELURE DOUBLE DE 12 MM (1/2 PO) ET DE PEIGNES À L'ENTRÉE ET À LA SORTIE DE LA FRAISE.**



## DOSSERETS CONCAVES AVEC UNE TABLE À TOUPIE SUITE

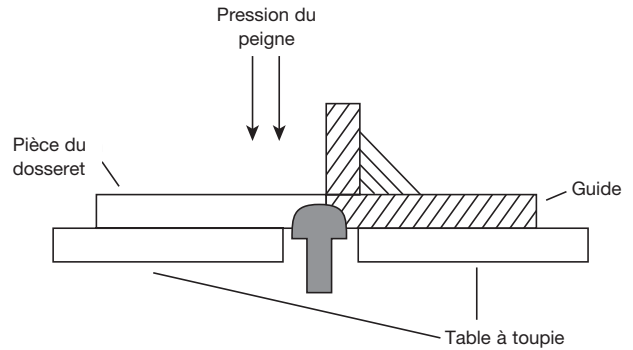


### 3. TOUPILLEZ, AVEC LA FRAISE CONCAVE, UN CÔTÉ DE LA PIÈCE DU DOSSERET EN UTILISANT L'UNE DES FRAISES INDIQUÉES CI-DESSOUS.

Toupillez à l'envers.

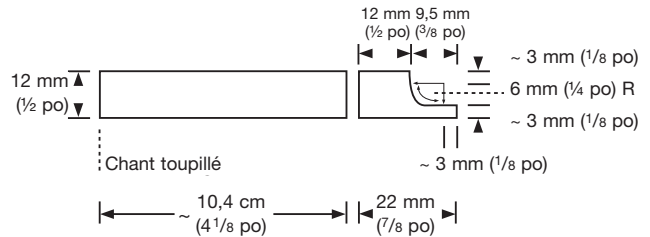
- Pour obtenir un rayon de courbe concave de 6 mm (1/4 po), utilisez une fraise au carbure n° 45986 de Amana.
- Pour obtenir un rayon de courbe concave de 9,5 mm (3/8 po), procurez vous une fraise au carbure de Formica, (fichier n° 75719) fabriquée sur commande, auprès de Fred M. Velepec Co. (1 800 365-6636).

Fraise au carbure n° 45986 de Amana

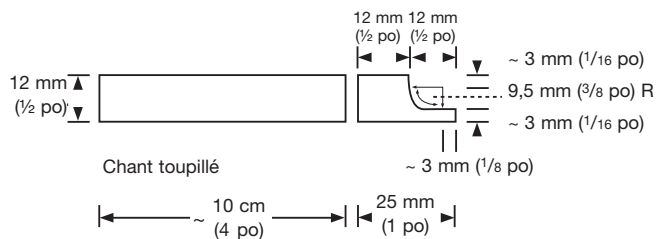


### 4. SÉPAREZ LA PIÈCE CONCAVE DE CELLE DU DOSSERET À L'AIDE DU BANC DE SCIE.

#### Dimensions types d'un rayon concave de 6 mm (1/4 po)



#### Dimensions types d'un rayon concave de 10 mm (3/8 po)



Coupez la bande restante à la hauteur voulue du dossieret.

Dans le cas d'un dossieret de 10 cm (4 po) de hauteur, il s'agit habituellement d'une largeur de 9,2 cm (3 5/8 po) pour un rayon concave de 6 mm (1/4 po) et de 9 cm (3 9/16 po) pour un rayon concave de 9,5 mm (3/8 po).

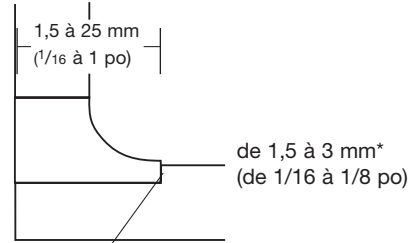
Marquez le chant non toupillé pour éviter de futurs problèmes d'exposition du joint de colle.

## DOSSERETS CONCAVES AVEC UNE TABLE À TOUPIE SUITE

5. DÉCOUPEZ SUR LE PLAN DE TRAVAIL UNE BANDE DE 1,5 MM (1/16 PO) DE PROFONDEUR SUR 22 MM (7/8 PO) DE LARGEUR. LA PIÈCE CONCAVE DEVRAIT DÉPASSER LE PLAN DE TRAVAIL LÉGÈREMENT (DE 0,4 MM [1/64 PO]).

Arrondissez un peu la partie inférieure de le chant avant de la pièce concave pour permettre un ajustement plus serré.

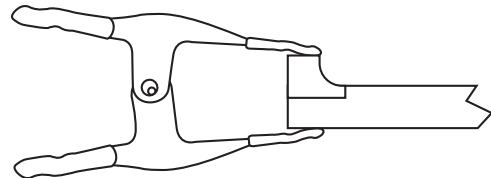
Collez la pièce concave dans l'ouverture pratiquée sur le plan de travail à l'aide du bon adhésif pour joints.



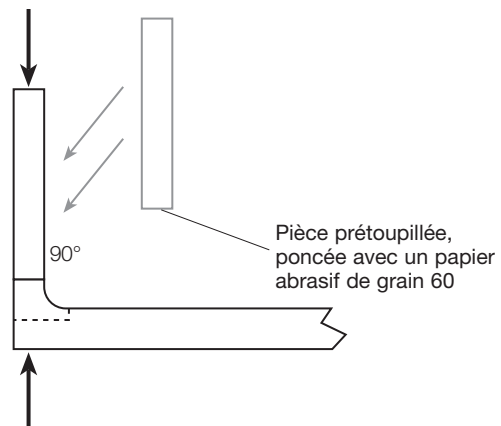
Réduisez légèrement le chant inférieure

\* Selon le rayon de la pièce concave.

6. APPLIQUEZ DES PINCES À RESSORT POUR CRÉER UNE PRESSON À LA FOIS DESCENDANTE ET ASCENDANTE. VÉRIFIEZ L'AJUSTEMENT DE LA LIGNE DE JONCTION.



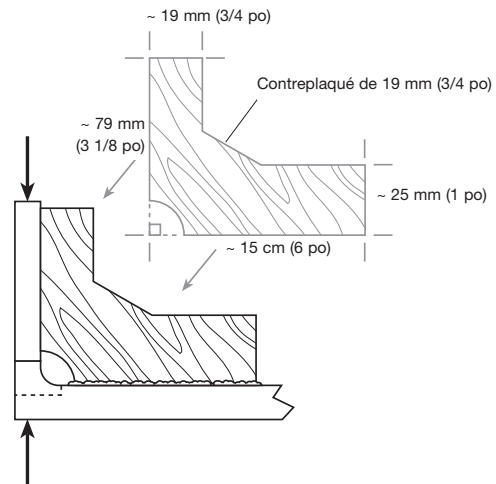
7. ASSEMBLEZ SANS ADHÉSIF LA PIÈCE DU DOSSERET PRÉTOUILLÉE À LA SURFACE PONCÉE DE LA PIÈCE CONCAVE. FIXEZ-LA TEMPORAIREMENT DANS LA POSITION VOULUE À L'AIDE DE PINCES RÉGLABLES.



## DOSSERETS CONCAVES AVEC UNE TABLE À TOUPIE SUITE



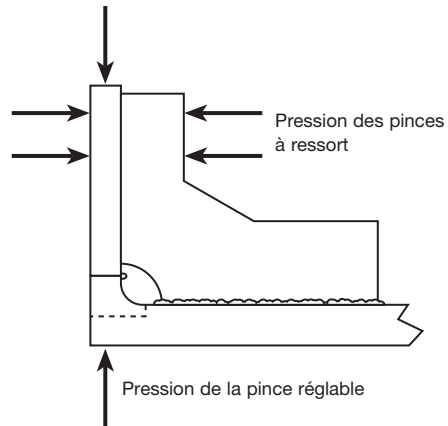
**8. COLLEZ LES BLOCS DE POSITIONNEMENT AU DOSSERET AVEC DE L'ADHÉSIF THERMOFUSIBLE ET PLACEZ-LES TOUS LES 20 À 25 CM (8 À 10 PO). ASSUREZ-VOUS QUE CHACUN S'INSÈRE PARFAITEMENT ET FERMEMENT DANS LE DOSSERET.**



**9. ENLEVEZ LE DOSSERET, PONCEZ ET NETTOYEZ AVEC DE L'ALCOOL, ETC. APPLIQUEZ DE L'ADHÉSIF POUR JOINTS ET REMPLACEZ LE DOSSERET.**

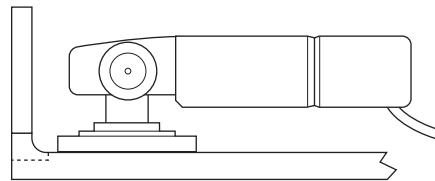
Pour commencer, utilisez des pinces à ressort pour maintenir fermement le dossieret contre le bloc de positionnement. Ensuite, appliquez les pinces réglables pour obtenir un ajustement serré et faites déborder l'adhésif.

Enlevez le surplus à l'aide d'une bande de stratifié ou d'un couteau à masticue étroit. Laissez durcir l'adhésif.



**10. ENLEVEZ LES PINCES ET LES BLOCS DE POSITIONNEMENT.**

Poncez la pièce concave à l'aide d'une ponceuse orbitale à vitesse variable munie d'un tampon doux ou poncez-la manuellement avec une cale à coins arrondis.

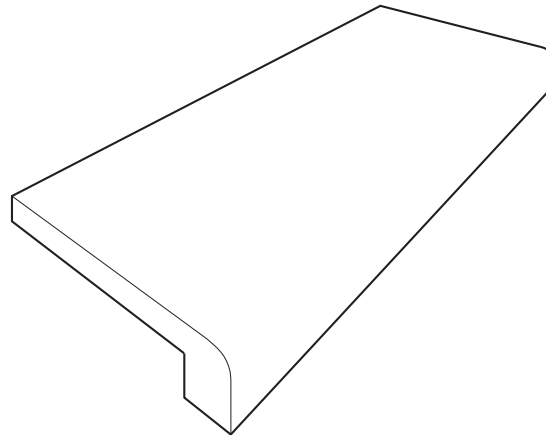




## DOSSERETS CARRELÉS AVEC JOINTS EN SILICONE

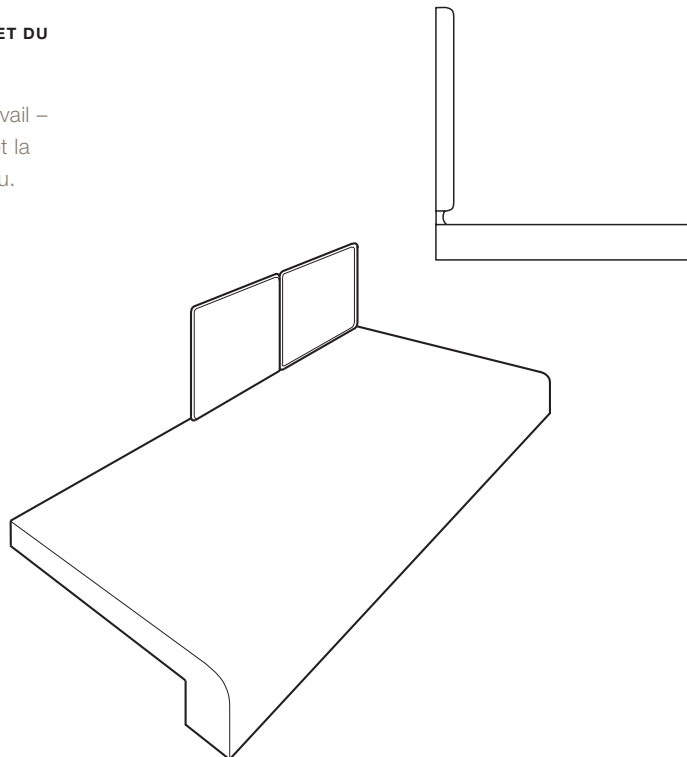


### 1. INSTALLEZ LE PLAN DE TRAVAIL



### 2. COLLEZ LES CARREAUX SUR LE MUR AVEC DU MORTIER ET DU COULIS À JOINTS.

N'appliquez pas le coulis de ciment jusqu'au plan de travail – laissez un espace de 3 mm (1/8 po) entre les carreaux et la surface du comptoir pour permettre le travail du matériau.



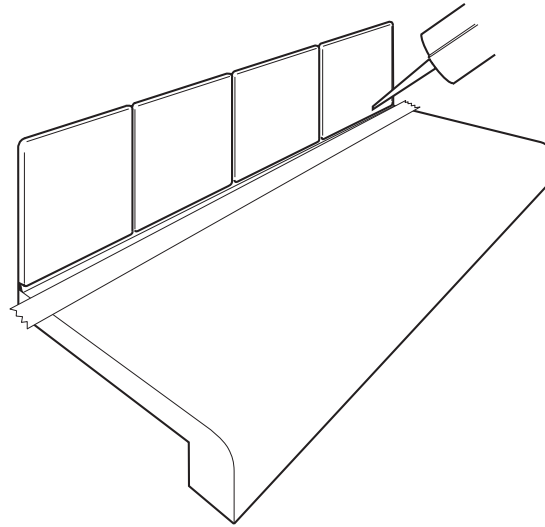
## DOSSERETS CARRELÉS AVEC JOINTS EN SILICONE SUITE



### 3. APPLIQUEZ DU RUBAN-CACHE SUR LE PLAN DE TRAVAIL POUR PROTÉGER LA SURFACE D'UN SURPLUS DE SILICONE.

Comblez l'espace entre la surface du comptoir et les carreaux de silicone pure.

Enlevez le ruban avant que la silicone ne durcisse.



## DOSSERETS CARRELÉS AVEC UNE BANDE CONCAVE

**REMARQUE : À CAUSE DES NATURES UNIQUES D'ARTIFACTS, MICA ET ICE COLORS, NOUS DÉCONSEILLONS LA FABRICATION D'UN DOSSERET CONCAVE PUISQUE TOUS LES JOINTS SERONT EXTRÊMEMENT VISIBLES.**

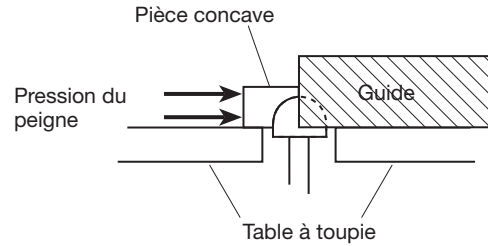
### 1. COUPEZ AU PRÉALABLE UNE BANDE CONCAVE DE 1/2 SUR 7/8 PO\* (12 SUR 22 MM).

Toupillez un rayon concave de 6 mm (1/4 po) ou de 9 mm (3/8 po) à l'aide d'une fraise à cavet.

Ajustez la hauteur pour laisser une lèvre d'environ 3 mm (1/8 po).

Ajustez le peigne pour obtenir la tension voulue.

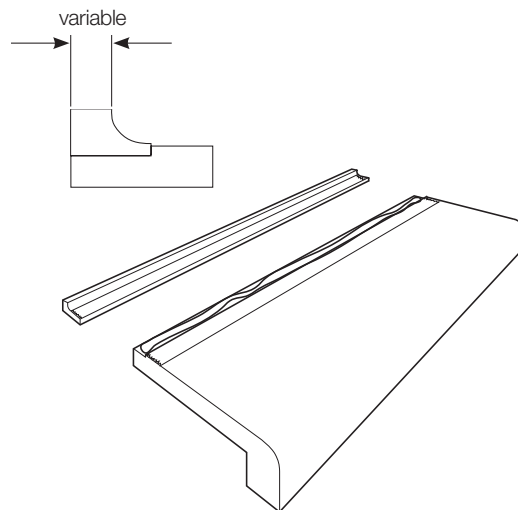
\* La largeur peut varier selon l'épaisseur du carreau.



### 2. CREUSEZ UNE CANNELURE DE 3 MM (1/8 PO) DE PROFONDEUR SUR 22 MM (7/8 PO) DE LARGEUR SUR LA FACE ARRIÈRE DE LA SURFACE DU COMPTOIR.

Arrondissez légèrement le chant inférieur avant de la pièce concave pour faciliter l'ajustement.

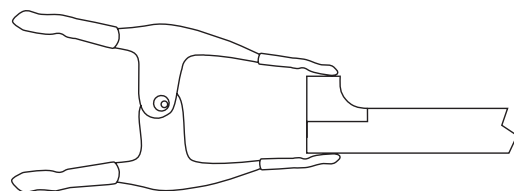
Collez la pièce concave dans la cannelure à l'aide du bon adhésif pour joints.



### 3. APPLIQUEZ DES PINCES À RESSORT POUR CRÉER UNE PRESSON À LA FOIS DESCENDANTE ET ASCENDANTE. VÉRIFIEZ L'AJUSTEMENT DE LA LIGNE DE JONCTION.

Enlevez le surplus d'adhésif, avant qu'il durcisse, à l'aide d'un copeau de stratifié ou d'un couteau à mastic.

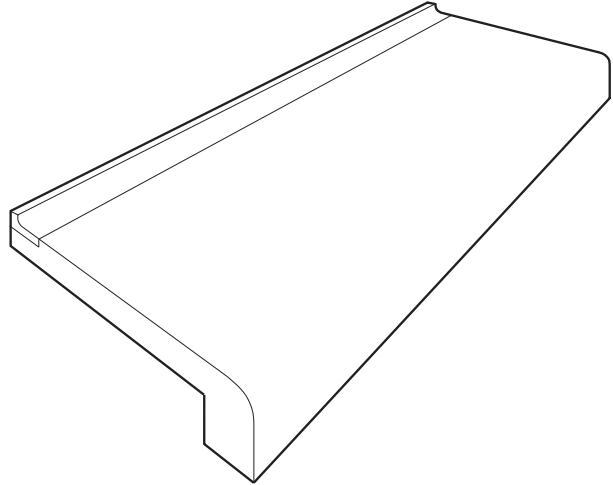
Pour la finition, poncez jusqu'à l'obtention d'une surface lisse à l'aide d'une ponceuse concave ou d'une cale à poncer manuelle munie d'un bloc dur à coins arrondis.



## DOSSERETS CARRELÉS AVEC UNE BANDE CONCAVE SUITE



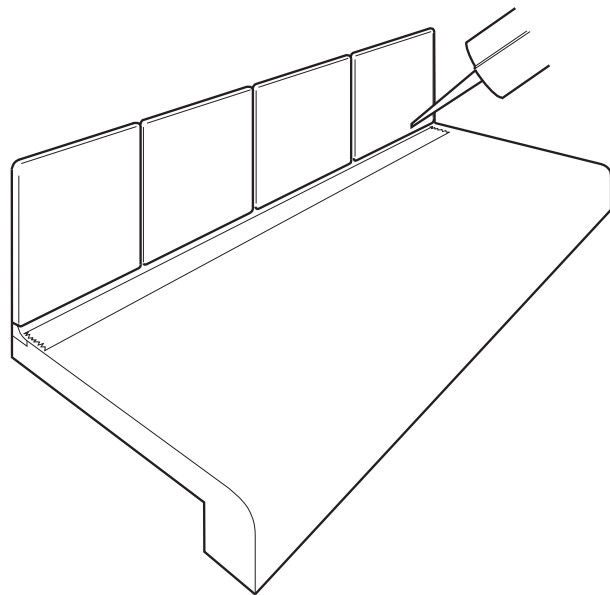
### 4. INSTALLEZ LE PLAN DE TRAVAIL.



### 5. COLLEZ LES CARREAUX SUR LE MUR AVEC DU MORTIER ET DU COULIS À JOINTS.

N'appliquez pas le coulis de ciment jusqu'au plan de travail—laissez un espace de 3 mm (1/8 po) entre les carreaux et la surface du plan de travail pour permettre le travail du matériau.

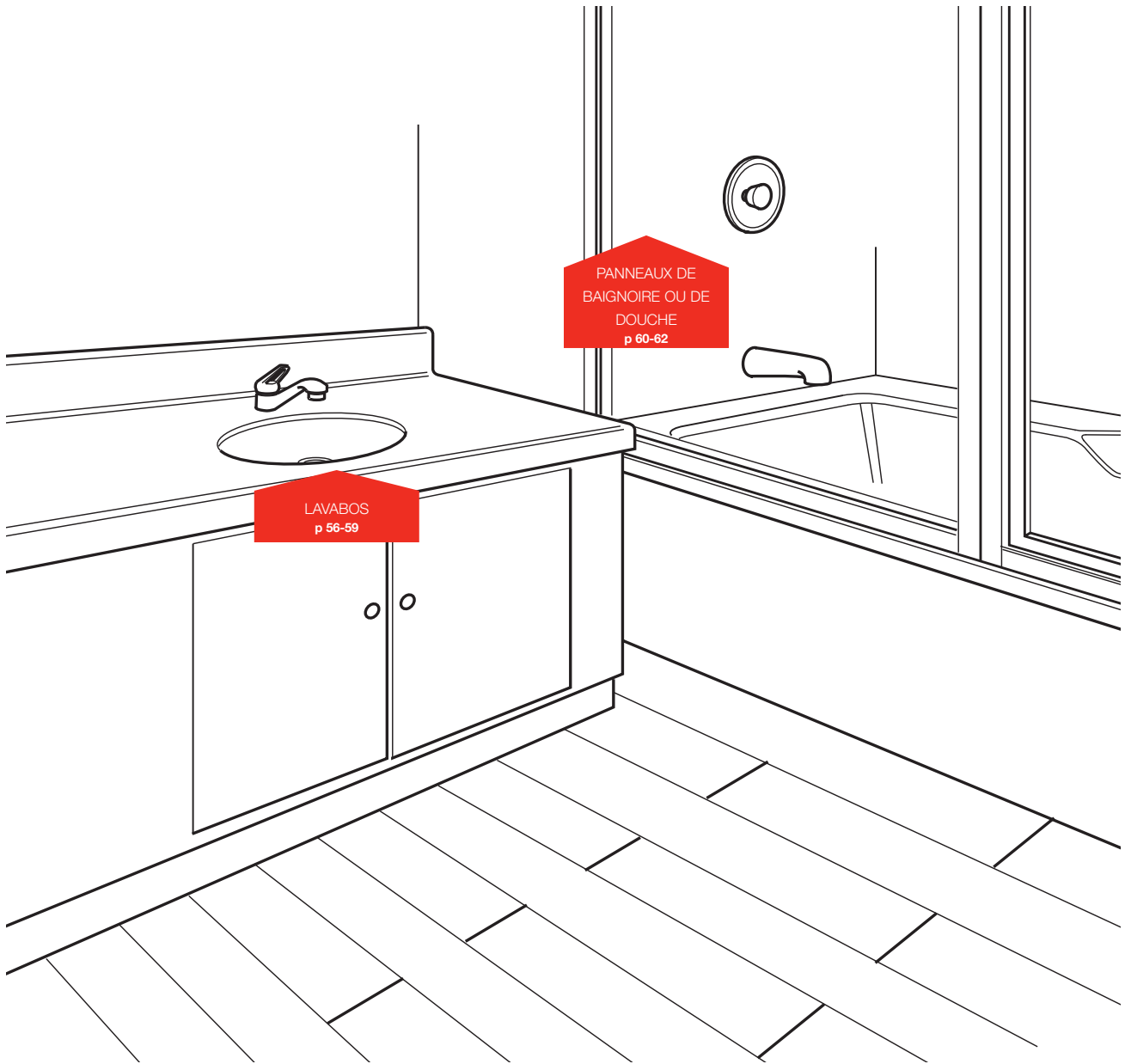
Comblez l'espace entre la surface du comptoir et les carreaux de silicone.





# INDEX VISUEL DE LA SALLE DE BAINS

SALLE DE BAINS

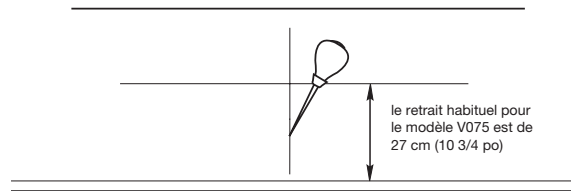


LAVABOS  
p 56-59

PANNEAUX DE  
BAIGNOIRE OU DE  
DOUCHE  
p 60-62

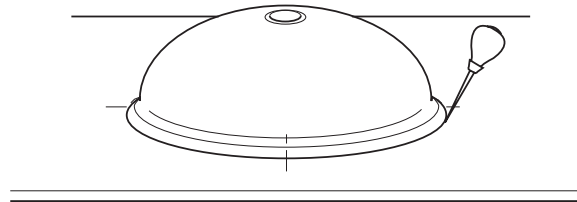
## LAVABOS À MONTER PAR EN DESSOUS

**1. GRAVEZ PERPENDICULAIREMENT DEUX LIGNES CENTRALES SUR L'ENVERS DU PLAN DE TRAVAIL À L'AIDE D'UN POINÇON.**



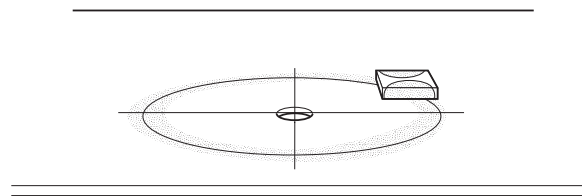
**2. POSEZ LE LAVABO SUR L'ENVERS DU PLAN DE TRAVAIL EN UTILISANT LES MARQUES DE CENTRAGE DE LA COLLERETTE DU LAVABO.**

Gravez le pourtour externe du lavabo sur l'envers du plan de travail.



**3. PONCEZ L'AIRE DE COLLAGE DE LA FEUILLE AVEC UN PAPIER ABRASIF DE GRAIN 60.**

Nettoyez la zone à coller avec de l'alcool dénaturé.

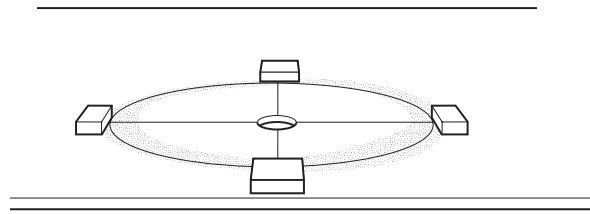


## LAVABOS À MONTER PAR EN DESSOUS SUITE

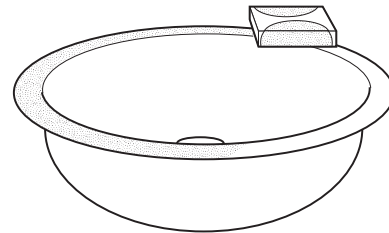


### 4. PERCEZ UN TROU DE VENTILATION DE 5 À 10 CM (DE 2 À 4 PO) DE DIAMÈTRE À PEU PRÈS AU CENTRE.

Posez les pièces de bois enduites d'adhésif thermofusible pour empêcher le lavabo de bouger pendant le collage.

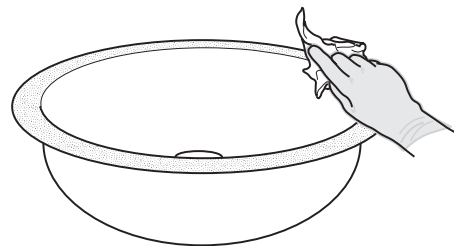


### 5. PONCEZ LA COLLERETTE DU LAVABO AVEC UN PAPIER ABRASIF DE GRAIN 60.



### 6. NETTOYEZ LA COLLERETTE AVEC DE L'ALCOOL À L'AIDE D'UN LINGE BLANC ET PROPRE.

Laissez sécher.



## LAVABOS À MONTER PAR EN DESSOUS SUITE

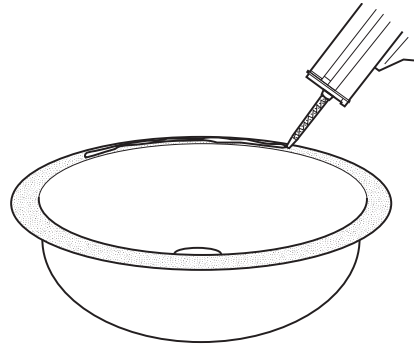


**7. APPLIQUEZ SUR LA COLLERETTE UN CORDON D'ADHÉSIF POUR JOINTS DE SOLID SURFACING DE FORMICA® D'AU MOINS 6 MM (1/4 PO). LA COULEUR DOIT ÊTRE LA MÊME QUE CELLE DU LAVABO.**

*Ne l'étalez pas.*

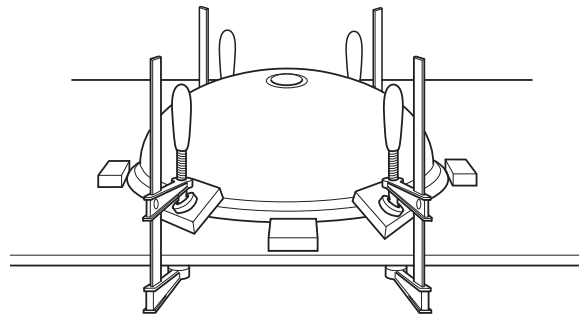
Retournez le lavabo. Mettez-le en place en faisant un léger mouvement pour étendre l'adhésif.

La mise en place du lavabo doit se faire dans les deux minutes suivant l'application de l'adhésif.



**8. FIXEZ LE TOUR DU LAVABO À L'AIDE DE PINCES RÉGLABLES À MÂCHOIRES CREUSES ET DE BAGUETTES EN BOIS.**

Laissez durcir l'adhésif.





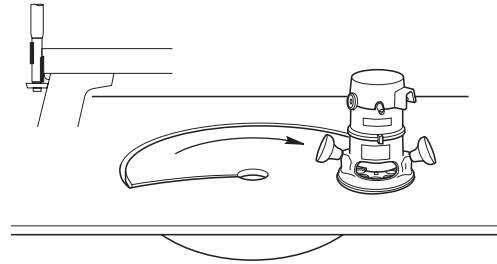
## LAVABOS À MONTER PAR EN DESSOUS SUITE



### 9. RETIREZ LES PINCES, TOURNEZ LE LAVABO À L'ENDROIT ET POSEZ-LE SUR UN SUPPORT SOLIDE.

Découpez l'ouverture pour le lavabo à l'aide d'une lame au carbure KSST de Formica®.

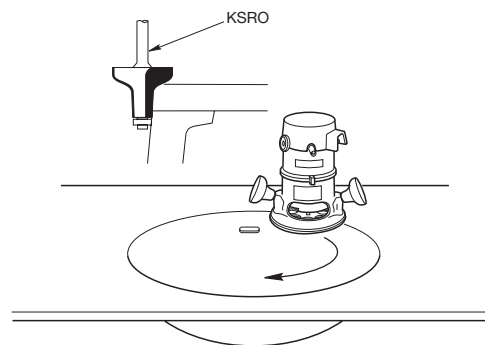
*Retenez la découpe pour éviter tout dommage.*



### 10. POUR OBTENIR UNE LÈVRE ARRONDIE, UTILISEZ UNE LAME CIRCULAIRE AU CARBURE KSRO DE FORMICA® AFIN DE LA FAÇONNER (N° S6201001).

*Remarque : Si vous effectuez le montage d'un lavabo V065 ou V075, utilisez une fraise quart de rond spéciale de Formica® (n° S6201020).*

Pour la finition, poncez pour harmoniser avec le reste du comptoir.



## PANNEAUX DE BAIGNOIRE

**DES FEUILLES DE SOLID SURFACING DE FORMICA® DE 6 MM (1/4 PO) D'ÉPAISSEUR SONT DISPONIBLES POUR ÊTRE POSÉES SUR DES MURS EXPOSÉS À L'HUMIDITÉ.**

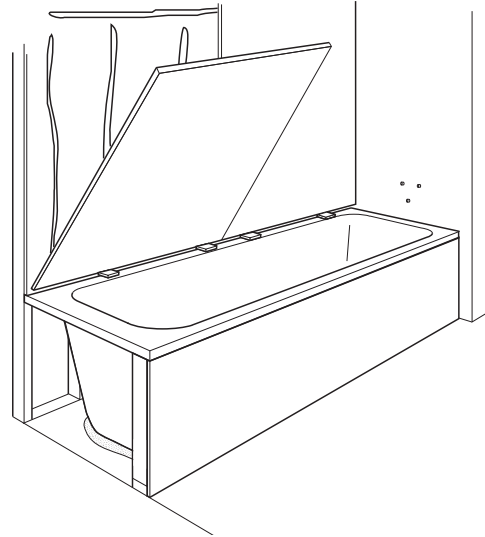
### 1. COUPEZ ET ASSEMBLEZ DES FEUILLES DE SOLID SURFACING DE FORMICA® DE 6 MM (1/4 PO) D'ÉPAISSEUR.

Appliquez des cordons de 6 mm (1/4 po) de silicone transparente sur le mur du fond le long du pourtour de la feuille. Espacez-les de 15 à 20 cm (de 6 à 8 po).

Appliquez la feuille en laissant un espace de 3 mm (1/8 po) au-dessus de la baignoire et entre les feuilles. Posez des entretoises, le cas échéant, jusqu'à ce que la silicone durcisse.

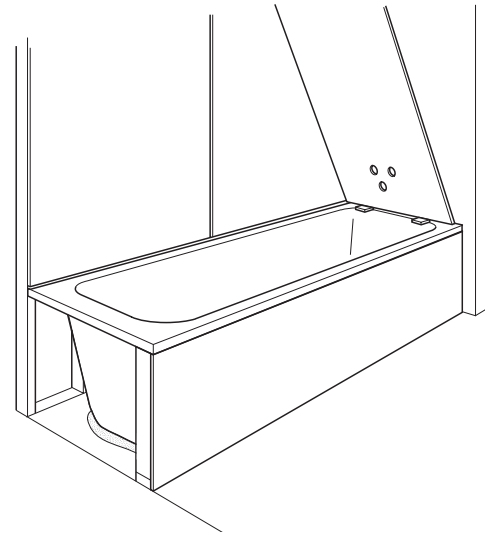
*N'appliquez pas l'adhésif directement sur les montants... ceux-ci doivent être couverts de cloison sèche hydrofuge ou de fibragglo-ciment.*

*Pour assurer une bonne adhérence et pour minimiser la transparence, appliquez d'abord une couche de fibragglo-ciment ou de cloison sèche (gypse) hydrofuge avec un apprêt blanc ou blanc cassé, pour cloison sèche.*



### 2. COMMENCEZ PAR PRÉPERCER LES TROUS DE ROBINET DANS LE PANNEAU D'EXTRÉMITÉ À L'AIDE D'UNE SCIE CYLINDRIQUE OU D'UNE TOUPIE. POLISSEZ LES CHANTS AVEC UN PAPIER ABRASIF POUR ENLEVER TOUTE ASPÉRITÉ.

Appliquez des cordons de silicone transparente sur les murs et collez le panneau. Posez des entretoises, le cas échéant, jusqu'à ce que la silicone durcisse.



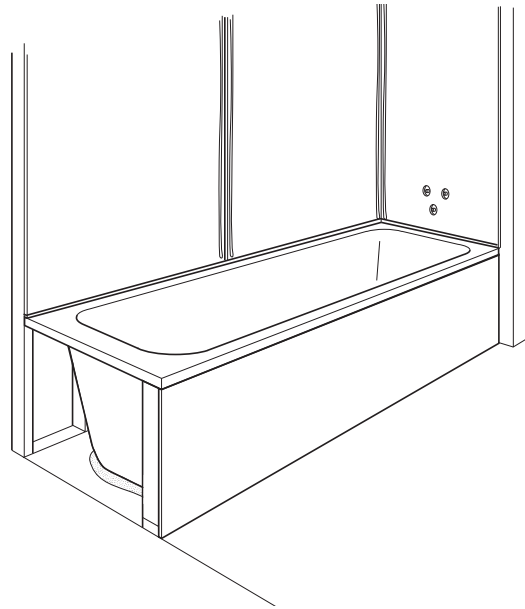
### 3. CALFEUTREZ TOUTES LES FISSURES À L'AIDE DE SILICONE DE LA COULEUR ASSORTIE.



## PANNEAUX DE BAIGNOIRE SUITE

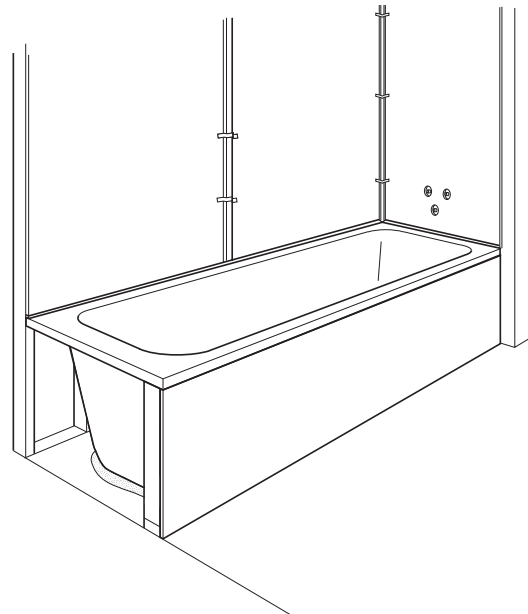


**4. VOUS POUVEZ APPLIQUER LES CORDONS DE SILICONE DE LA COULEUR ASSORTIE SUR TOUS LES JOINTS VERTICAUX ET EN COIN.**



**5. VOUS POUVEZ AUSSI FABRIQUER LES MOULURES SUPÉRIEURES, LES COUVRE-JOINTS ET LES MOULURES DE COIN À PARTIR DE FEUILLES DE 6 MM (1/4 PO) OU DE 12 MM (1/2 PO) D'ÉPAISSEUR. COLLEZ AVEC DE LA SILICONE. N'UTILISEZ PAS D'ADHÉSIF POUR JOINTS.**

Mettez en place à l'aide d'un ruban jusqu'à ce que la silicone durcisse.



**REMARQUE :** Il est possible d'éviter d'utiliser un panneau avec couvre-joints en reliant les deux panneaux de 6 mm (1/4 po) d'épaisseur ensemble. Renforcez l'envers des panneaux à l'aide d'une bande de 3 à 8 cm (de 2 à 3 po) de largeur découpée dans un matériau de 6 mm (1/4 po) préalablement chanfreiné sur les deux côtés. Collez avec de l'adhésif pour joints. Découpez et enlevez une partie du cloison sèche directement sous la bande de renforcement pour joints.



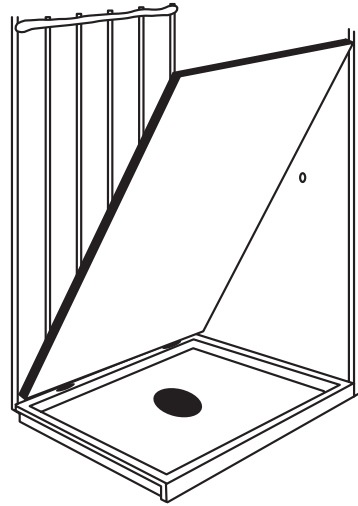
## PANNEAUX DE DOUCHE

**DES FEUILLES DE SOLID SURFACING DE FORMICA® DE 6 MM (1/4 PO) D'ÉPAISSEUR SONT DISPONIBLES POUR ÊTRE POSÉES SUR DES MURS EXPOSÉS À L'HUMIDITÉ.**

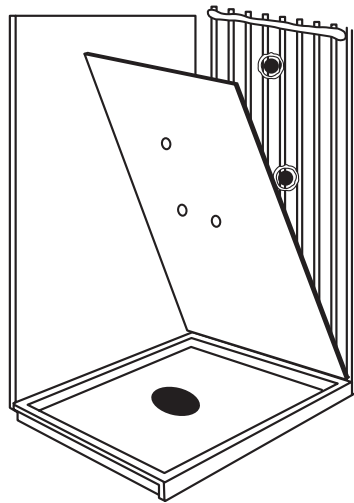
**1. COUPEZ ET ASSEMBLEZ DES FEUILLES DE SOLID SURFACING DE FORMICA® DE 6 MM (1/4 PO) D'ÉPAISSEUR. LAISSEZ UN ESPACE DE 3 MM (1/8 PO) ENTRE LES FEUILLES, DANS LES COINS ET AU-DESSUS DU RECEVEUR DE DOUCHE. PERCEZ LES OUVERTURES POUR LA ROBINETTERIE À L'AIDE D'UNE SCIE CYLINDRIQUE OU D'UNE TOUPIE. PONCEZ LE CHANT DES OUVERTURES AVEC UN PAPIER ABRASIF POUR ENLEVER TOUTE ASPÉRITÉ.**

*N'appliquez pas l'adhésif directement sur les poteaux de cloison... ceux-ci doivent être recouverts de cloison sèche hydrofuge ou de fibragglo-ciment.*

*Pour assurer une bonne adhérence et pour minimiser la transparence, appliquez d'abord sur le panneau de fibragglo-ciment ou de cloison sèche hydrofuge un apprêt blanc ou blanc cassé, pour cloison sèche.*

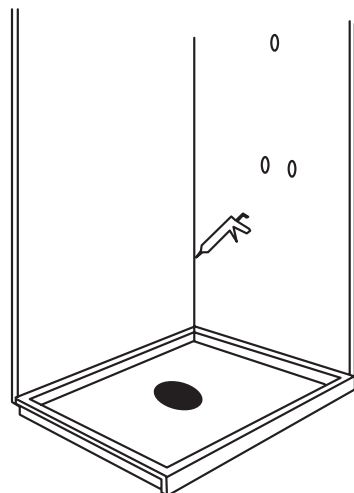


**2. APPLIQUEZ DES CORDONS DE SILICONE TRANSPARENTE SUR LE POURTOUR ET SUR LE MUR TOUS LES 15 À 20 CM (6 À 8 PO). APPLIQUEZ UN CORDON DE SILICONE TRANSPARENTE AUTOUR DES OUVERTURES POUR LA ROBINETTERIE. INSTALLEZ LES PANNEAUX. ENTRETOISEZ, LE CAS ÉCHÉANT, JUSQU'À CE QUE LA SILICONE DURCISSE.**



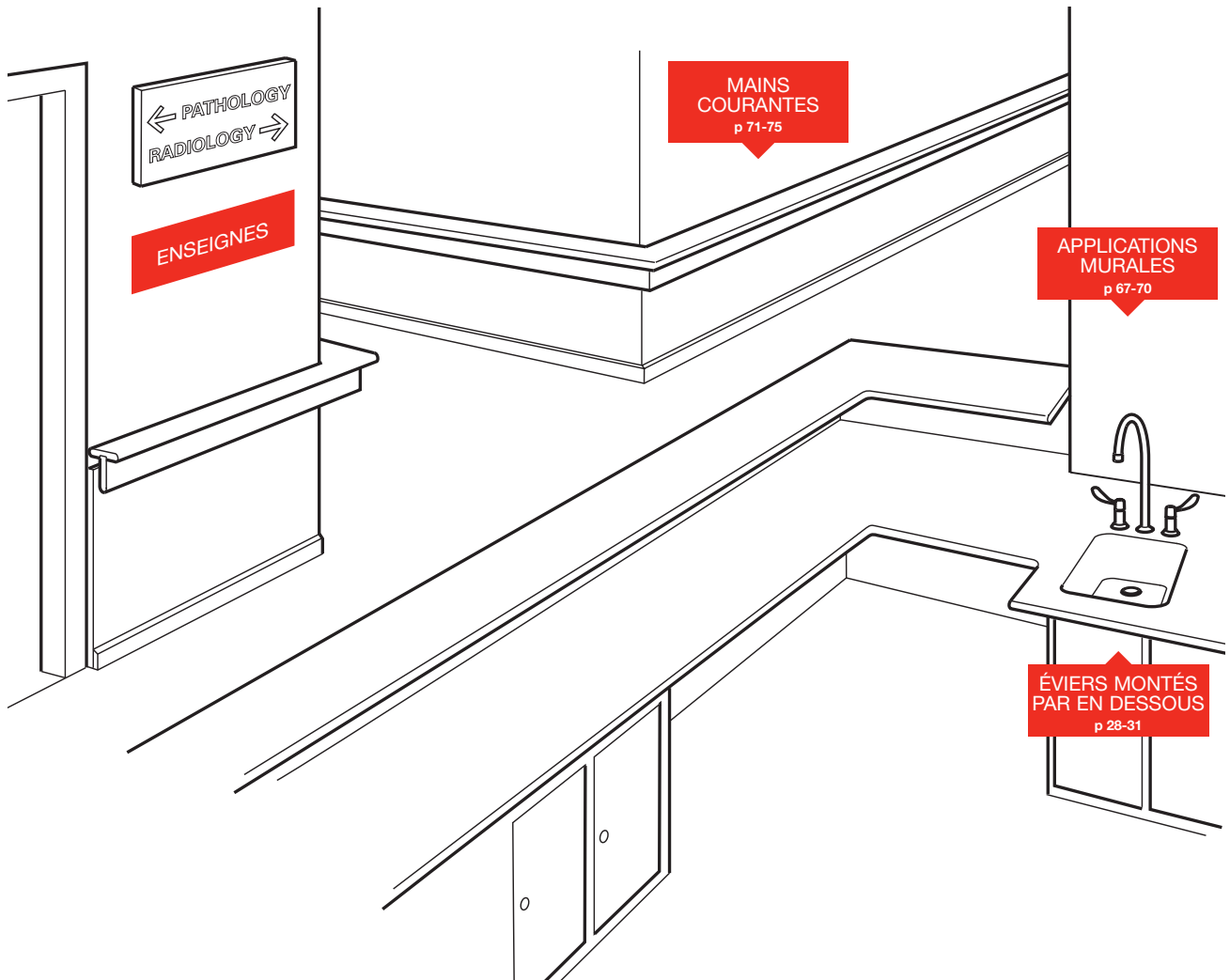
**3. APPLIQUEZ DE LA SILICONE DE LA COULEUR ASSORTIE SUR TOUS LES JOINTS.**

*Les moulures de coin, de chant et supérieures peuvent être fabriquées à partir d'une feuille de 6 à 12 mm (de 1/4 à 1/2 po) de Solid Surfacing de Formica®. Collez avec de la silicone, n'utilisez pas de l'adhésif pour joints. Maintenez les moulures en place à l'aide d'un ruban jusqu'à ce que la silicone durcisse.*



# INDEX VISUEL – UTILISATION COMMERCIALE

## STATIONS D'INFIRMIER



COMMERCIAL

← PATHOLOGY  
RADIOLOGY →

ENSEIGNES

MAINS  
COURANTES  
p 71-75

APPLICATIONS  
MURALES  
p 67-70

ÉVIERS MONTÉS  
PAR EN DESSOUS  
p 28-31



# INDEX VISUEL COMMERCIAL

## SALLES D'ATTENTE

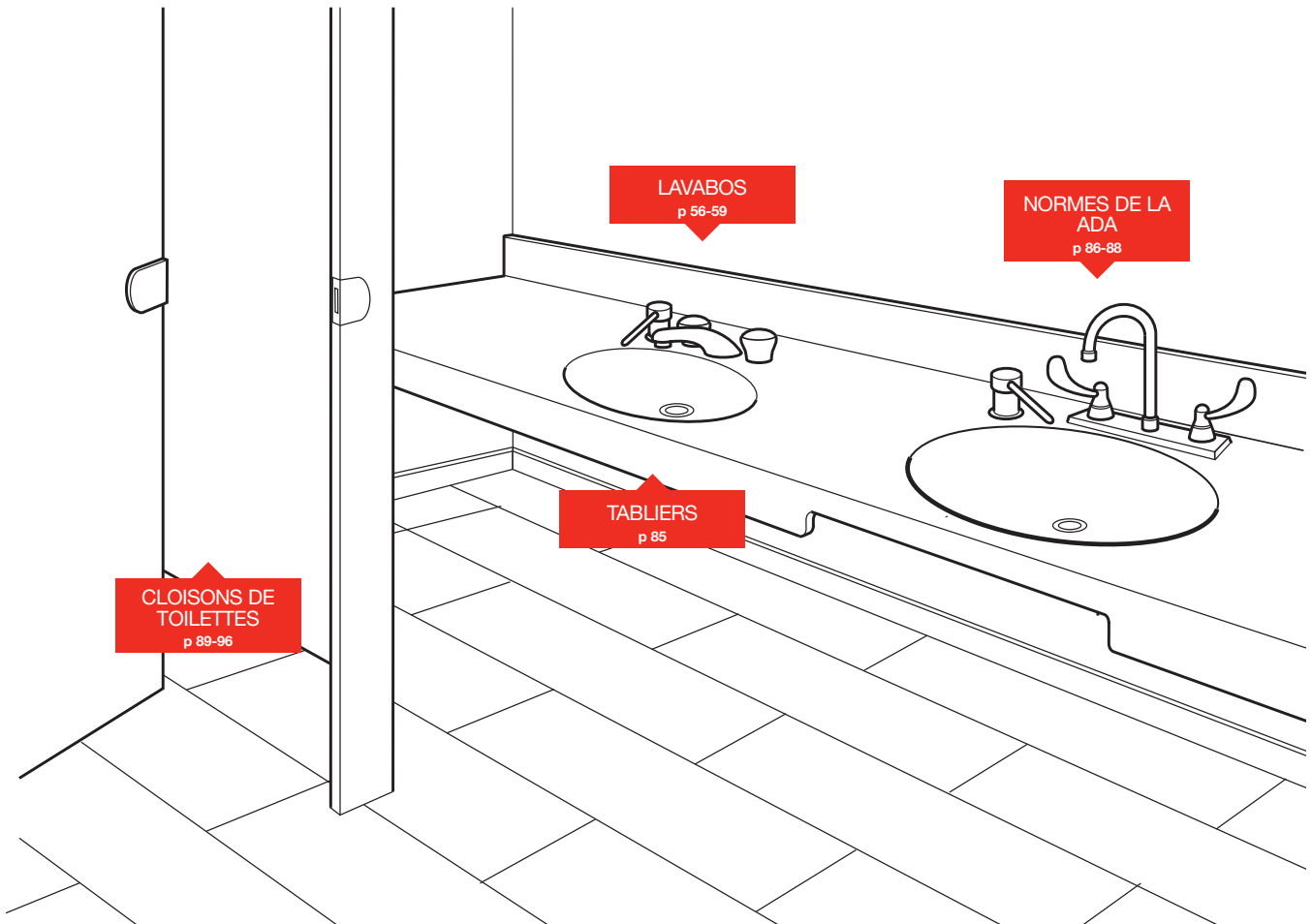




# INDEX VISUEL COMMERCIAL

## SALLES DE BAINS

COMMERCIAL



LAVABOS  
p 56-59

NORMES DE LA  
ADA  
p 86-88

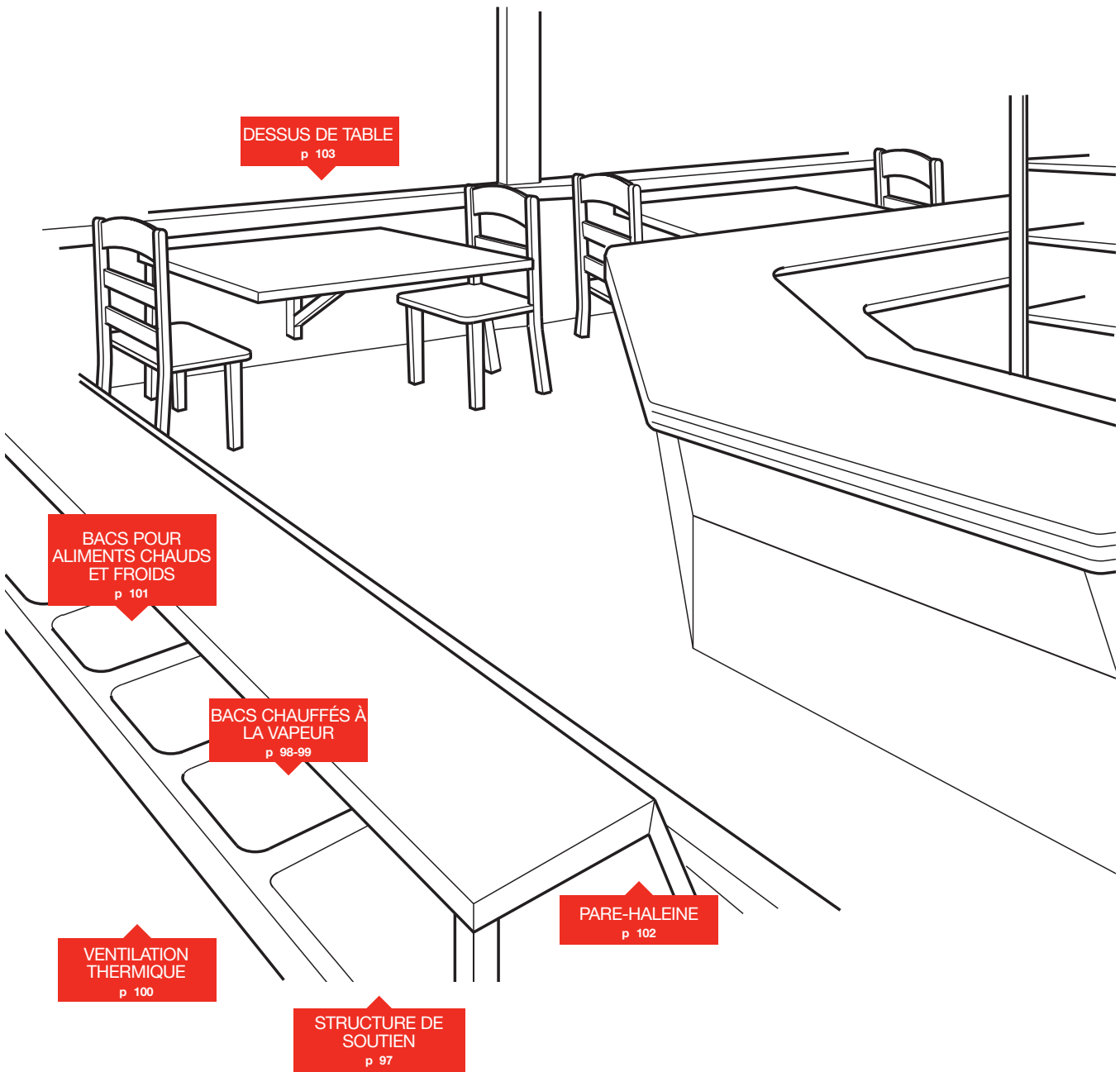
TABLIERS  
p 85

CLOISONS DE  
TOILETTES  
p 89-96

# INDEX VISUEL COMMERCIAL RESTAURANTS



COMMERCIAL





## APPLICATIONS MURALES

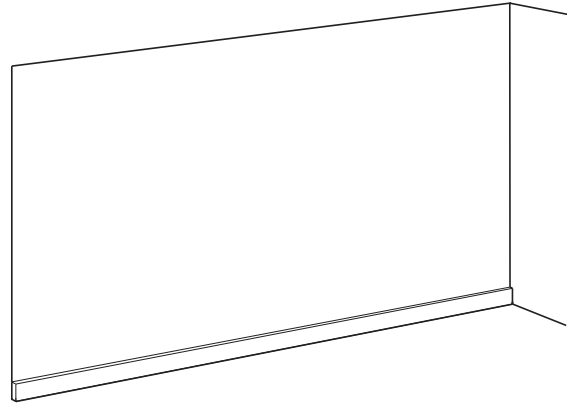
### PANNEAUX ET LAMBRIS D'APPUI EN SOLID SURFACING DE FORMICA®



**REMARQUE :** Des feuilles de Solid Surfacing de Formica® de 6 mm (1/4 po) d'épaisseur sont disponibles pour les applications murales et verticales. Il est possible d'utiliser un matériau de 12 mm (1/2 po) d'épaisseur pour obtenir une résistance supérieure aux chocs.

#### 1. INSTALLEZ UNE PLINTHE DE SOLID SURFACING DE FORMICA® DE 12 MM (1/2 PO) OU DE 18 MM (3/4 PO) CONTRE LE MUR AVEC DE LA SILICONE.

Laissez durcir.

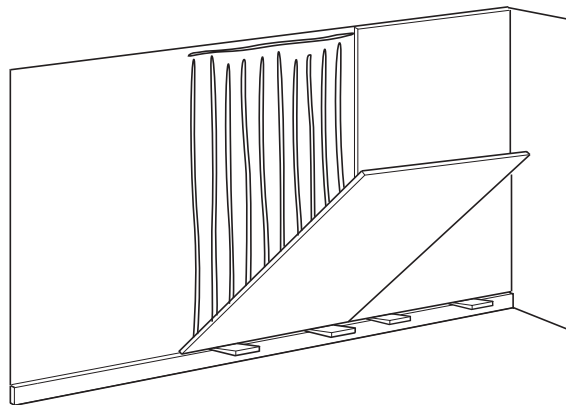


#### 2. PLACEZ DES CALES DE 3 MM (1/8 PO) SUR LA PLINTHE POUR LAISSER UN ESPACE ENTRE LE PANNEAU ET LA PLINTHE.

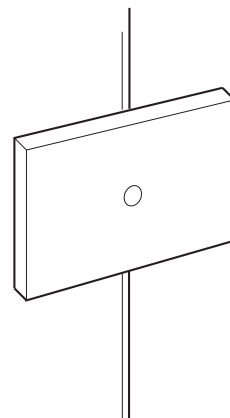
Appliquez la feuille.

Laissez un espace de 1,5 à 3 mm (de 1/16 à 1/8 po) entre les panneaux aboutés pour permettre la dilatation.

Appliquez des cordons de silicone transparente sur le mur le long du pourtour de la feuille tous les 15 à 20 cm (6 à 8 po). Entretoisez ou employez de l'adhésif thermofusible pour maintenir en place jusqu'à ce que la silicone durcisse.



#### 3. SI LES BORDS DES FEUILLES SE SOULÈVENT, VOUS POUVEZ UTILISER DES TAQUETS OU DES PATTES DE SOUTIEN POUR LES MAINTENIR EN PLACE JUSQU'À CE QUE LA SILICONE DURCISSE.



## APPLICATIONS MURALES

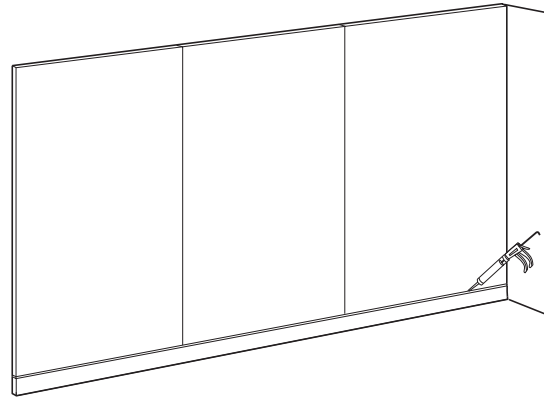
### PANNEAUX ET LAMBRIS D'APPUI EN SOLID SURFACING DE FORMICA® SUITE



#### 4. ENLEVEZ LES TAQUETS ET LES CALES TEMPORAIRES DE 3 MM (1/8 PO).

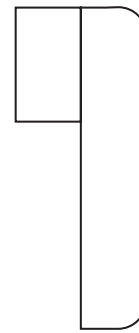
Appliquez un cordon de silicone de la couleur assortie entre les panneaux et à la jonction de la plinthe.

*Un léger chanfrein de chaque côté du joint d'about ouvert rendra le calfeutrage plus facile, le cordon de silicone pouvant être légèrement enfoncé. Cela aide également à camoufler les légers désalignements de surface.*

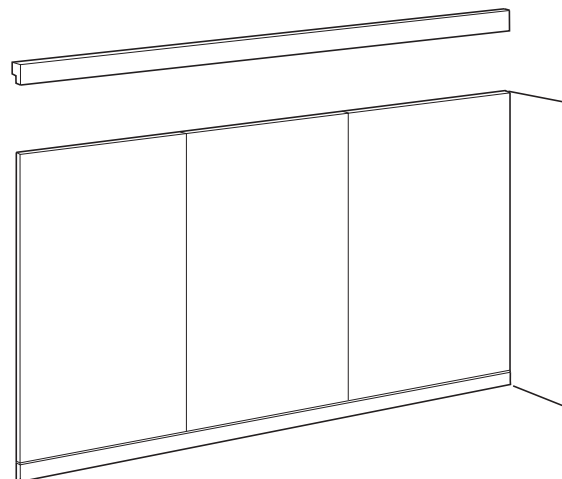


#### 5. SI LES PANNEAUX MURAUX NE SONT PAS PLEINE HAUTEUR, IL EST POSSIBLE D'INSTALLER UNE MOULURE DE BOIS. CLOUEZ-LA DIRECTEMENT À TRAVERS LE BOIS ET DANS LES POTEAUX DE CLOISON. NE PERCEZ PAS LES PANNEAUX DE SURFACE SOLIDE.

Les moulures supérieures peuvent également être fabriquées dans un matériau de 12 mm (1/2 po) d'épaisseur. Rainurez, le cas échéant.



#### 6. SI VOUS INSTALLEZ DES MOULURES SUPÉRIEURES, APPLIQUEZ UN CORDON DE SILICONE.



## APPLICATIONS MURALES

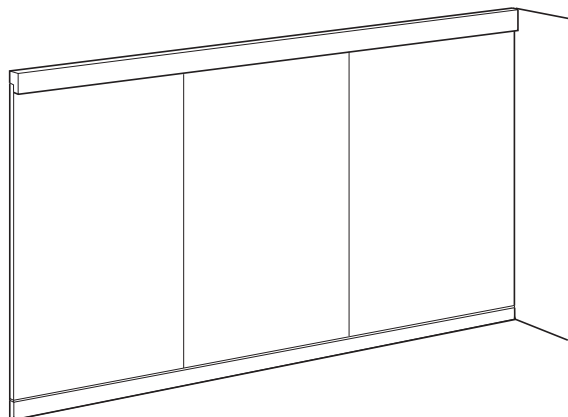
### PANNEAUX ET LAMBRIS D'APPUI EN SOLID SURFACING DE FORMICA® SUITE



**7. PLACEZ LA MOULURE SUR LE BORD SUPÉRIEUR DU PANNEAU ET MAINTENEZ-LA EN PLACE À L'AIDE D'UN RUBAN OU D'UN ADHÉSIF THERMOFUSIBLE.**

Enlevez le surplus de silicone.

Laissez la silicone durcir.



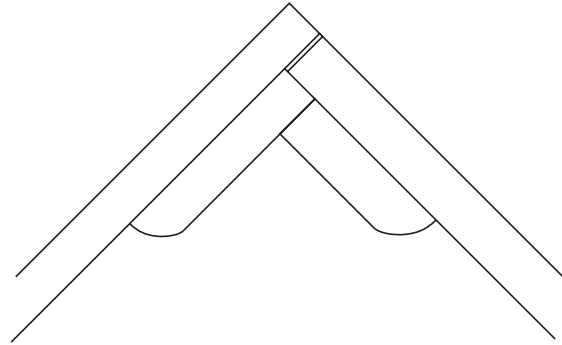
## APPLICATIONS MURALES

### TRAITEMENT DES COINS

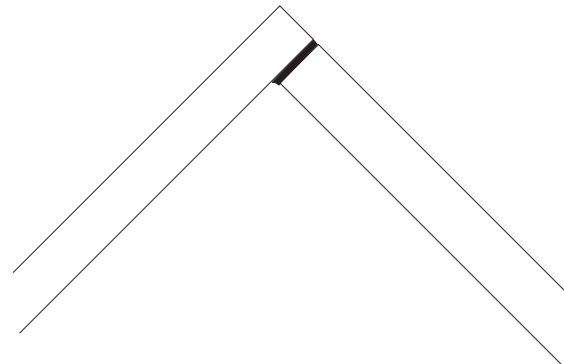


1. FAITES UN COIN À L'AIDE D'UNE OU DE DEUX PIÈCES DE SOLID SURFACING DE FORMICA®. JOIGNEZ-LES AVEC DE L'ADHÉSIF POUR JOINTS. FAÇONNEZ ET FINISSEZ.

Fixez avec de la silicone de la couleur assortie.

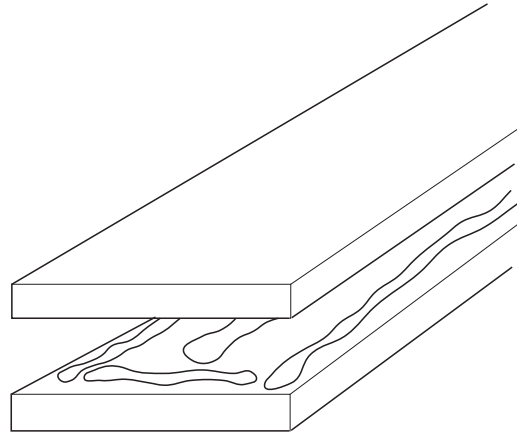


2. UNE AUTRE OPTION EST DE CALFEUTRER LE JOINT EN COIN AVEC DE LA SILICONE DE LA COULEUR ASSORTIE.

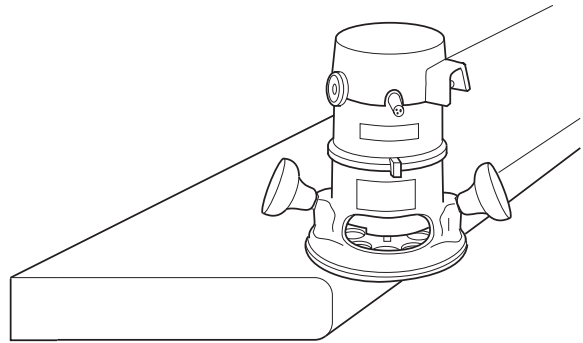


## MAINS COURANTES STANDARD

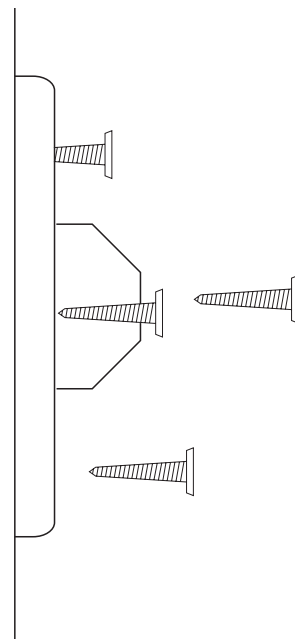
1. PRÉPAREZ LA MAIN COURANTE EN ASSEMBLANT DEUX PIÈCES DE SOLID SURFACING DE FORMICA® AVEC DE L'ADHÉSIF POUR JOINTS.



2. TAILLEZ LES CHANTS ET PROFILEZ À LA FORME VOULUE.



3. FIXEZ LE SUPPORT AU MUR.



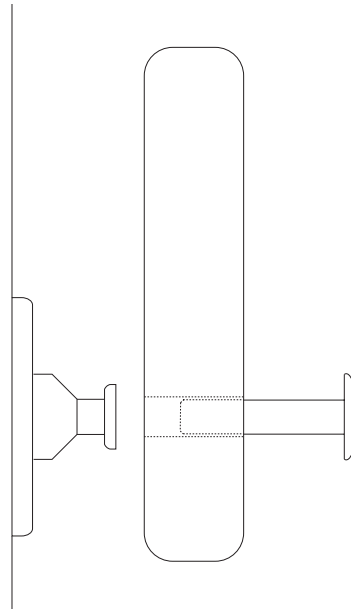
## MAINS COURANTES STANDARD SUITE



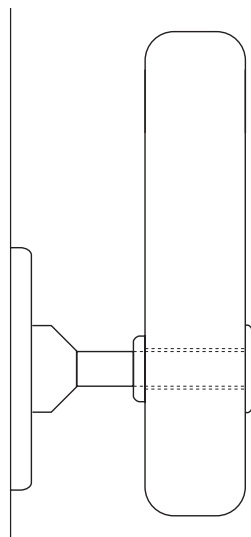
### 4. PERCEZ DES OUVERTURES POUR LES PIÈCES DE FIXATION.

Insérez un boulon ou les autres pièces de fixation dans la main courante.

*La taille de l'ouverture devrait dépasser celle du boulon de 1,5 mm (1/16 po) afin de donner du jeu.*



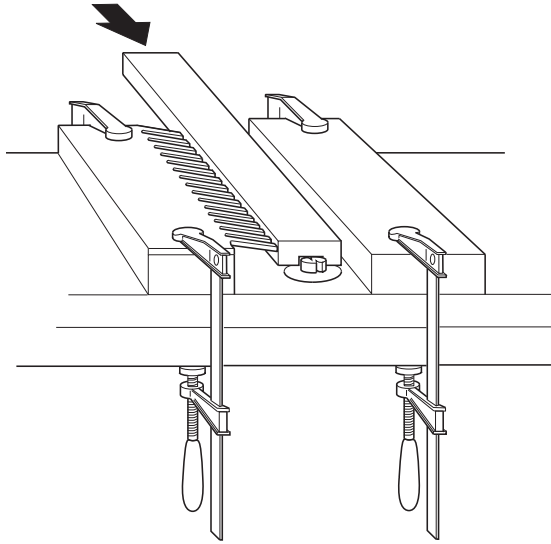
### 5. SERREZ TOUTES LES PIÈCES DE FIXATION.



## MAINS COURANTES

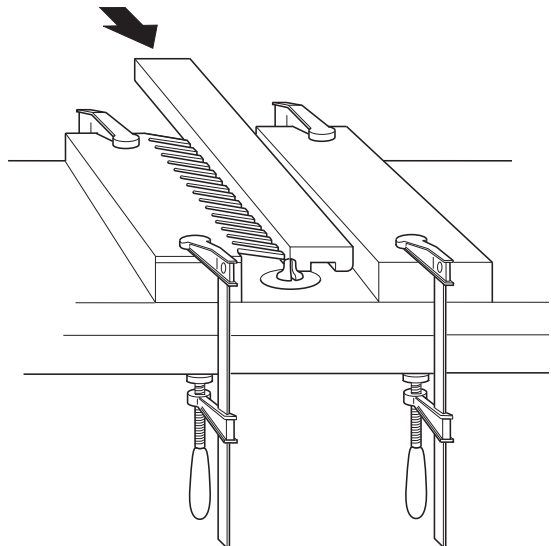
### MAINS COURANTES EN T

**1. PRÉPAREZ LA MOULURE SUPÉRIEURE EN CREUSANT UNE RAINURE DE 3 MM (1/8 PO) DE PROFONDEUR DANS UNE BANDE DE SOLID SURFACING DE FORMICA®.**

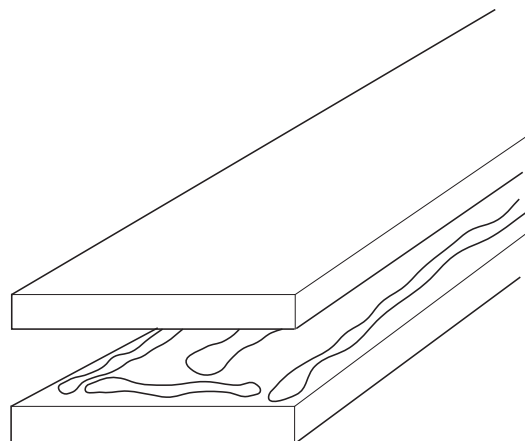


**2. RÉDUISEZ DÉLICATEMENT LES CHANTS À LA FORME VOULUE.**

Poncez pour enlever les irrégularités, etc.



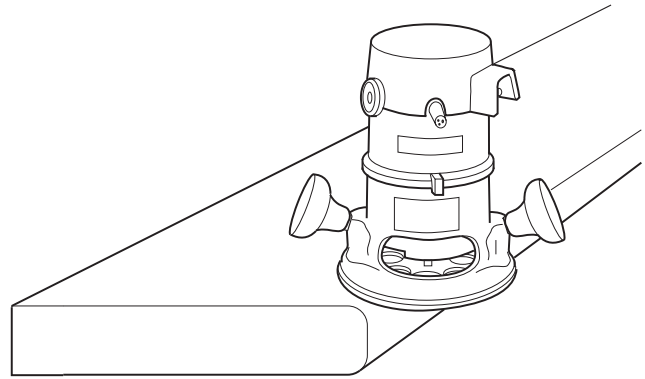
**3. POUR OBTENIR UNE MAIN COURANTE PLUS ÉPAISSE, COLLEZ DEUX PIÈCES DE 12 MM (1/2 PO) ENSEMBLE AVEC DE L'ADHÉSIF POUR JOINTS. FIXEZ À L'AIDE DE SERRE-JOINTS JUSQU'À CE QUE L'ADHÉSIF DURCISSE.**



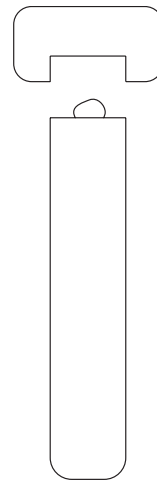
## MAINS COURANTES

### MAINS COURANTES EN T SUITE

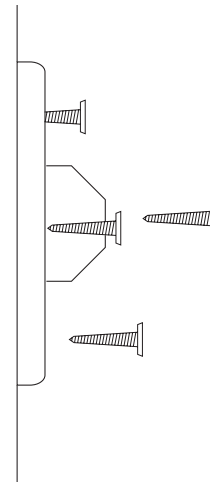
4. TAILLEZ LES DEUX CÔTÉS ET PROFILEZ LES BORDS INFÉRIEURS À LA FORME VOULUE.



5. COLLEZ LA MOULURE SUPÉRIURE À LA PIÈCE DE BASE À L'AIDE DE L'ADHÉSIF POUR JOINTS. MAINTENEZ L'ASSEMBLAGE AVEC DES PINCES, ENLEVEZ LE SURPLUS D'ADHÉSIF ET LAISSEZ DURCIR.



6. FIXEZ LE SUPPORT AU MUR.





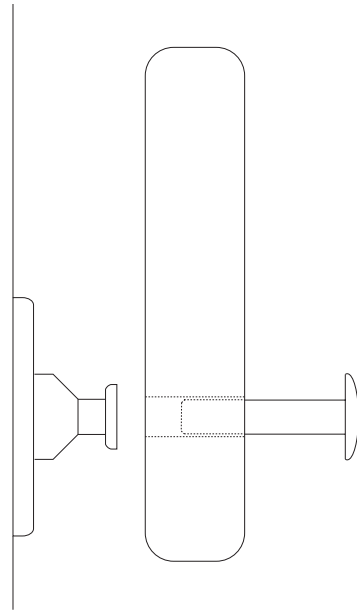
## MAINS COURANTES

### MAINS COURANTES EN T SUIVE

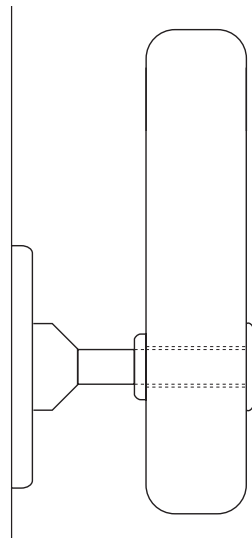
#### 7. PERCEZ DES OUVERTURES POUR LES PIÈCES DE FIXATION.

Insérez un boulon ou les autres pièces de fixation dans la main courante.

*La taille de l'ouverture devrait être plus grande que celle du boulon de 1,5 mm (1/16 po) afin de donner du jeu.*

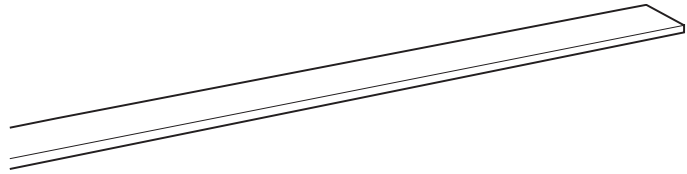


#### 8. SERREZ TOUTES LES PIÈCES DE FIXATION.



## APPUI DE FENÊTRE

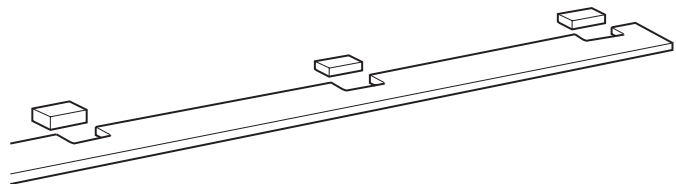
**1. PRÉPAREZ L'APPUI DE FENÊTRE DE SOLID SURFACING DE FORMICA® EN FAISANT LE TRAVAIL DES CHANTS VOULU.**



**2. PRATIQUEZ DES DÉCOUPES AUX ENDROITS REQUIS POUR LES MENEaux, ETC.**

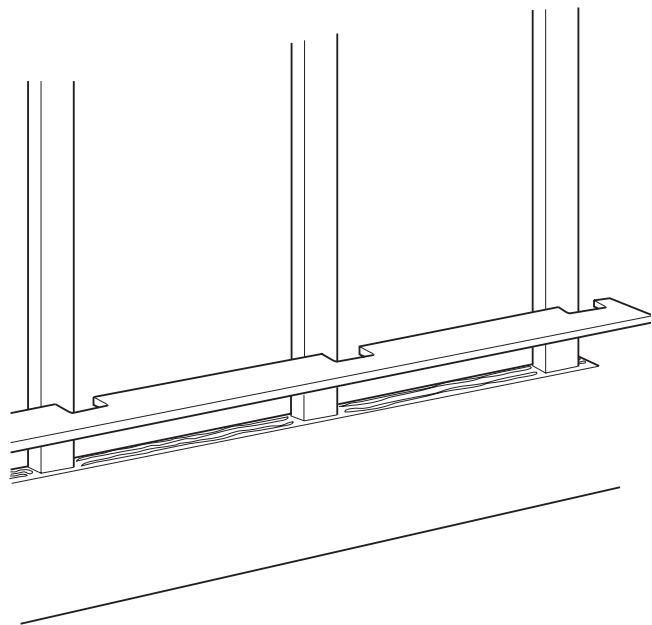
*Faites des découpes surdimensionnées pour permettre la dilatation et la contraction. Une pièce de 10 pi (305 cm) de longueur se dilatera ou se contractera d'environ 3 mm (1/8 po) lorsqu'elle sera soumise à des variations de température de plus ou moins 10 °C (50 °F). Des températures plus élevées nécessiteront davantage d'espace.*

*Le rayon des coins intérieurs doit mesurer au moins 6 mm (1/4 po).*



**3. APPLIQUEZ DE LA SILICONE ET INSTALLEZ L'APPUI DE FENÊTRE.**

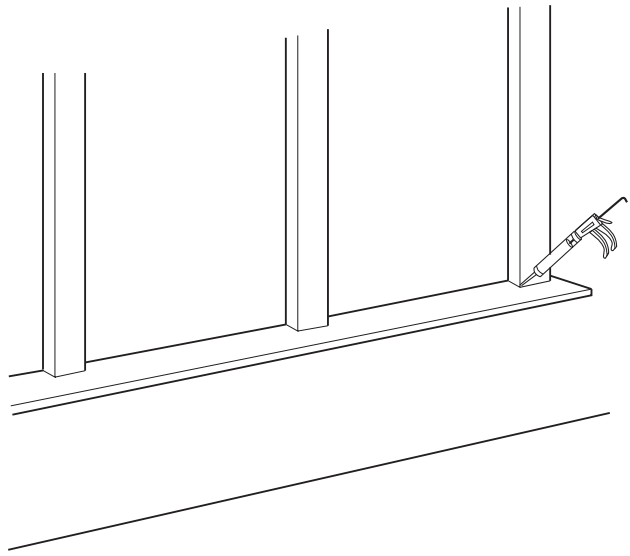
Le soutien doit être fait avec l'un des matériaux suivants : contreplaqué, panneau de fibragglo-ciment ou autres matériaux hydrofuges. N'utilisez pas de panneau de particules.



## APPUI DE FENÊTRE SUITE



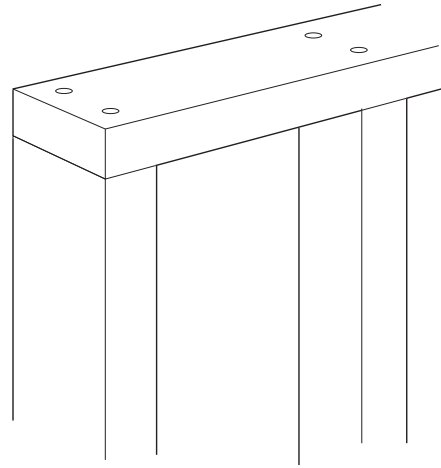
4. CALFEUTREZ AVEC DE LA SILICONE DE LA COULEUR ASSORTIE.



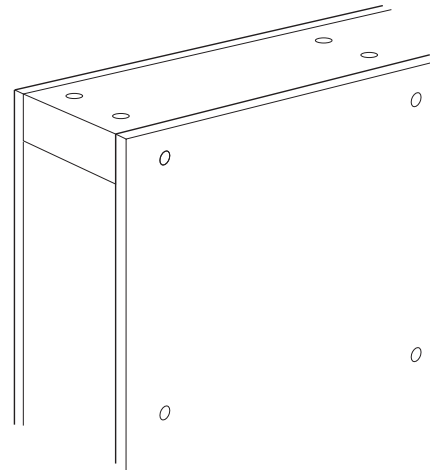
## MURS NAINS



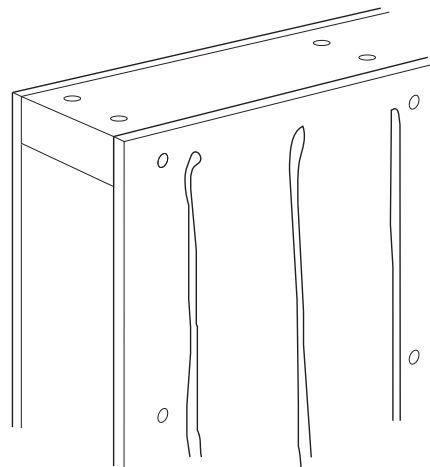
1. CONSTRUISEZ LE BÂTI D'UN MUR NAIN À L'AIDE DE 2 X 4.



2. APPLIQUEZ LA CLOISON SÈCHE SUR LES DEUX CÔTÉS. APPOSEZ DU RUBAN SUR LES JOINTS ET APPLIQUEZ UNE COUCHE D'APPRÊT POUR CLOISON SÈCHE.

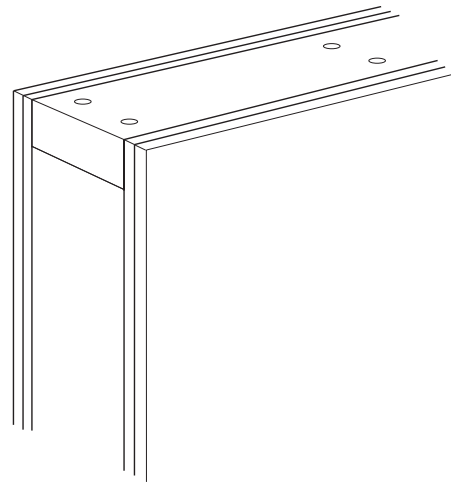


3. SI LES PANNEAUX DE SOLID SURFACING DE FORMICA® RECOUVRENT LE MUR, APPLIQUEZ DES CORDONS DE SILICONE SUR LE MUR.

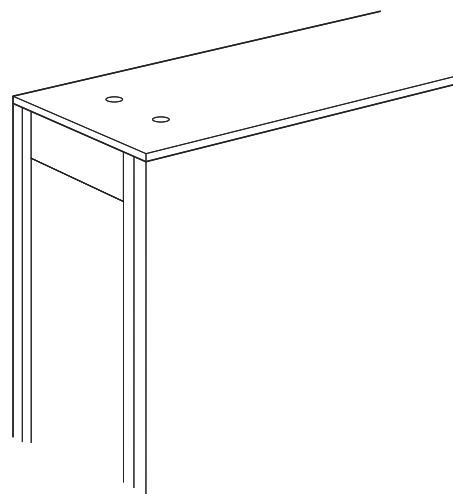


**MURS NAINS** SUITE**4. APPLIQUEZ LES PANNEAUX SUR LE MUR.**

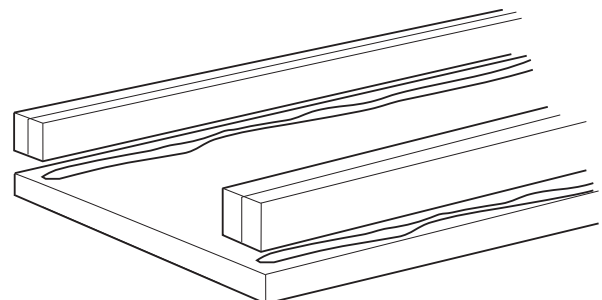
Étalez, le cas échéant, jusqu'à ce que la silicone durcisse.

**5. FIXEZ UN MORCEAU DE CONTREPLAQUÉ SUR LA PARTIE SUPÉRIEURE DU MUR NAIN.**

Calez, le cas échéant, pour niveler et égaliser.

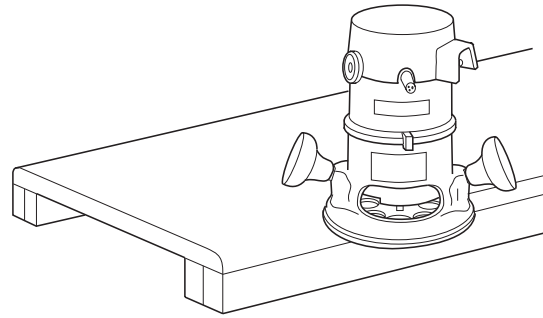
**6. FABRIQUEZ LA PARTIE SUPÉRIEURE DU MUR NAIN EN SOLID SURFACING DE FORMICA® AVEC DES BORDURES EN SURPLOMB.**

Cette partie devrait mesurer, à l'intérieur, 3 mm (1/8 po) de plus que l'épaisseur du mur nain pour éviter le coincement.



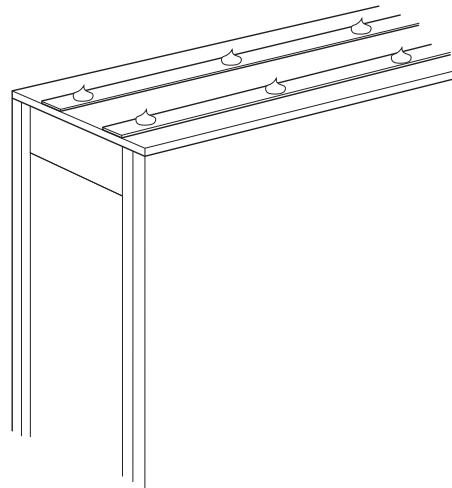
**MURS NAINS** SUITE

**7. PROFILEZ ET FINISSEZ LES CHANTS À LA FORME VOULUE.**

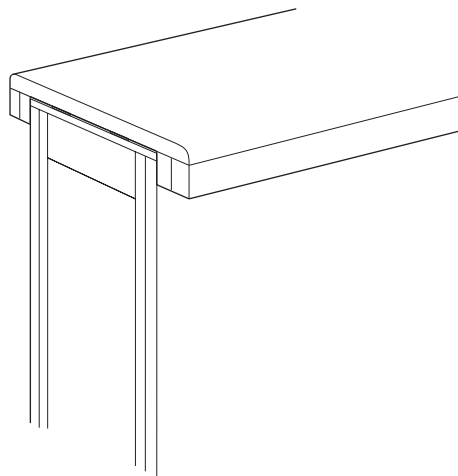


**8. CLOUEZ DES BANDES DE CONTREPLAQUÉ DE LUAN DE 3 À 6 MM (DE 1/8 À 1/4 PO) D'ÉPAISSEUR SUR LES DEUX CÔTÉS DE LA PARTIE SUPÉRIEURE DU MUR NAIN.**

Appliquez des gouttes de silicone tous les 30 à 46 cm (12 à 18 po) sur chaque bande.



**9. INSTALLEZ LA PARTIE SUPÉRIEURE DU MUR NAIN. LAISSEZ LA SILICONE DURCIR.**

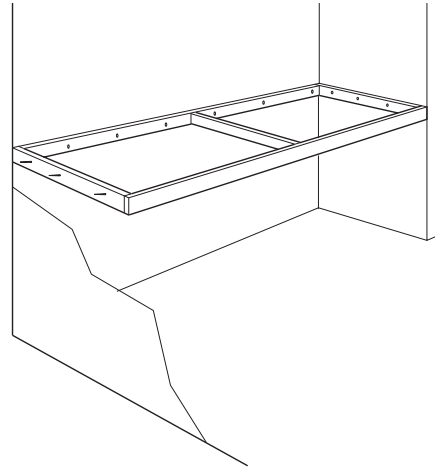


## COMPTOIRS DE TOILETTE INSTALLATION ENTRE DEUX CLOISONS

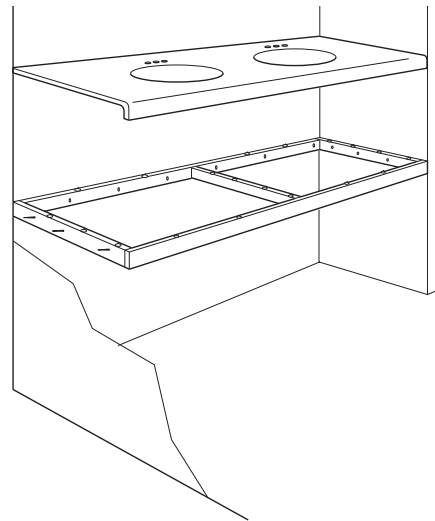
### 1. AVEC DES 2 X 4, FAITES UN CADRE DE SOUTIEN QUI S'APPUIE SUR LES CLOISONS EXISTANTES.

Fixez le cadre aux poteaux de cloison arrière et latérale.

Utilisez une traverse entre chaque lavabo ou tous les 91 cm (36 po).

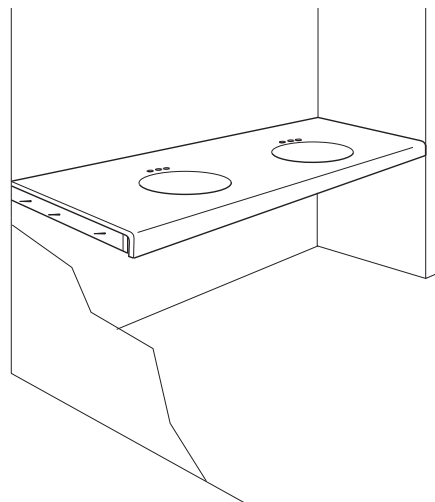


### 2. APPLIQUEZ DES GOUTTES DE SILICONE AUX ENDROITS STRATÉGIQUES LE LONG DU CADRE, TOUS LES 30 À 46 CM (12 À 18 PO).



### 3. INSTALLEZ LE COMPTOIR DE TOILETTE.

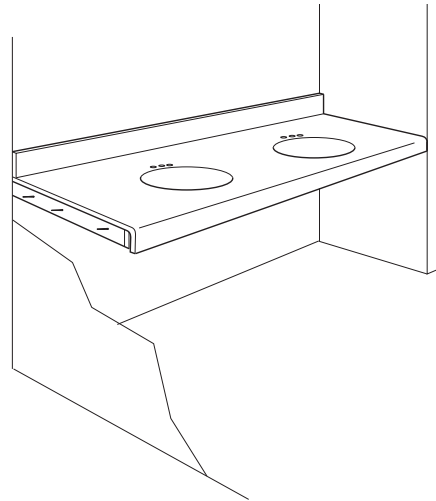
*Pour permettre la dilatation, la taille du comptoir de toilette devrait être inférieure. Laissez un jeu de 3 mm (1/8 po) tous les 3 mètres (10 pi) pour tenir compte de chaque augmentation de température de 10 °C (50 °F).*



## COMPTOIRS DE TOILETTE INSTALLATION ENTRE DEUX CLOISONS SUITE



4. FIXEZ LE DOSSERET AVEC DE LA SILICONE.

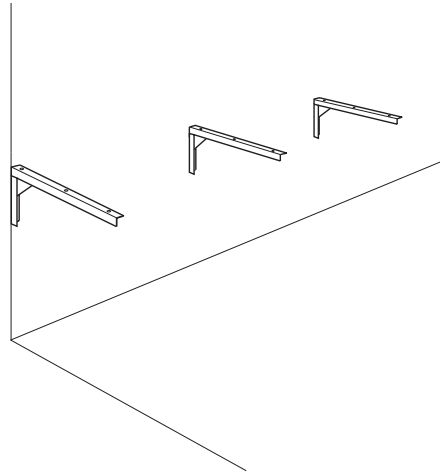




## COMPTOIRS DE TOILETTE INSTALLATION SANS APPUI À LA CLOISON LATÉRALE

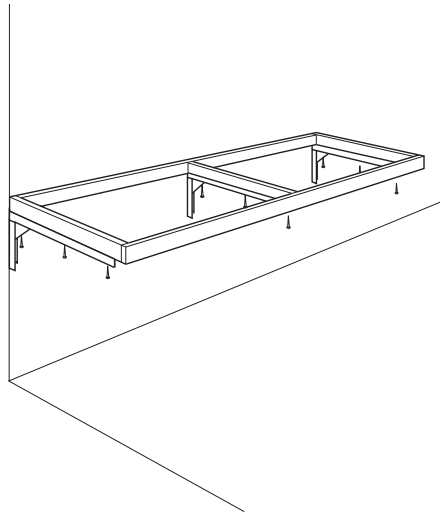
### 1. FIXEZ DES ÉQUERRES AU MUR.

Celles-ci devraient être placées à chaque extrémité et entre chaque cuvette, ou tous les 91 cm (36 po).

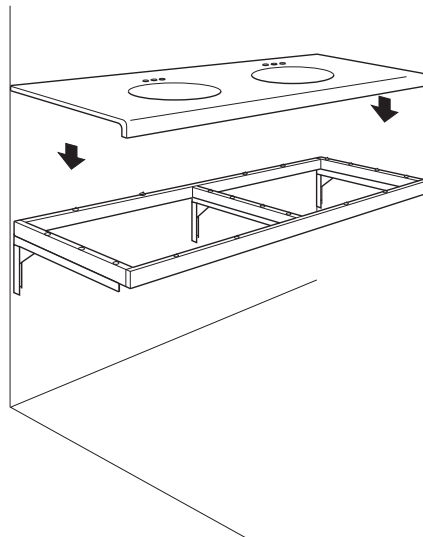


### 2. MONTEZ LE CADRE DE SOUTIEN ET FIXEZ-LE AUX ÉQUERRES.

Utilisez une traverse entre chaque lavabo ou tous les 91 cm (36 po).



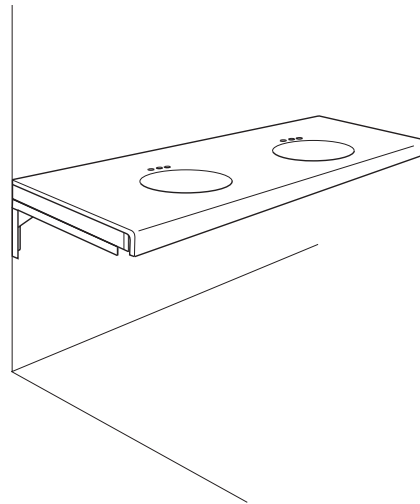
### 3 APPLIQUEZ DES GOUTTES DE SILICONE LE LONG DU CADRE, TOUS LES 30 À 46 CM (12 À 18 PO).



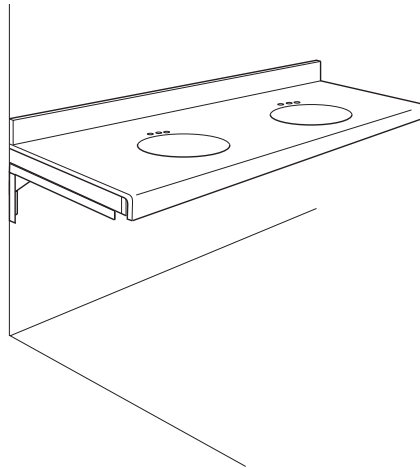
## COMPTOIRS DE TOILETTE INSTALLATION SANS APPUI À LA CLOISON LATÉRALE SUITE



4. INSTALLEZ LE COMPTOIR DE TOILETTE.



5. FIXEZ LE DOSSERET AVEC DE LA SILICONE.

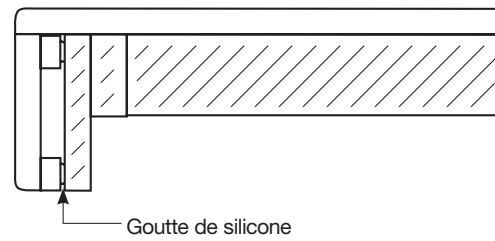


## COMPTOIRS DE TOILETTE TABLIERS FACULTATIFS

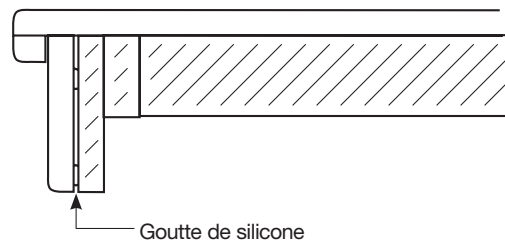


### 1. POUR OBTENIR UN PROFIL ÉPAIS AVEC JOINT RIGIDE...

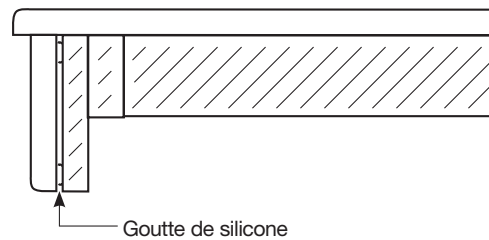
- Préparez un tablier de 20 cm (8 po) au maximum pour pouvoir obtenir un joint rigide.
- Appliquez des gouttes de silicone le long du devant tous les 20 à 30 cm (8 à 12 po).



### 2. POUR OBTENIR UN JOINT INVISIBLE FLEXIBLE, FIXEZ-LE AU CADRE DE SOUTIEN SUR LE DEVANT AVEC DE LA SILICONE.



### 3. POUR OBTENIR UN JOINT FLEXIBLE EN RETRAIT, FIXEZ-LE AU CADRE DE SOUTIEN SUR LE DEVANT AVEC DE LA SILICONE.



## NORMES DE LA ADA

S'ils sont correctement fabriqués et installés, les lavabos de Solid Surfacing de Formica®, grâce au trop-plein situé à l'arrière, sont conformes aux normes de la Americans with Disabilities Act (ADA) relatives aux installations accessibles aux personnes handicapées pour ce qui est de la hauteur, de l'espacement et de la surface utile. La description de ces exigences est donnée ci-après. Les croquis des lavabos à monter par en dessous sur des comptoirs standard de 48 et de 56 cm (19 et 22 po) se trouvent aux pages 88 et 89.

### 1. HAUTEUR ET ESPACEMENT

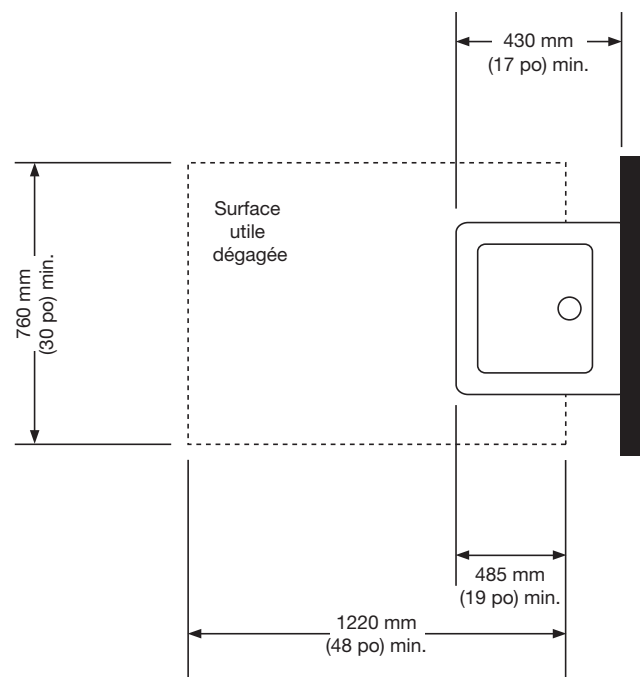
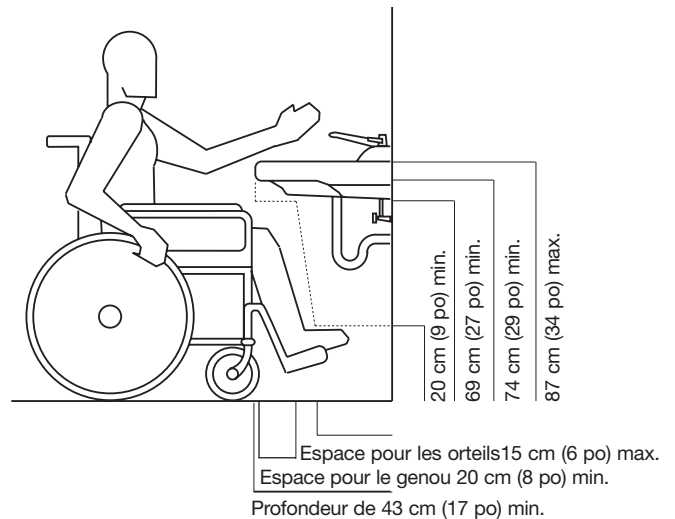
Une fois les lavabos montés, leur rebord ou leur plan de travail ne devraient pas se situer à plus de 87 cm (34 po) du plancher fini. Laissez un espace d'au moins 74 cm (29 po) entre le plancher et le bord inférieur du tablier. L'espace prévu pour les genoux et les orteils devrait respecter les dimensions indiquées sur le croquis ci-contre.

### SURFACE UTILE DÉGAGÉE

Une surface utile dégagée de 76 cm sur 122 cm (30 po sur 48 po) doit être disponible devant le lavabo pour permettre de s'en approcher. Une telle surface utile dégagée doit faire partie d'une salle de bains accessible. Les surfaces utiles dégagées autour des appareils sanitaires et de la robinetterie, le passage accessible et la surface de virage peuvent se chevaucher.

### TUYAUX ET SURFACES EXPOSÉS

Les tuyaux d'eau chaude et d'évacuation situés sous le lavabo devraient être isolés ou du moins recouverts. Sous le lavabo, il ne devrait y avoir aucune surface coupante ou abrasive.

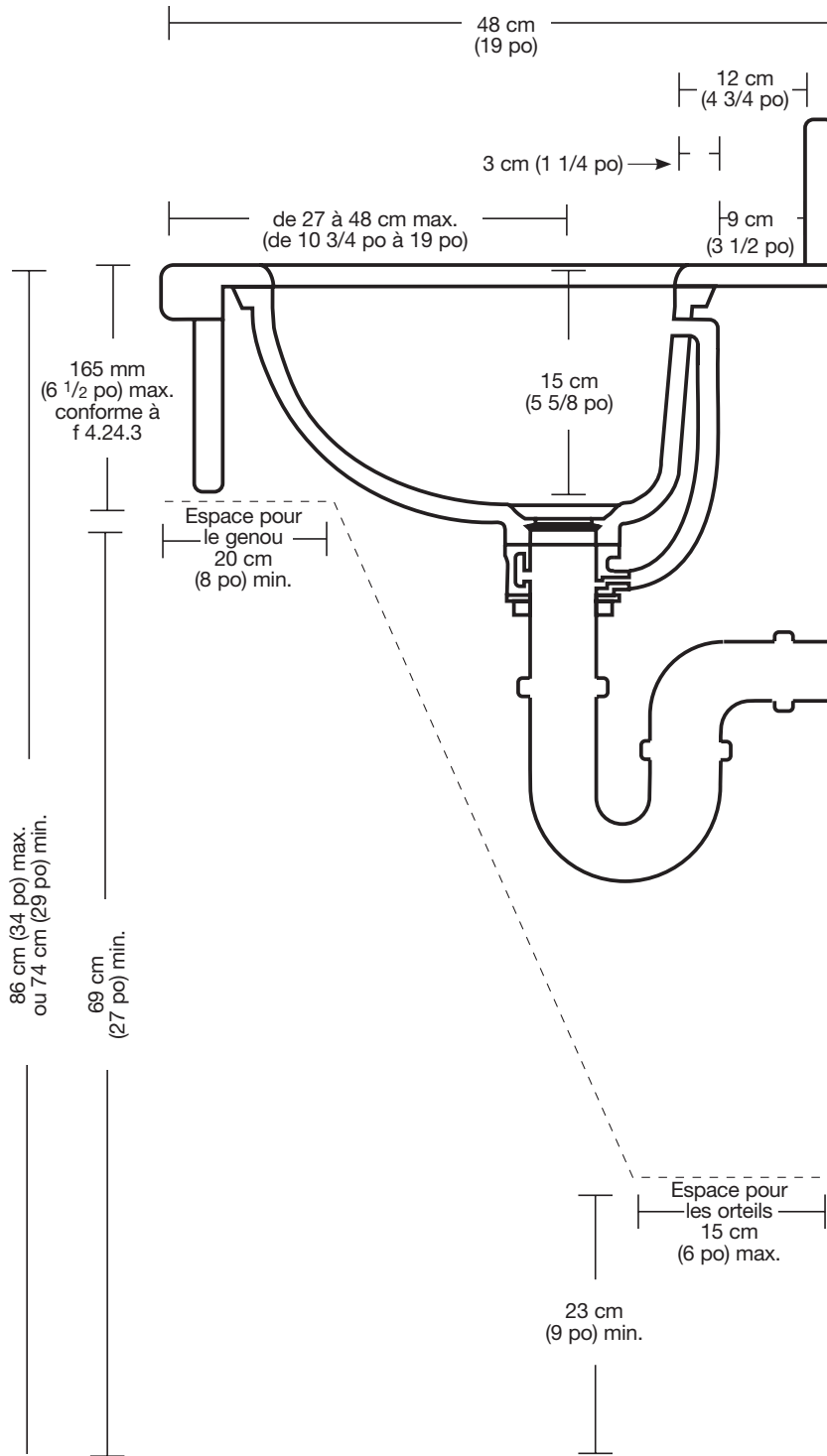


## NORMES DE LA ADA

### LAVABOS ACCESSIBLES AUX PERSONNES HANDICAPÉES SUITE



LAVABO MODÈLE V050 DE SOLID SURFACING DE FORMICA®  
AVEC COMPTOIR STANDARD DE 48 CM (19 PO)

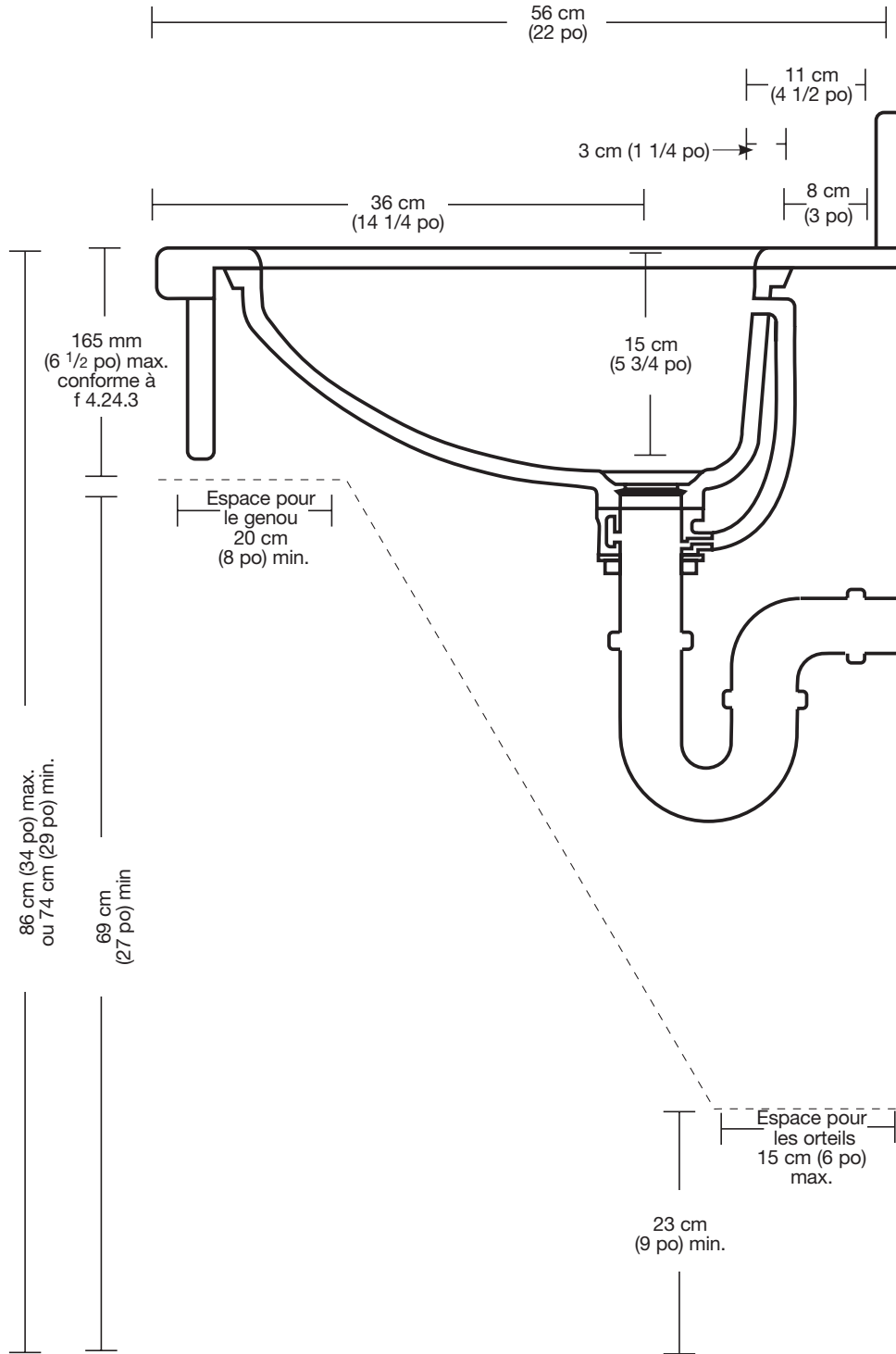


## NORMES DE LA ADA

### LAVABOS ACCESSIBLES AUX PERSONNES HANDICAPÉES SUITE



LAVABOS MODÈLE V050 ET MODÈLE V100 DE SOLID  
SURFACING DE FORMICA® AVEC COMPTOIR STANDARD DE 56  
CM (22 PO)



## CLOISONS DE TOILETTES ET D'URINOIRS



Le produit de revêtement de Solid Surfacing de Formica® peut servir à la fabrication de cloisons de toilettes et d'urinoirs.

- Une épaisseur de 12 ou 19 mm (1/2 ou 3/4 po) est recommandée pour les cloisons, les portes, les panneaux latéraux, etc. Orientez tous les joints horizontalement pour obtenir une résistance supérieure aux chocs.
- Dans le cas des pilastres, qui nécessitent davantage de résistance, un matériau de 19 mm (3/4 po) d'épaisseur est recommandé.
- Si vous utilisez un produit de revêtement de Solid Surfacing de Formica®, commandez des feuilles finies des deux côtés ou finissez la face arrière à l'aide d'une ponceuse orbitale spéciale pour qu'elle soit harmonisée au fini de l'ensemble.

Les pièces de fixation pour les cloisons, les fixations et les accessoires conformes aux normes de la ADA sont disponibles chez Jacknob Corp., 290, av. Oser, Hauppauge, N.Y. 11788. Téléphone : 1 888 231 9333. Site Web : [www.jacknob.com](http://www.jacknob.com).

## CLOISONS DE TOILETTES

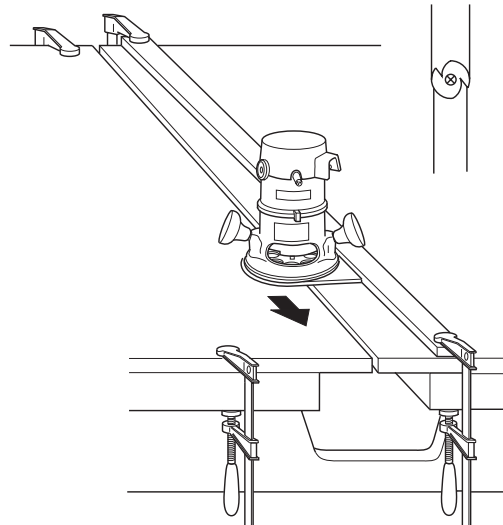
### ASSEMBLAGE DES PANNEAUX DE DIVISION



#### 1. COUPEZ LA FEUILLE DE FAÇON SYMÉTRIQUE AVEC UNE TOUPIE POUR JOINTS (VOIR LA PAGE 11).

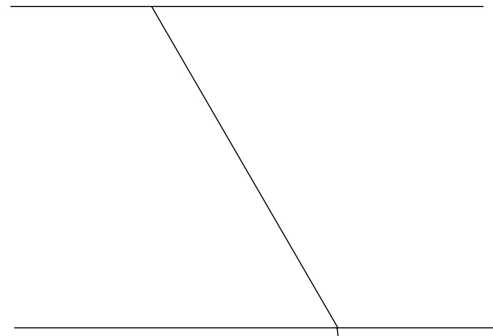
Utilisez une fraise au carbure à deux cannelures de 12 mm (1/2 po) de largeur.

Remarque : Positionnez horizontalement les joints des cloisons pour obtenir une résistance supérieure aux chocs.

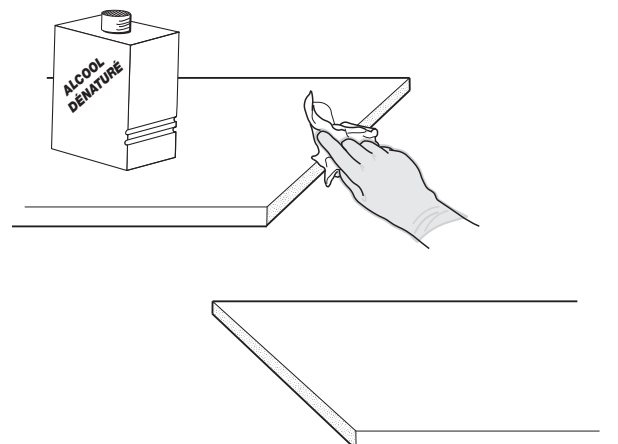


#### 2. VÉRIFIEZ L'AJUSTEMENT EN ABOUTANT LES FEUILLES ENSEMBLE.

Le cas échéant, toupillez de nouveau.



#### 3. NETTOYEZ AVEC DE L'ALCOOL DÉNATURÉ À L'AIDE D'UN LINGE BLANC ET PROPRE.



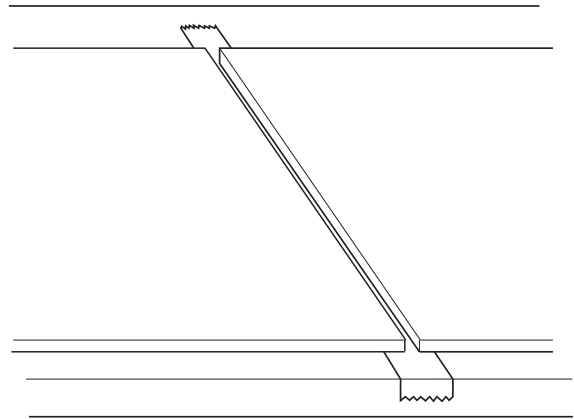


## CLOISONS DE TOILETTES

### ASSEMBLAGE DES PANNEAUX DE DIVISION SUITE

#### 4. POSEZ SUR LA SURFACE DE SOUTIEN UN RUBAN ADHÉSIF TRANSPARENT.

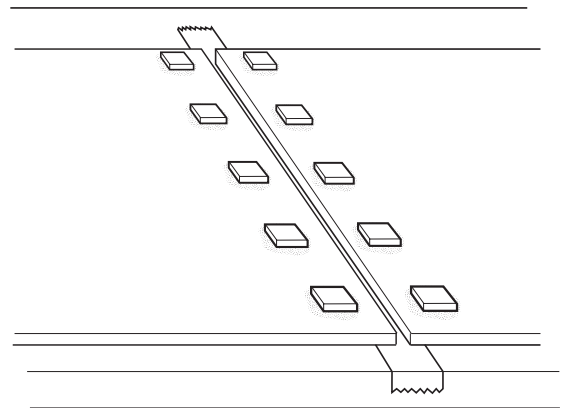
Placez l'extrémité des feuilles au milieu du ruban en les espaçant de 3 mm (1/8 po).



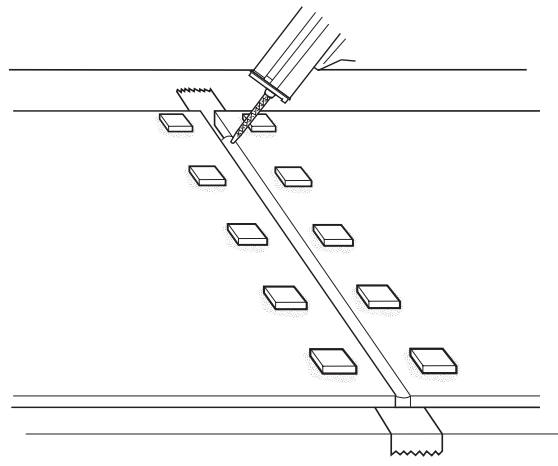
#### 5. PONCEZ LA SURFACE PRÈS DU JOINT AVEC UN PAPIER ABRASIF DE GRAIN 120, POUR PRODUIRE UNE AIRE DE COLLAGE OÙ L'ADHÉSIF THERMOFUSIBLE ADHÉRERA AUX PIÈCES DE BOIS.

Nettoyez et collez les pièces de bois à l'aide de l'adhésif thermofusible.

*Les pièces devraient mesurer environ 6 cm x 10 cm x 20 mm (2 1/2 po x 4 po x 3/4 po).*



#### 6. COMBLEZ L'ESPACE AVEC DE L'ADHÉSIF POUR JOINTS SOLID SURFACING DE FORMICA®.



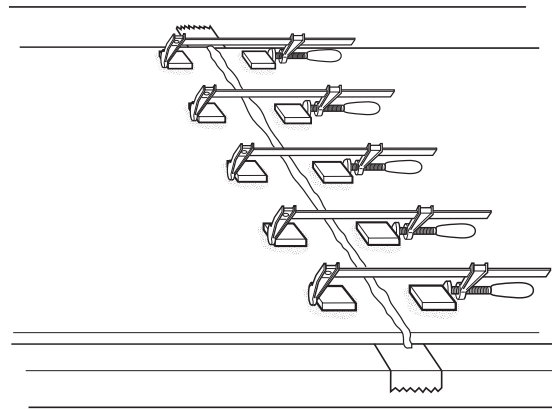
## CLOISONS DE TOILETTES

### ASSEMBLAGE DES PANNEAUX DE DIVISION SUITE



#### 7. ABOUTEZ LES FEUILLES, ALIGNEZ LES SURFACES ET APPLIQUEZ UNE PRESSION DE SERRAGE.

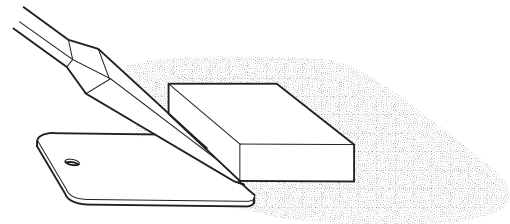
Le surplus d'adhésif s'écoulera; ne l'enlevez pas.



#### 8. UNE FOIS L'ADHÉSIF DURCI, ENLEVEZ LES SERRE-JOINTS ET LES PIÈCES DE BOIS.

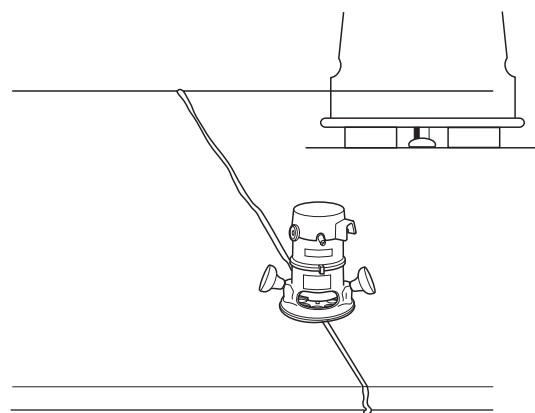
Pour enlever les pièces de bois, commencez par les imbiber d'alcool. Attendez quelques minutes, puis retirez-les à l'aide d'un ciseau à bois.

Protégez la surface avec un morceau de stratifié placé sous le ciseau.



#### 9. ENLEVEZ LE CORDON D'ADHÉSIF À L'AIDE D'UNE TOUPIE À BASE LISSE MUNIE D'UNE FRAISE À FOND PLAT.

Placez la fraise juste au-dessus de la surface.



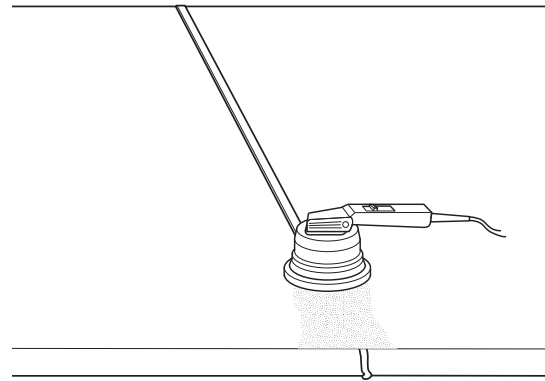
## CLOISONS DE TOILETTES

### ASSEMBLAGE DES PANNEAUX DE DIVISION SUITE

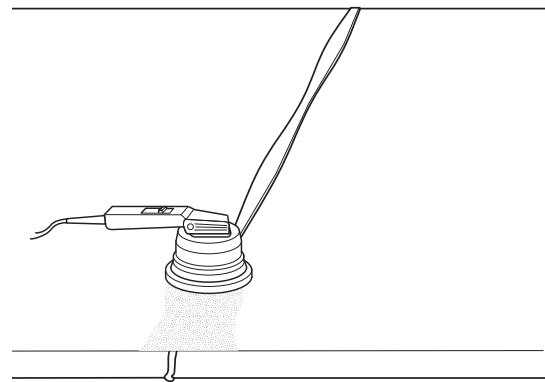


#### 10. UTILISEZ UNE PONCEUSE ORBITALE SPÉCIALE MUNIE D'UN PAPIER ABRASIF DE GRAIN 100 À 120 POUR ENLEVER L'ADHÉSIF RESTANT.

*Le traitement de finition est généralement exécuté après les autres étapes de fabrication.*



#### 11. RETOURNEZ LE PANNEAU À L'ENVERS ET PONCEZ LE JOINT DE CE CÔTÉ.



## CLOISONS DE TOILETTES

### DÉTAILS CONCERNANT LE SUPPORT DE FIXATION AU MUR ET AU PILASTRE

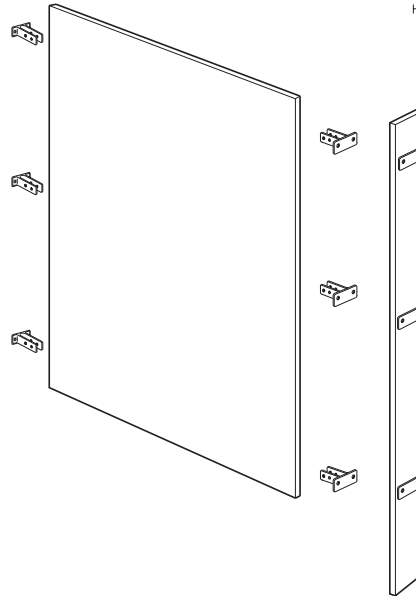
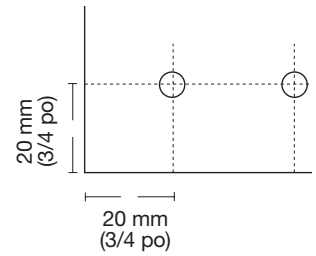
#### 1. VISSEZ LES SUPPORTS DE FIXATION AU MUR.

Marquez la cloison et le pilastre, percez-y des trous surdimensionnés de 1,5 mm (1/16 po).

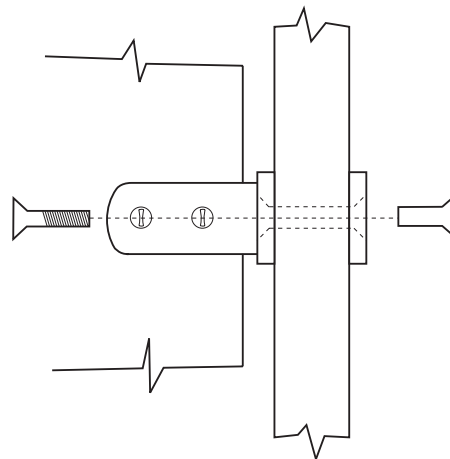
Installez la cloison et fixez-la au pilastre.

L'utilisation de plaques de montage avant est recommandée.

*Trois jeux de pièces de fixation sont nécessaires pour l'installation des cloisons de toilettes*



#### 2. ASSEMBLEZ LES PIÈCES DE FIXATION.



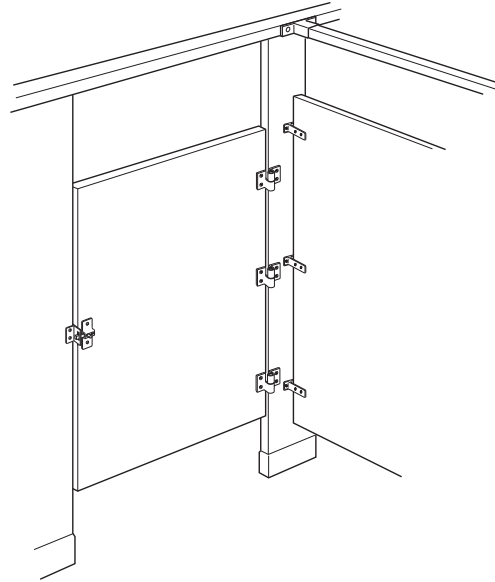
## CLOISONS DE TOILETTES MONTAGE DE LA PORTE

**1. UTILISEZ DES CHARNIÈRES EN APPLIQUE AVEC DES PLAQUES DE FIXATION. MARQUEZ LA CLOISON ET LE PILASTRE, PERCEZ-Y DES TROUS SURDIMENSIONNÉS DE 1,5 MM (1/16 PO).**

*Les pilastres doivent être maintenus fermement à l'aide d'un système de traverse de tête et fixés solidement au plancher avec une plaque d'ancrage pour pilastre.*

**Portes d'une largeur inférieure ou égale à 76 cm (30 po) : utilisez trois charnières**

- Des ouvertures plus larges nécessitent 4 charnières.
- Des charnières à piano peuvent également être utilisées



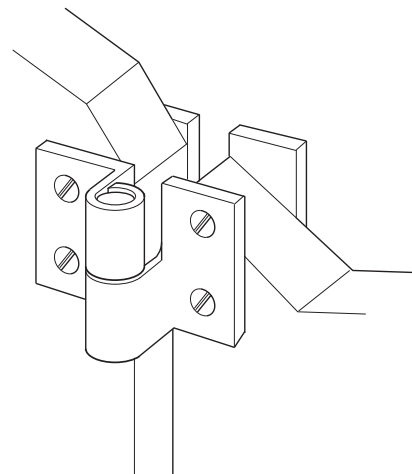
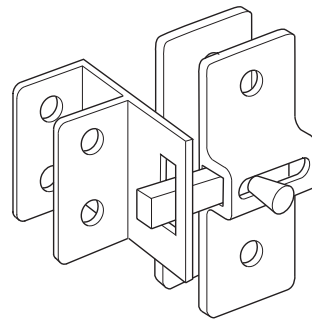
**2. CABINES STANDARD : SUSPENDREZ LES PORTES POUR QU'ELLES S'OUVRENT VERS L'INTÉRIEUR**

- Utilisez un loquet à oscillation vers l'intérieur et posez un pare-chocs en caoutchouc sur la zone de contact.

**Cabines conformes aux normes de la ADA : faites ouvrir les portes vers l'extérieur**

- Utilisez un loquet coulissant à oscillation vers l'extérieur et posez un pare-chocs en caoutchouc sur la zone de contact.

**L'utilisation de plaques de fixation est recommandée pour le montage.**

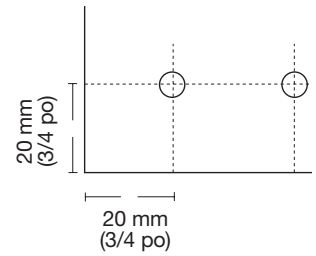
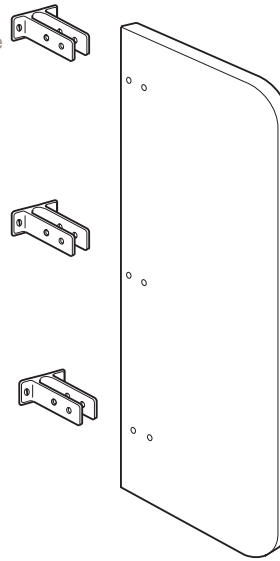


## CLOISONS D'URINOIRS DÉTAILS DE MONTAGE

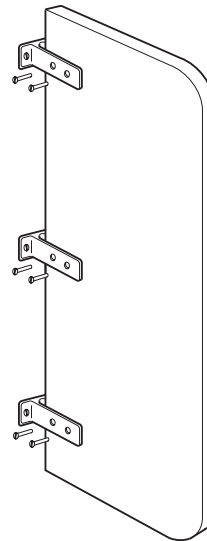


### 1. FIXEZ LES PIÈCES DE FIXATION DE L'URINOIR AU MUR.

Marquez et percez des ouvertures pour des boulons surdimensionnés de 1,5 mm (1/16 po).



### 2. INSTALLEZ LA CLOISON.



## COMPTOIRS POUR LE SERVICE DES ALIMENTS STRUCTURES DE SOUTIEN

### 1. LES BÂTIS DOIVENT ÊTRE ÉGAUX ET DE NIVEAU, SANS POINT SURÉLEVÉ OU SURBAISSÉ POUVANT PROVOQUER DES FISSURES.

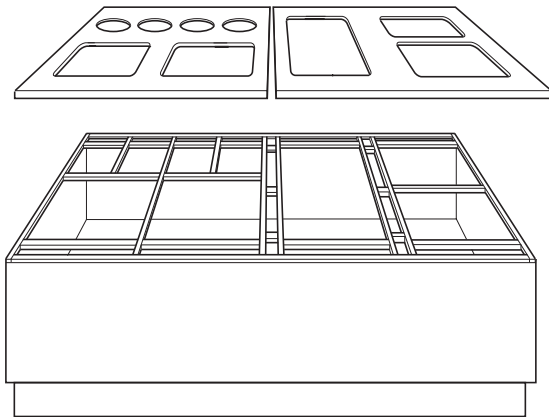
Fixez les armoires adjacentes ensemble et ancrez-les solidement au mur, s'il s'agit d'armoires autoportantes, fixez-les au plancher.

Fabriquez un cadre de soutien en bois ou en acier. N'utilisez pas un panneau de particules qui peut gonfler et se soulever s'il est exposé à l'humidité.

Soudez les tubes en acier pour obtenir la structure maillée voulue. Réduisez toutes les lignes de soudure et les points surélevés.

N'utilisez pas de matériaux solides comme soutien (c.-à-d. du contreplaqué ou des panneaux de particules).

**REMARQUE :** Dans le cas des comptoirs pour le service des aliments commerciaux dépassant 24 pieds linéaires, il faudra un joint flexible, adapté aux mouvements dimensionnels potentiels. Le joint flexible nécessaire entre les sections chaudes et froides peut jouer ce rôle, comme l'indique l'illustration à la page 101.



### CRITÈRES DE LA STRUCTURE DE SOUTIEN

**Si vous utilisez un matériau de 20 mm (3/4 po) d'épaisseur, placez des traverses tous les 61 cm (24 po).**

- Les éléments en porte-à-faux dépassant 30 cm (12 po) requièrent un soutien structural.

**Si vous utilisez un matériau de 12 mm (1/2 po) d'épaisseur, placez des traverses tous les 46 cm (18 po).**

- Les éléments en porte-à-faux dépassant 15 cm (6 po) requièrent un soutien structural.

Fournissez un soutien à 8 cm (3 po) à l'intérieur du pourtour de toutes les découpes.

Utilisez de l'acier de 3 cm (1 po) d'épaisseur au minimum pour les grands comptoirs et pour ceux qui soutiennent de l'équipement lourd (c.-à-d. les distributeurs automatiques de boissons, les appareils réfrigérants, etc.).

Lorsque le comptoir a une bordure en surplomb, fabriquez un cadre de soutien ayant de 3 mm (1/8 po) à 6 mm (1/4 po) de moins que la dimension hors tout afin d'éviter le coincement dû au travail du cadre ou du comptoir.

Collez le plan de travail de Solid Surfacing de Formica® au cadre de soutien en appliquant des gouttes de silicone tous les 30 à 46 cm (12 à 18 po).

- N'appliquez pas en cordon continu.

## COMPTOIRS POUR LE SERVICE DES ALIMENTS INSTALLATION DES BACS CHAUFFÉS À LA VAPEUR



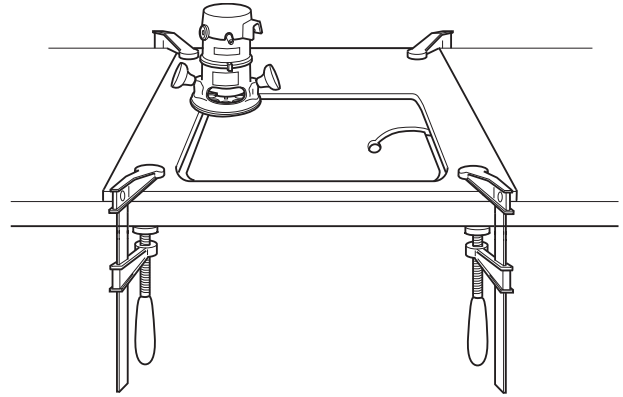
**REMARQUE : LA TEMPÉRATURE MAXIMALE RECOMMANDÉE POUR SOLID SURFACING DE FORMICA® (DANS L'AIRE DE LA DÉCOUPE) NE DOIT PAS EXCÉDER 150 °F (65 °C). DES TEMPÉRATURES PLUS ÉLEVÉES PEUVENT PROVOQUER DES FISSURES ET OBLIGER LE RECOURS À D'AUTRES CONCEPTIONS.**

### 1. DÉCOUPEZ L'OUVERTURE À L'AIDE DU GABARIT ET D'UNE TOUPIE.

*Le rayon des coins intérieurs doit mesurer 6 mm (1/4 po) au minimum.*

*L'espace laissé entre le bord de la découpe et l'appareil à vapeur doit mesurer au moins 3 mm (1/8 po).*

*Ne laissez pas les joints croiser l'aire de la découpe. Une distance d'au moins 8 cm (3 po) doit séparer les joints de toute cette aire.*



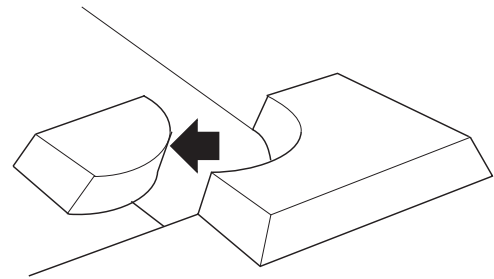
### 2. RENFORCEZ LES QUATRE COINS AVEC DES BLOCS DE COIN FABRIQUÉS AVEC UNE FEUILLE DE 12 À 20 MM (1/2 À 3/4 PO) D'ÉPAISSEUR DE SOLID SURFACING DE FORMICA®.

Collez les blocs chanfreinés d'au moins 8 x 8 cm (3 x 3 po) sur les coins au revers de la feuille avec de l'adhésif pour joints.

Toupillez le surplus à l'aide d'une fraise droite avec guide à billes.

Arrondissez légèrement toutes les bords en ponçant.

*Pour les découpes circulaires, collez un anneau continu de 5 à 8 cm (2 à 3 po) du même matériau sur le revers de la feuille avec de l'adhésif pour joints. Taillez le pourtour externe de l'anneau en biseau avec un chanfrein à 45°.*

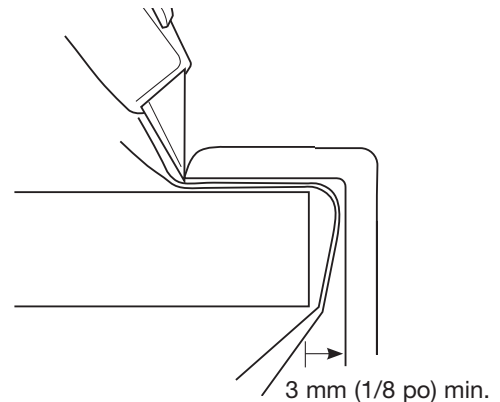


### 3. APPLIQUEZ DEUX COUCHES DE RUBAN EN ALUMINIUM THERMOCONDUCTEUR\*, TEL QU'ILLUSTRÉ CI-CONTRE.

Coupez le surplus avec un couteau à lame rétractable et pliez par-dessous, comme illustré ci-contre.

Remarque : La collerette de l'unité source de chaleur doit toucher les deux couches de ruban en aluminium pour permettre une dissipation thermique maximale.

\*Ruban aluminium 425 or 427 de 3M® ou l'équivalent.





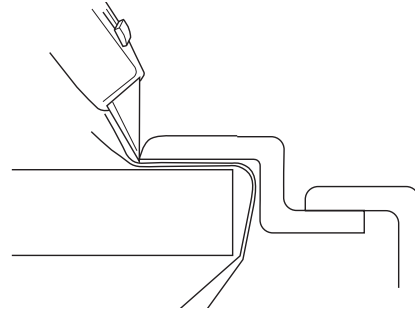
## COMPTOIRS POUR LE SERVICE DES ALIMENTS

### INSTALLATION DES BACS CHAUFFÉS À LA VAPEUR SUITE

#### DISSIPATION THERMIQUE PLUS IMPORTANTE:

**4A. POUR OBTENIR UNE DISSIPATION THERMIQUE ENCORE PLUS IMPORTANTE, LE BAC CHAUFFÉ À LA VAPEUR PEUT ÊTRE PLACÉ DANS UN COLLIER EN ACIER INOXYDABLE.**

Renforcez les coins et appliquez du ruban en aluminium sur la découpe.



**4B. UNE AUTRE MÉTHODE CONSISTE À PLACER UN ANNEAU « DANSANT » CONTINU, FABRIQUÉ DANS UN MATÉRIAU DE 12 MM (1/2 PO) D'ÉPAISSEUR DE SOLID SURFACING DE FORMICA®.**

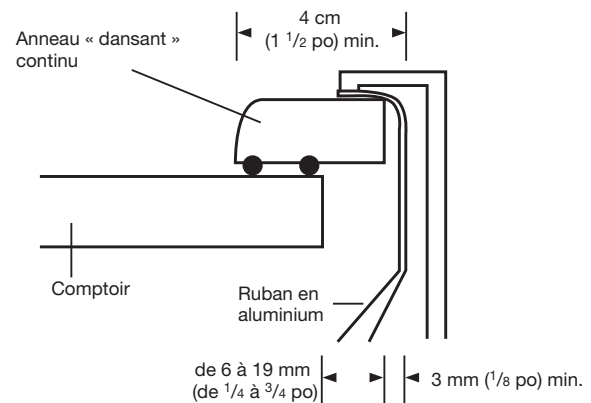
Assurez-vous que le rayon pour tous les coins intérieurs mesure au moins 6 mm (1/4 po), à la fois sur le collier et les découpes du comptoir.

Renforcez la face inférieure de tous les coins de la découpe du comptoir avec des blocs d'angle biseautés de 8 x 8 cm (3 x 3 po), au minimum.

Appliquez deux couches de ruban en aluminium thermoconducteur sur le collier, tel qu'illustré ci-contre.

Collez le collier « dansant » continu sur la découpe du comptoir avec de la silicone approuvée par les instances américaines suivantes : Food and Drug Administration (FDR) ou National Sanitation Foundation (NSF). Appliquez deux cordons continus.

Enlevez le surplus.



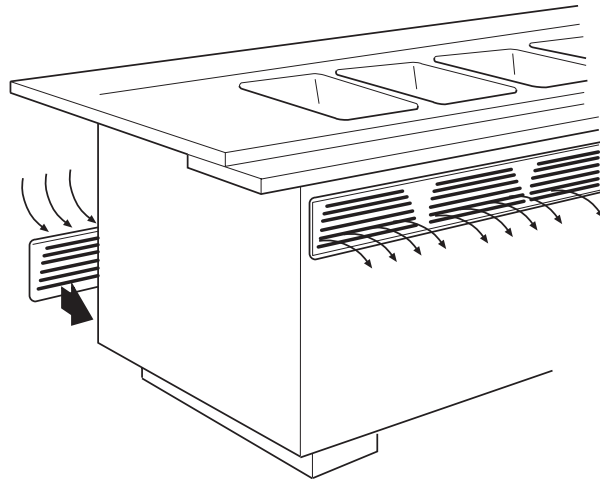
#### REMARQUE :

Les bacs chauffés à la vapeur installés dans des colliers continus d'acier inoxydable ou de Solid Surfacing peuvent également être utilisés comme bacs frigorifiques. Dans ce cas, une période de refroidissement, ou de réchauffement le cas échéant, d'une durée d'au moins une heure doit être allouée avant de permuter les opérations.

## COMPTOIRS POUR LE SERVICE DES ALIMENTS TECHNIQUES DE VENTILATION

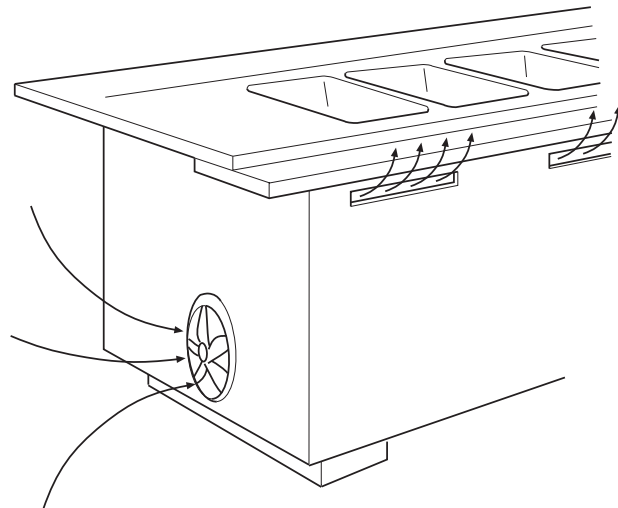
### 1. INSTALLEZ UN AÉRATEUR À LAMES DANS LA PARTIE INFÉRIEURE D'UN CÔTÉ.

Installez un second aérateur à lames le long de la partie supérieure de l'autre côté pour créer un refroidissement par convection.



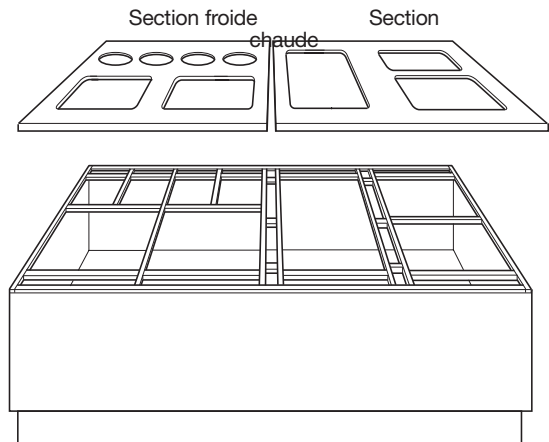
### 2. POUR OBTENIR UNE VENTILATION FORCÉE, INSTALLEZ UN VENTILATEUR AU BAS DU COMPTOIR, CE QUI POMPERA L'AIR FRAIS DANS LE BÂTI.

Aménagez des bouches d'aération le long de la partie supérieure du bâti.



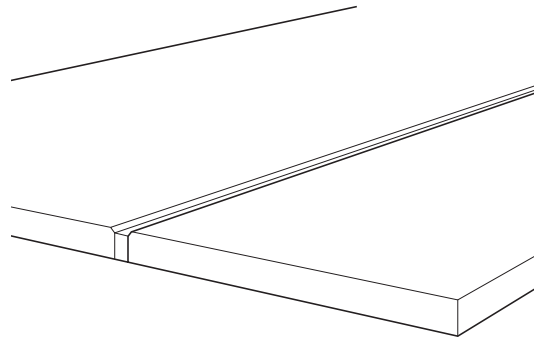
## COMPTOIRS POUR LE SERVICE DES ALIMENTS SERVICE DES ALIMENTS CHAUDS OU FROIDS

**1. LES COMPTOIRS POUR LE SERVICE DES ALIMENTS AYANT DES SECTIONS CHAUDES ET FROIDES DOIVENT PRÉSENTER DE L'ISOLATION ENTRE CES SECTIONS.**



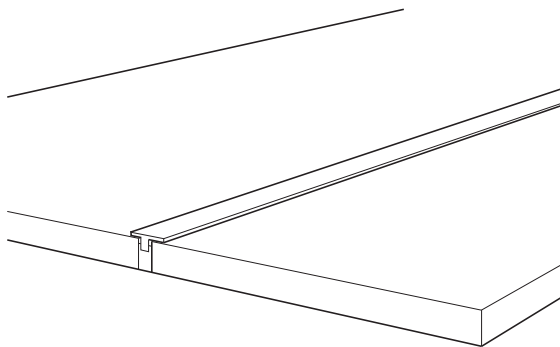
**2. UNE PREMIÈRE TECHNIQUE CONSISTE À ESPACER LES SECTIONS CHAUDES ET FROIDES DE 3 MM (1/8 PO). CALFEUTREZ AVEC UN AGENT D'ÉTANCHÉITÉ À BASE DE SILICONE APPROUVÉE PAR LA NSF OU LA FDA.**

Un léger chanfrein pratiqué sur le dessus des sections aboutées permettra de garder la silicone plus molle sous la surface, ce qui donnera un meilleur rendement.



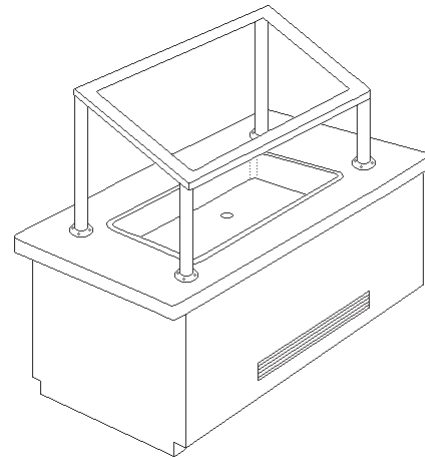
**3. UNE SECONDE TECHNIQUE CONSISTE À RECOUVRIR L'ESPACE DE 3 MM (1/8 PO) REMPLI DE SILICONE PAR UNE BANDE DÉCORATIVE FAITE DE SOLID SURFACING OU D'UN AUTRE MATÉRIAU (P. EX., DU BRONZE OU DE L'ACIER INOXYDABLE).**

Collez la bande décorative avec de la silicone.



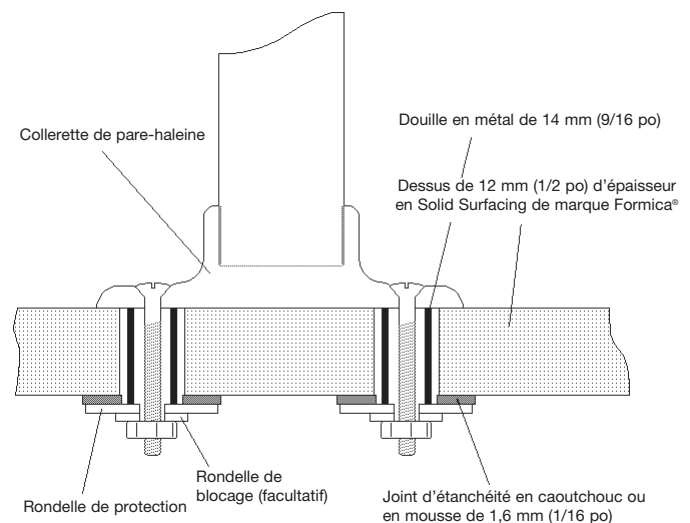
## COMPTOIRS POUR LE SERVICE DES ALIMENTS MONTAGE DU PARE-HALEINE

**1. LES PIÈCES DE FIXATION DESTINÉES AU MONTAGE DU PARE-HALEINE NE DOIVENT PAS ENTRAVER LE MOUVEMENT DU COMPTOIR POUR LE SERVICE DES ALIMENTS PENDANT SA DILATATION OU SA CONTRACTION.**



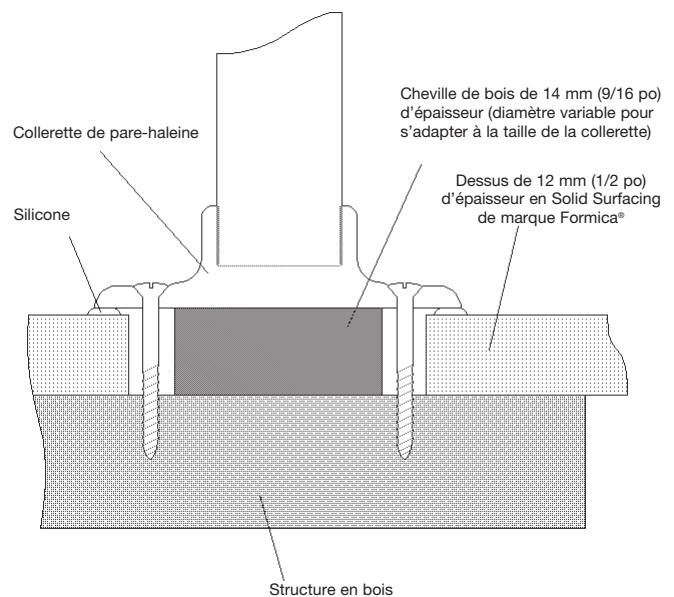
**2. UNE PREMIÈRE MÉTHODE POUR ANCRER LES COLLERETTES DE MONTAGE DU PARE-HALEINE CONSISTE À UTILISER DES DOUILLES EN MÉTAL, COMME ILLUSTRÉ CI-CONTRE.**

- Le diamètre de toutes les ouvertures pratiquées dans la Solid Surfacing doit être de 3 à 6 mm (1/8 à 1/4 po) plus large que celui des douilles correspondantes.
- Prévoyez un bon soutien structural sous chaque collerette de montage, car les pare-haleine sont lourds.



**3. UNE SECONDE MÉTHODE POUR FIXER LES COLLERETTES DE MONTAGE DU PARE-HALEINE CONSISTE À UTILISER UNE CHEVILLE PORTEUSE POUR PERMETTRE AU SOLID SURFACING DE TRAVAILLER INDÉPENDAMMENT DE LA SOUS-STRUCTURE.**

- L'ouverture pratiquée dans le plan de travail doit être suffisamment large pour laisser un espace d'au moins 3 mm (1/8 po) aux vis de montage.
- Remplissez l'espace entre la collerette et le comptoir avec de la silicone approuvée par la NSF ou la FDA.



## PLATEAUX DE TABLE

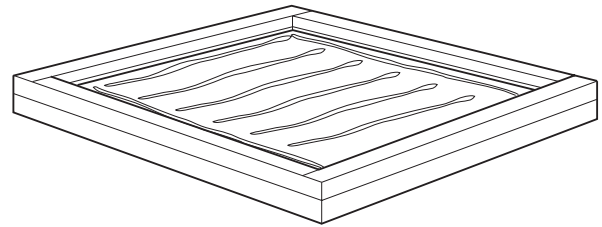
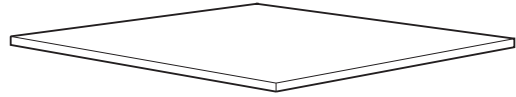
### 1. DÉCOUPEZ UN MORCEAU DE CONTREPLAQUÉ DE 20 MM (3/4 PO) D'ÉPAISSEUR QUI SERVIRA DE SOUTIEN.

Ce morceau devrait mesurer 3 mm (1/8 po) de moins que le plateau afin de laisser un espace entre le contreplaqué et chaque bord.

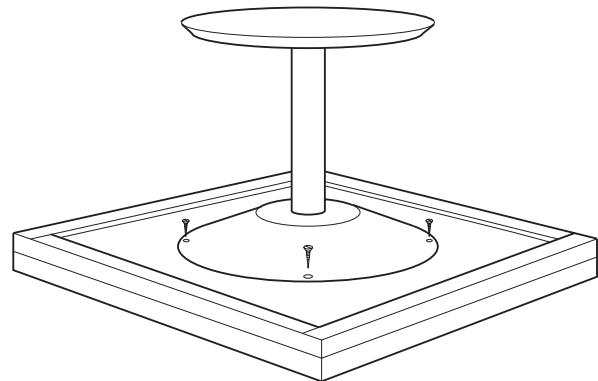
Appliquez des cordons continus de silicone sur le pourtour intérieur et tous les 15 à 20 cm (6 à 8 po).

Mettez le contreplaqué en place.

Appliquez un poids le cas échéant.



### 2. FIXEZ LA BASE DE LA TABLE AU REVERS DU PLATEAU. ASSUREZ-VOUS D'UTILISER DES VIS DE LA BONNE LONGUEUR.



## COLLECTION MICA™



### MONTAGE D'ÉVIERS

Les éviers et lavabos de toilette en Solid Surfacing de Formica peuvent être montés sur des feuilles de la Collection Mica. Utilisez un adhésif dont la couleur correspond à celle de l'évier que vous montez.

### FINITION

Les techniques de finition des Surfaces Solides de Formica applicables aux couleurs foncées conviennent aux produits de la Collection Mica. Les méthodes courantes de polissage donneront aux produits de la Collection Mica un fini très lustré (consultez la section sur la finition du présent guide). Les produits de la Collection Mica réagissent bien à un dernier traitement de finition optionnel à l'aide des tampons Abralon™ de Mirka®.

### LA COLLECTION MICA™ SÉRIE DESIGNER – UNE NOUVEAUTÉ DANS LE GROUPE DE PRIX D

Bakelite sert d'inspiration au nouveau motif de Solid Surfacing qui n'essaie pas d'imiter la nature. Nous avons créé la Série Mica dans la tradition de Bakelite, le premier plastique véritable (et le prédécesseur de Formica) célébré et stylisé par l'Art déco, qui l'a appliqué aux bijoux, aux radios et à la coutellerie. Mica est le premier élément visuel ajouté à la gamme de Solid Surfacing de Formica qui ne contient aucun motif traditionnel. Les couleurs d'inspiration rétro sont mises en relief par de fins éclats de mica argentés ondoyant en petits motifs circulaires.

Le chant a une apparence différente de celle du revêtement massif traditionnel. Lorsque les chants sont superposés, la bordure de chant multicouches présente un aspect plus foncé et non uniforme (ou stratifié). L'utilisation d'une autre couleur de revêtement massif (en « sandwich ») peut contribuer à dissimuler cet effet et à rehausser l'apparence générale du chant.

En outre, en raison du caractère aléatoire des dessins sur les feuilles, les joints seront plus visibles que ceux du revêtement massif traditionnel.

### NOUS NE RECOMMANDONS PAS LES DOSSERETS CONCAVES AVEC LA COLLECTION MICA OU ARTIFACTS.

### CHANTS MULTICOUCHES

La fabrication des chants des produits de la Collection Mica ne recourt pas aux techniques de fabrication des revêtements massifs conventionnels. Certaines méthodes utilisées pour travailler les chants qui sont considérées comme courantes dans le cas des revêtements massifs ne produiraient pas le même résultat dans le cas des produits de la Collection Mica. Elles comprennent le double empilage horizontal, le double empilage vertical et l'empilage en sandwich. Toutes ces méthodes laissent voir la stratification présente dans la feuille de la Collection Mica. Les menuisier-assembleurs qui tentent des expériences avec les feuilles de la Collection Mica doivent faire preuve de prudence et comprendre que lorsqu'ils travailleront les coins intérieurs ou extérieurs, les joints des bandes de chant multicouche ne correspondront pas. La stratification se présentera comme un changement de ton de bande en bande. Dans certaines installations, on peut camoufler ce problème en profilant les chants de l'une des façons décrites à la figure 10. Cependant, la variation peut être telle que le rédacteur des spécifications, le menuisier-assembleur ou le client qui s'attend à un aspect monolithique ne sera pas satisfait. Pour de nombreuses personnes, cet aspect sera acceptable et, dans les faits, plusieurs tireront parti de cet effet pour créer leur modèle. Avant d'approuver le motif de chant ou d'aller de l'avant avec le projet de fabrication, un échantillon devrait être fabriqué et accepté. L'échantillon doit comprendre les coins extérieurs.

Le menuisier-assembleur peut construire un petit échantillon qui servira à montrer la stratification en coupant un morceau de 76 mm (3 po) à l'extrémité d'une feuille de la Collection Mica, puis en coupant des morceaux de 50 mm (2 po). Il empile et colle les morceaux dans l'ordre où il les a coupés, de manière à former un bloc. Ensuite, il ponce et polit tous les côtés du bloc.

**ACCENTS**

La façon la plus courante de travailler les chants des produits de la Collection Mica est d'utiliser une couleur contrastante dans la stratification, c'est-à-dire d'intercaler cette couleur en « sandwich » dans le chant. Suivez les techniques normales expliquées dans le présent guide lorsque vous utilisez cette méthode. L'utilisation d'une couleur contrastante coupera visuellement le matériau de la feuille de la Collection Mica et cachera la différence de stratification entre les couches supérieure et inférieure du chant.

**AUTRES FABRICATIONS DE CHANTS**

La figure 10 montre d'autres façons de travailler les chants.

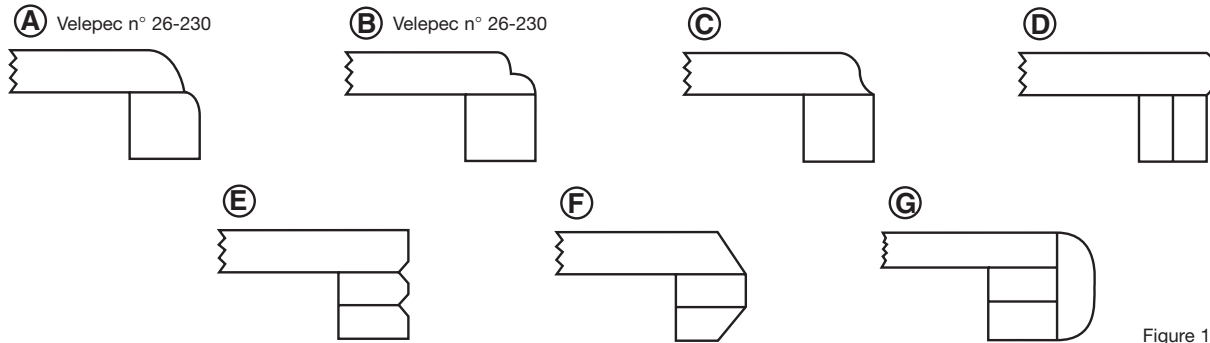


Figure 10

**DOSSERET CONCAVE**

En raison de la nature unique des coloris des collections Artifacts, Mica et Ice, nous déconseillons la fabrication de dossier concave. En effet, tous les joints seraient extrêmement visibles.

## THERMOFORMAGE



### PROCÉDÉS DE THERMOFORMAGE

Pour thermoformer les produits Solid Surfacing de Formica, suivez les étapes indiquées dans cette section.

1. Préparez le verrouillage du moule et tous les outils nécessaires.
2. Préchauffez le four et maintenez une température constante entre 245 et 260 °F. Si une température plus élevée est utilisée, le matériau Solid Surfacing de Formica devient plus souple, mais se déchire si le rayon de courbure est fermé. Une température plus basse rend le matériau Solid Surfacing de Formica trop rigide pour être thermoformé.
3. Coupez les bandes de Solid Surfacing de Formica un peu plus grandes que les dimensions finales requises.
4. Chauffez les bandes de Solid Surfacing de Formica jusqu'à ce qu'elles soient uniformément chaudes.

#### Dimension du matériau

#### Temps\*

Matériau jusqu'à 61 cm <sup>2</sup> (2 pi <sup>2</sup> ) et 6 mm (1/4 po)	8 minutes
Matériau jusqu'à 61 cm <sup>2</sup> (2 pi <sup>2</sup> ) et 12 mm (1/2 po)	12 minutes
Matériau de 61 à 122 cm <sup>2</sup> (2 à 4 pi <sup>2</sup> ) et 6 mm (1/4 po)	10 minutes
Matériau de 61 à 122 cm <sup>2</sup> (2 à 4 pi <sup>2</sup> ) et 12 mm (1/2 po)	15 minutes
Matériau de 122 cm <sup>2</sup> (4 pi <sup>2</sup> ) et 6 mm (1/4 po)	de 12 à 15 minutes
Matériau de 122 cm <sup>2</sup> (4 pi <sup>2</sup> ) et 12 mm (1/2 po)	de 17 à 20 minutes

\* Temps approximatif dans un four à air chaud ou à convection avec chauffe-conduit de 15 kW, ventilateur de 424 m<sup>3</sup>/min (1 400 pi<sup>3</sup>/min) et cavité offrant 19,4 mètres cubes (64 pieds cubes) d'espace.

5. Retirez la pièce de Solid Surfacing de Formica du four une fois qu'elle a atteint la température recommandée et qu'elle est devenue souple.

**REMARQUE :** Après avoir retiré du four une pièce de Solid Surfacing de Formica de 12 mm (1/2 po), il vous reste en tout de 2 1/2 à 3 minutes pour travailler avant qu'elle devienne trop rigide. Avec une pièce de Solid Surfacing de Formica de 6 mm (1/4 po), vous avez moins de 2 minutes pour travailler.

Commencez tout de suite à plier la pièce de Solid Surfacing de Formica sur le moule approprié, en prenant de 15 à 20 secondes pour réaliser la courbe. Si la courbe est réalisée trop rapidement, la pièce de Solid Surfacing de Formica présentera un blanchissement.

Placez la pièce de Solid Surfacing de Formica sur le moule approprié et fixez-la à l'aide des serres. Serrez d'abord les parties incurvées, puis les parties plates. On dispose d'un total de 2 minutes et demie pour serrer les parties incurvées; pour les parties plates, on dispose de 30 secondes supplémentaires.

6. Retirez la pièce de Solid Surfacing de Formica du moule lorsque la température atteint 100 °F ou moins. Selon les dimensions de la pièce thermoformée et du type de moule utilisé, cette étape prendra de 15 à 60 minutes.

**REMARQUE :** Bien que le refroidissement forcé ne semble pas avoir d'effet nuisible, Formica Corporation recommande de laisser la pièce de Solid Surfacing de Formica refroidir graduellement sans aide.

7. Toute fabrication supplémentaire devrait être effectuée une fois les étapes de chauffage, de formage, de verrouillage de la pièce dans un moule et de refroidissement terminées.
8. Pour obtenir les directives de découpage, d'assemblage, de toupillage, de ponçage et d'exécution d'autres techniques de fabrication du produit Solid Surfacing de Formica, consultez les sections du présent guide qui s'y rapportent.

**REMARQUE :** Découper une surface incurvée exige une base de toupie spéciale conçue spécialement pour les surfaces incurvées.



## ÉQUIPEMENT

On recommande d'utiliser un four comme source de chaleur pour le thermoformage des produits Solid Surfacing de Formica. Il existe deux types de fours dont on peut se servir pour thermoformer les produits Solid Surfacing de Formica : le four à air chaud ou à convection et le four à infrarouge ou radiant. Chaque type de four a des avantages et des désavantages. Le four le plus recommandé pour thermoformer les produits Solid Surfacing de Formica est le four à air chaud ou à convection. Les directives d'utilisation des deux types de four sont présentées dans cette section.

### FOUR À AIR CHAUD OU À CONVECTION

L'élément chauffant du four à air chaud ou à convection se trouve à l'extérieur de la cavité du four, ce qui permet une distribution uniforme de la chaleur à l'intérieur du four. Maintenir une distribution uniforme de la chaleur permet de traiter facilement les produits Solid Surfacing de Formica de toutes les couleurs et de toutes les dimensions, y compris les grandes pièces.

Comme les fours à air chaud ou à convection ne sont généralement pas offerts à bas prix, vous voudrez peut-être en construire un sur mesure pour vos besoins. Économiques tout en étant efficaces, les fours à air chaud ou à convection peuvent être construits en usine à l'aide de contreplaqué qui satisfait aux exigences du Code de prévention des incendies pour les cavités, les ventilateurs, les chauffe-conduits et les commandes afin de fournir de la chaleur et de contrôler la température. Avant de construire le four, consultez un ingénieur en mécanique de votre région pour obtenir un plan et des instructions sur la façon de procéder.

### FOUR À INFRAROUGE OU RADIANT

La plupart des menuisier-assembleurs de revêtements massifs utilisent les fours à infrarouge ou radiants parce qu'ils sont faciles à trouver et ne coûtent pas chers. Ils ne sont toutefois pas faciles à calibrer et ne maintiennent pas une température aussi uniforme que les fours à air chaud ou à convection. Certains fabricants (p. ex., Pinks Edge Systems et SpecialtyTools.com) offrent maintenant des fours à infrarouge ou radiants à commandes électroniques qui contrôlent beaucoup mieux la température et la distribuent plus uniformément.

Les fours à infrarouge ou radiants doivent être calibrés individuellement en fonction de l'épaisseur, de la couleur et du fabricant de chaque pièce de revêtement massif. Parce que ce type de four n'arrive pas à maintenir une température stable et uniforme, c'est celui qui est le moins acceptable pour thermoformer les produits Solid Surfacing de Formica.

## MOULES

La pièce de Solid Surfacing de Formica qui été chauffée doit être formée sur un moule. Le meilleur type de moule à utiliser dépend du modèle de la pièce. Pour déterminer quel est le meilleur moule à utiliser pour votre modèle, consultez le tableau ci-dessous.

TYPE DE MOULE	FACILITÉ D'UTILISATION	FACILITÉ DE FABRICATION	ADAPTABILITÉ AU RAYON DE COURBE ÉTROIT	VITESSE DE REFROIDISSEMENT	ADAPTABILITÉ AUX GRANDES SURFACES
À serrage radial	Très bonne	Excellente	Mauvaise	Rapide	Excellente
À serrage à sangle	Très bonne	Excellente	Mauvaise	Rapide	Excellente
Mâle/femelle combinés	Très bonne	Mauvaise	Très bonne	Rapide	Excellente
À charnière	Bonne	Mauvaise	Très bonne	Rapide	Excellente
À bras mobile	Excellente	Mauvaise	Excellente	Rapide	Bonne

Pour obtenir les meilleurs résultats, construisez les moules selon les directives suivantes.

- Utilisez un bâti pour permettre une dissipation thermique adéquate.
- Utilisez des traverses de 19 mm (3/4 po) en contreplaqué d'armoire placées à 8 mm (3 po) au centre, avec une section minimale de 12 cm (6 po), et gainées de panneaux durs de 6 mm (1/4 po). Ceci maintient l'intégrité du modèle de moule à 10 kg (22 livres) par 25 mm<sup>2</sup> (1 po<sup>2</sup>).

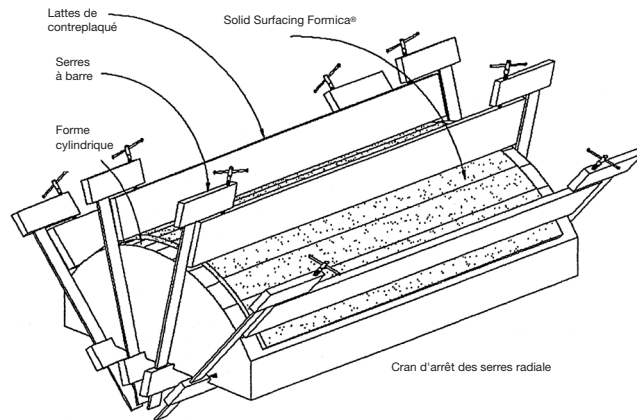
## THERMOFORMAGE SUITE

Vous trouverez ci-après la description de cinq types de moules pouvant être utilisés pour cintrer une pièce de Solid Surfacing de Formica qui a été chauffée.

### MOULES SIMPLES

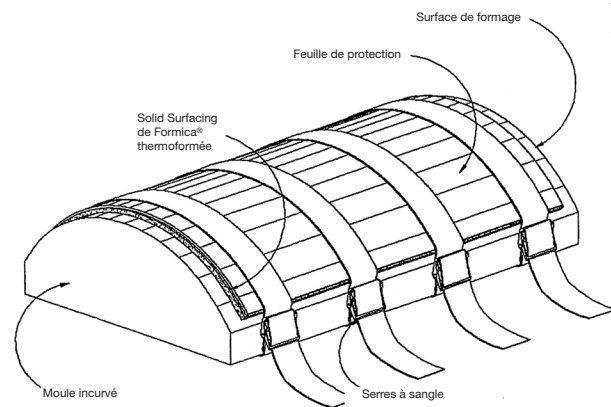
#### 1. MOULE À SERRAGE RADIAL

Il s'agit d'un moule mâle simple à serres radiales.



#### 2. MOULE À SERRAGE À SANGLE

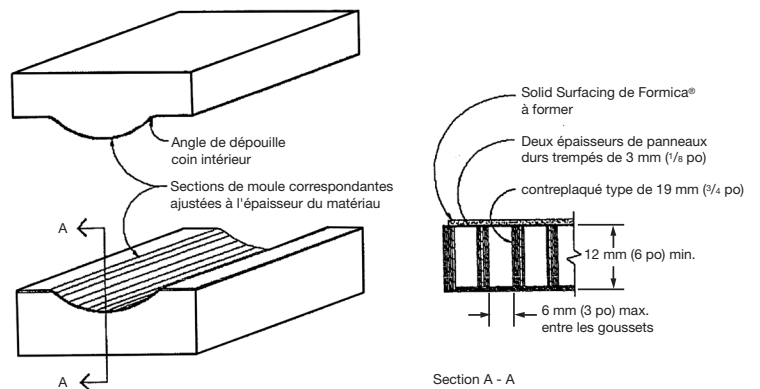
Il s'agit d'un moule mâle simple avec serres à sangle. Une feuille de protection doit être utilisée pour éviter de faire des indentations sur la pièce de Solid Surfacing de Formica.



### MOULES COMPLEXES

#### 3. MOULE COMBINÉ À DEUX FACES

Un moule mâle et femelle combiné est généralement indiqué pour former des rayons de courbe plus fermés sur des pièces plus grandes, comme des colonnes.

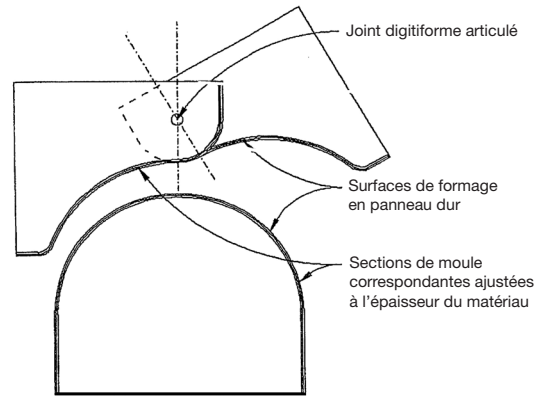


## THERMOFORMAGE SUITE



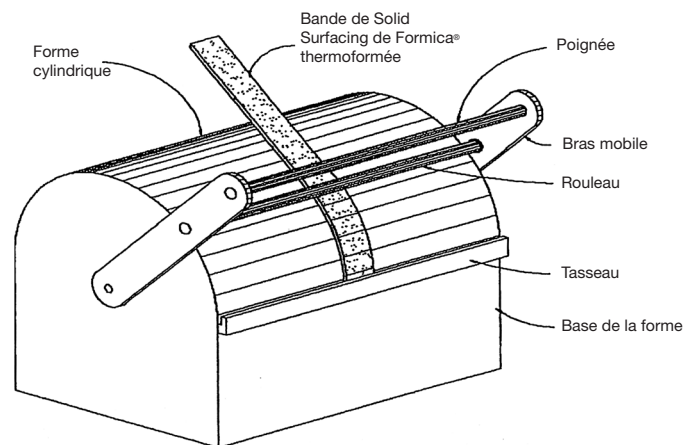
### 4. MOULE À CHARNIÈRE

On utilise un moule femelle à charnière ou articulé et un moule mâle lorsqu'on tente d'obtenir les rayons de courbe les plus fermés possibles sur de grandes longueurs perpendiculaires à l'axe de la courbe.

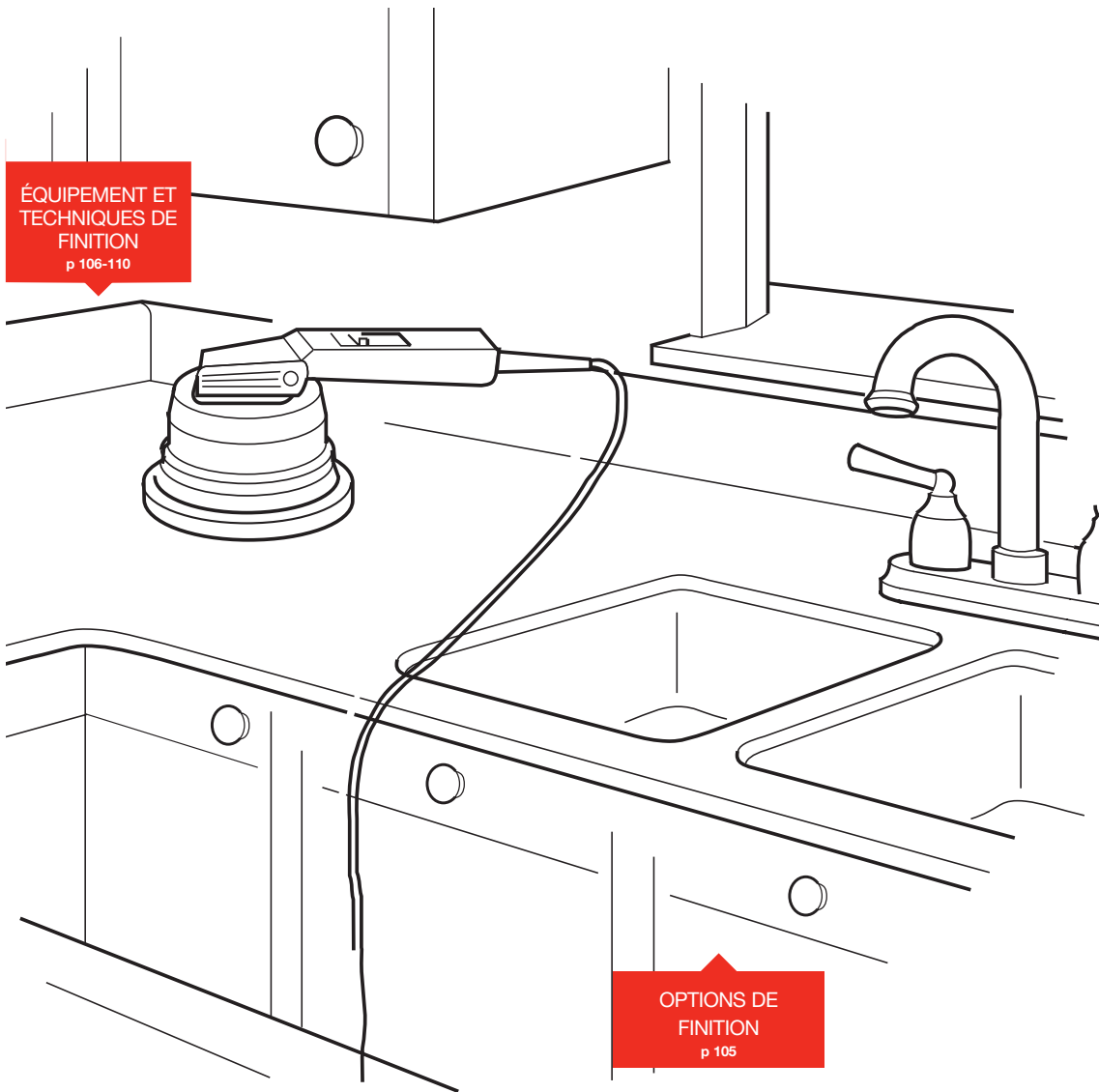


### 5. MOULE À BRAS MOBILE

Un moule à bras mobile est utile pour former d'étroites bandes de Solid Surfacing de Formica.



# INDEX VISUEL DE LA FINITION



## FINITION



### FINITION DU PRODUIT SOLID SURFACING DE FORMICA®

Les feuilles et les formes moulées Solid Surfacing de Formica® sont usinées avec un fini satiné. Cependant, les opérations de fabrication et d'installation, de même que le choix d'autres finis par les clients, obligent le fabricant ou l'installateur à ajuster le fini définitif.

Il existe trois finis de base. Ils comportent des avantages et des inconvénients qu'il faut prendre en considération avant chaque application. Le tableau suivant décrit les propriétés de ces finis :

FINI	PROPRIÉTÉS	ENTRETIEN
<b>MAT</b>	<p>Un fini peu lustré doux masquant les imperfections mineures, etc.</p> <p>Convient davantage aux teintes pâles.</p>	Savon et eau, produits nettoyants abrasifs, tampon 7447 Scotch-Brite® ou l'équivalent.
<b>SATINÉ</b>	<p>Un fini semi-lustré doux qui rehausse l'apparence des teintes foncées, à texture unie ou à motifs.</p> <p>Résiste un peu mieux aux taches que le fini mat.</p>	Savon et eau, produits nettoyants abrasifs, tampon 7448 Scotch-Brite® ou l'équivalent.
<b>LUSTRÉ</b>	<p>Un fini brillant qui fait ressortir la profondeur du champ visuel de même que la spécificité des textures unies ou à motifs.</p> <p>Résiste le mieux aux taches à cause des caractéristiques de son revêtement.</p> <p>S'entretient plus difficilement; les imperfections mineures et les marques se voient davantage.</p> <p>Le ponçage supplémentaire et le polissage exigent des habiletés et de l'équipement spéciaux.</p>	Savon et eau, produits nettoyants non abrasifs appliqués avec un linge doux, non abrasif.

### ABRASIFS DE PONÇAGE

L'oxyde d'aluminium est la meilleure substance minérale abrasive pour finir un matériau de revêtement solide. On le trouve sous différentes formes : de gros grains à grains extra-fins, gradués en « P » ou en micromètres. Voici une comparaison de ces deux systèmes de gradation.

GRADATION EN « P »	MICROMÈTRES
Grain P 120	100 micromètres
Grain P 150	S/O
Grain P 180	80 micromètres
Grain P 220	60 micromètres
Grain P 320	40 micromètres
Grain P 400	30 micromètres
Grain P 600	15 micromètres

Les systèmes en P et en micromètres influent tous les deux étroitement sur la composition granulométrique. Il y en résulte moins d'entailles profondes et un meilleur fini, et ce, en moins d'étapes. L'utilisation d'abrasifs de grain standard n'est pas recommandée, étant donné le grand éventail de distribution de chaque dimension de grain, ce qui peut entraîner une qualité de finition inférieure et un plus grand nombre d'étapes de ponçage.

Les abrasifs d'oxyde d'aluminium sont disponibles sous plusieurs formes, chacune répondant à des besoins spécifiques et ayant sa propre utilité. Les formes de base utilisées pour la finition de matériaux de Solid Surfacing sont les suivantes :

### DISQUES ABRASIFS

Disponibles avec du papier lourd ou un film abrasif, en plusieurs diamètres et configurations de trou pour s'ajuster à diverses ponceuses orbitales spéciales. Peuvent s'obtenir pour le ponçage humide ou à sec, et comportent un endos velcro.

**Micromètres** Disques 268L ou 366L à support en pellicule abrasive de marque 3M®, en formats de 100, 80, 60, 40, 30 et 15 micromètres.  
Film\* Trizact™ de marque 3M®, en formats de 268XA-A35, -A10 et -A5 micromètres.

**Gradation de grain en P** Disques 255L en pellicule abrasive de 3M® ou Q-Silver de Mirka®, de grains P-120, -150, -180, -220, -320, -400 et -600.

*\*Les abrasifs Trizact™ ont une structure uniforme d'oxyde d'aluminium unique, ce qui leur permet de durer beaucoup plus longtemps que les abrasifs conventionnels d'oxyde d'aluminium. Il en résulte une finition plus uniforme, du début à la fin, puisque l'abrasif ne se modifie pas en s'usant.*

**TAMPONS ABRASIFS DE NYLON NON TISSÉ :**

Utilisés pour la dernière finition du fini mat ou satiné, pour l'entretien, etc. On en utilise habituellement deux sortes :

<b>Marron</b> (très fin) pour le fini mat	Scotch-Brite™ n° 7447 de 3M® Mirlon™ n° 447 de Mirka®
<b>Gris</b> (très fin) pour le fini satiné	Scotch-Brite™ n° 7448 de 3M® Mirlon™ n° 448 de Mirka®

**TAMPONS ABRASIFS SUR SUPPORT MOUSSE ABRALON™ DE MIRKA®:**

Une solution de rechange aux tampons de nylon non tissé pour la dernière finition des finis mat ou satiné. Le support mousse permet d'appliquer une pression encore plus égale, ce qui aide à éliminer certains problèmes de finition. Peut s'utiliser humide ou à sec avec une ponceuse dont la base est munie de velcro. S'utilise habituellement dans la séquence suivante pour obtenir un fini mat ou satiné après le premier ponçage avec un papier de grain P220 ou de 30 micromètres.

<b>Abralon™ 8A-241-180 :</b>	Préparation (égalise le fini sur les zones soumises à une pression forte ou faible)
<b>Abralon™ 8A-241-360 :</b>	Donne un fini mat
<b>Abralon™ 8A-241-500 :</b>	Donne un fini satiné
<b>Abralon™ 8A-241-1000 :</b>	Donne un fini très satiné

Les tampons Abralon™ peuvent également être utilisés pour obtenir des finis très lustrés sans avoir recours au ponçage ou aux pâtes à polir. Pour y arriver, il faut d'abord poncer avec un papier de grain P320 ou de 30 micromètres, puis procéder à un ponçage humide avec les tampons Abralon™ dans la séquence suivante .

- Abralon™ 8A-241-360**
- Abralon™ 8A-241-500**
- Abralon™ 8A-241-1000**
- Abralon™ 8A-241-2000**
- Abralon™ 8A-241-4000**

**PRODUITS DE POLISSAGE LIQUIDES :**

Utilisées pour obtenir des finis polis après la pré finition au papier de grain P600 ou de 15 micromètres. Ils doivent être utilisés avec un polissoir électrique.

**Polissage, première étape :** Système de polissage Finesse-it® n° 051144-77340 de 3M

**Polissage, dernière étape :** Système de polissage Finesse-it® n°051144-81235 de 3M

**PRINCIPAUX FOURNISSEURS D'ABRASIFS :**

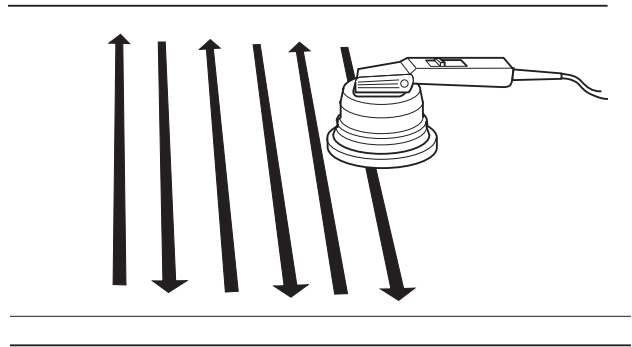
3M Abrasive Systems Division	Mirka Abrasives Inc
3M Center, Building 223-6N-01	7950 Bavaria Road
St. Paul MN 55144-1000	Twinsburg, OH 44087
États-Unis	États-Unis
1-888-364-3577	1-800-843-3904
<a href="http://www.mmm.com/abrasives">http://www.mmm.com/abrasives</a>	<a href="http://www.mirka-usa.com">http://www.mirka-usa.com</a>



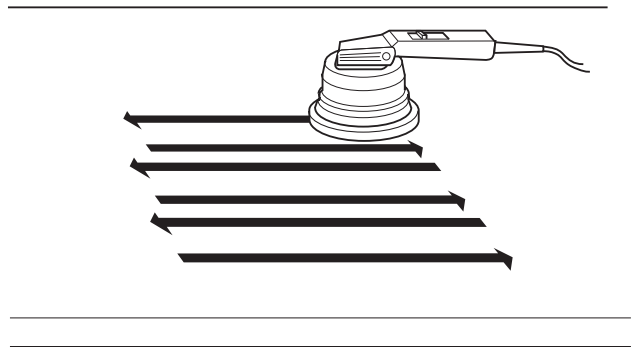
## FINITION

### TECHNIQUE DE PONÇAGE DE BASE

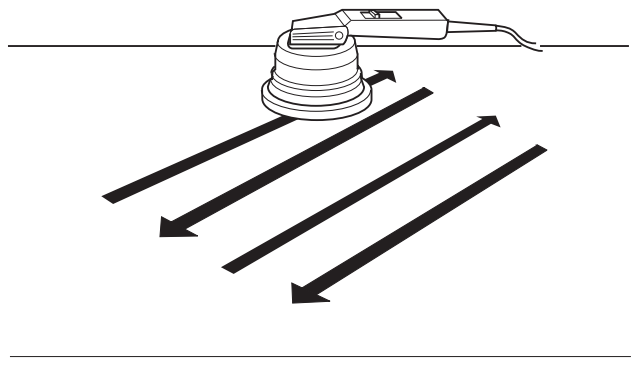
1. PREMIÈREMENT, PONCEZ DANS UNE DIRECTION, EN CHEVAUCHANT ENVIRON LE TIERS DE LA SURFACE PONCÉE À CHAQUE PASSE.



2. DEUXIÈMEMENT, PONCEZ PERPENDICULAIREMENT À LA PREMIÈRE ÉTAPE, EN CHEVAUCHANT ENVIRON LE TIERS DE LA SURFACE PONCÉE À CHAQUE PASSE.



3. TROISIÈMEMENT, PONCEZ EN DIAGONALE COMME ILLUSTRÉ CI-CONTRE, EN CHEVAUCHANT ENVIRON LE TIERS DE LA SURFACE PONCÉE À CHAQUE PASSE.

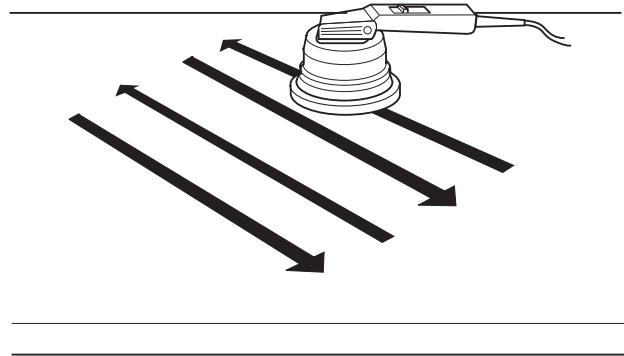


## FINITION

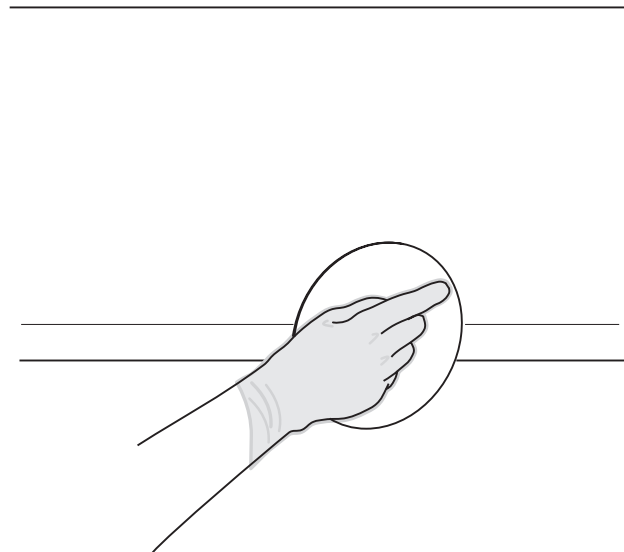
### TECHNIQUE DE PONÇAGE DE BASE SUITE



4. ENFIN, PONCEZ DANS LA DIAGONALE INVERSE COMME ILLUSTRÉ CI-CONTRE, EN CHEVAUCHANT ENVIRON LE TIERS DE LA SURFACE PONCÉE À CHAQUE PASSE.

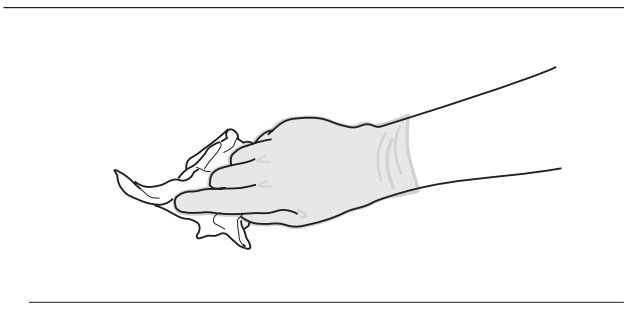


5. RETIREZ LE PAPIER DE LA PONCEUSE ET PONCEZ LES CHANTS MANUELLEMENT.



6. BROSSEZ ET ESSUYEZ AVEC UN LINGE HUMIDE.

*Répétez les étapes 1 à 5 avec chaque abrasif jusqu'à l'obtention du fini voulu.*



## ADHÉSIFS POUR SOLID SURFACING DE FORMICA®



REMARQUE : POUR OBTENIR DE L'INFORMATION SUR LES RISQUES POUR LA SANTÉ, ALLEZ À LA PAGE 2. VOUS POUVEZ ÉGALEMENT DEMANDER LA FICHE SIGNALÉTIQUE DES ADHÉSIFS POUR SOLID SURFACING DE FORMICA®.

CARACTÉRISTIQUE	CARTOUCHE DE JOINT DE 255 GR (9 OZ)	CARACTÉRISTIQUE	CARTOUCHE DE JOINT DE 255 GR (9 OZ)
<b>APPLICATION</b>	Joint ou chant en surplomb de 15,2 m (50 pi).	<b>STORAGE</b>	Entreposez verticalement dans l'emballage original scellé, le bec orienté vers le haut, à l'abri des rayons directs du soleil et à une température de 21 °C (75 °F). Pour prolonger la durée de stockage, entreposez dans un endroit sombre à une température inférieure à 13 °C (55 °F).
<b>MÉTHODE D'APPLICATION</b>	Pistolet spécial et applicateurs-mélangeurs (mélangent lorsqu'ils sont actionnés).		
<b>MÉLANGE</b>	Mélange seulement la quantité nécessaire. Aucune mesure requise.	<b>ÉCOULEMENT DE LA CARTOUCHE JOINT</b>	Pour assurer le mélange correct de l'adhésif et du catalyseur, la cartouche joint doit être purgée avant l'utilisation.
<b>COMPOSITION</b>	Résine acrylique, pigment et catalyseur.		Après avoir inséré la cartouche dans le pistolet, dévissez le collier de plastique et enlevez le goujon gris.
<b>DÉLAI DE DURCISSEMENT</b>	45 min après avoir procédé au mélange à 21 °C (70 °F).		Appuyez doucement sur la poignée du pistolet à joint, sans l'aide du bec, jusqu'à l'apparition de l'adhésif et du catalyseur.
<b>TEMPS D'EMPLOI</b>	De 12 à 15 min à 21 °C (70 °F).		Fixez le bec et faites sortir l'adhésif initial avant l'utilisation. Deux pressions sur la poignée du pistolet suffisent.
<b>RÉSISTANCE DU JOINT</b>	Solide.		Ce processus doit être suivi chaque fois qu'un nouveau bec est inséré dans la cartouche.
<b>DURÉE DE STOCKAGE</b>	Jusqu'à la date inscrite sur l'étiquette.		
<b>UTILISATIONS</b>	Pour coller des pièces de Solid Surfacing de Formica® ensemble, lorsqu'un durcissement rapide est nécessaire. Convient à l'utilisation en atelier ou sur place.		
<b>QUALITÉ DU JOINT</b>	Excellente avec une bonne préparation des joints.		

## OUTILS

### LISTE DES OUTILS DE BASE POUR LE TRAVAIL DU PRODUIT SOLID SURFACING DE FORMICA® SUITE



	OUTILS	QUANTITÉ REQUISE	UTILISATION PRINCIPALE
SCIES	Scie circulaire d'au moins 25 cm (10 po) dotée d'une lame au carbure à denture trapézoïdale et d'un raidisseur de 15 cm (6 po).	UNE	Pour les coupes nettes, les dossierets, etc.
	Scie circulaire portative à vis sans fin de 18 cm (7 1/4 po), modèle HD77M, munie d'une lame au carbure.	UNE	Pour la coupe grossière des feuilles.
	Scie sauteuse munie d'une lame racleuse bimétallique et en course ascendante de 10 à 14 dents, Bosch® n° 581VS ou DVS.	UNE	Pour la coupe grossière des sections courbes.
TOUPIES	Toupie à collerette de 12 mm (1/2 po), puissance 3 1/4 HP, Porter-Cable® n° 7518, Speedmatic® ou Bosch® n° 1611.	UNE	Pour les joints, les chants toupillés, les éviers, etc.
	Toupie Porter-Cable® n° 690, 1 1/4 HP ou Bosch® n° 1604, 1 1/2 HP.	UNE OU DEUX	Pour le toupillage profilé et léger.
	Ensemble de toupies Porter-Cable® n° 310 à base lisse et mèche à mortaises de 20 mm (3/4 po).	UNE	Pour le toupillage du surplus d'adhésif pour joints.
PONCEUSE À COURROIE	Ponceuses Porter-Cable® n° 362 ou 363, Bosch® n° 1273D ou 1273DV, avec courroies de 10 x 61 cm (4 x 24 po).	UNE	Pour le corroyage de l'endos des joints façonnés en atelier, la suppression de grandes quantités de matériau, le ponçage sur les lignes de séparation, etc.
PONCEUSES ORBITALES SPÉCIALES	<b>Électrique</b> Ponceuse Porter-Cable® n° 7335 de 13 cm (5 po) à base munie de velcro, à vitesse variable.	UNE	Pour le ponçage des éviers et des rebords de cuvette.
	<b>Électrique</b> Ponceuse Bosch® n° 1370 DEVS avec tampon auto-agrippant n° RS6020 de 15 cm (6 po) de diamètre, ou ponceuse Fein de 15 cm (6 po) avec Velcro abrasifs	UNE	Pour le ponçage des joints et des surfaces planes en atelier ou sur place*.
	<b>Pneumatique (air)</b> Ponceuse Dynorbital® n° 56007 ou 56012 de Dynabrade, de 13 ou 15 cm (5 ou 6 po) de diamètre, ou ponceuse avec abrasifs velcro (disponible avec collecteur de poussière intégré).	UNE	Pour le ponçage des joints, des surfaces planes, des rebords de cuvette (modèle de 13 cm [5 po]). Idéal à manipuler sur les bordures en raison de son profil bas.

\* Ces ponceuses, lorsqu'elles sont munies d'un système d'aspiration, peuvent diminuer considérablement la quantité de poussière en suspension dans l'air pendant les opérations de finition effectuées en atelier ou sur place.

**OUTILS****LISTE DES OUTILS DE BASE POUR LE TRAVAIL DU PRODUIT SOLID SURFACING DE FORMICA® SUITE**

	OUTILS	QUANTITÉ REQUISE	UTILISATION PRINCIPALE
<b>SERRE-JOINTS</b>	Pincès à ressort Pony n° 3202, de 5 cm (2 po).	<b>DIX DOUZAINES, MIN.</b>	Pour le serrage des joints.
	Serre-joints réglables, avec ouverture de 30 cm (12 po) et mâchoire de 10 à 15 cm (4 à 6 po).	<b>SIX</b>	Pour le serrage des éviers, des bordures droites, des gabarits, des dossierers, etc.
	Serre-joints réglables, avec ouverture de 46 cm (18 po) et mâchoire de 8 cm (3 po).	<b>DEUX</b>	Pour le serrage par l'ouverture du tuyau d'évacuation au moment de fixer les éviers montés par en dessous.
	Pincès-étaux Vice-Grip®, modèle 18R ou 18DR.	<b>SIX (FACULTATIF)</b>	Pour le serrage rapide des éviers montés par en dessous.
<b>FRAISES AU CARBURE DE BASE</b>	Fraises Velepec® n° 10-285, à 2 cannelures, à queue de 12 mm (1/2 po) et à face de 2,5 cm (1 po).	<b>DEUX</b>	Pour le toupillage des joints sur les feuilles de 12 à 20 mm (1/2 à 3/4 po).
	Fraises Velepec® n° 10-320, à 2 cannelures, à queue de 12 mm (1/2 po) et à face de 10 cm (2 po).	<b>DEUX</b>	Pour le toupillage des joints des plans de travail ayant des bords avant de 4 cm (1 1/2 po), le toupillage des chants après l'encollage, etc.
	Fraise Velepec® n° 10-290, à 1 cannelure, à queue de 12 mm (1/2 po) et à face de 12 mm (1/2 po).	<b>UNE</b>	Pour le toupillage de découpes d'unités encastrables, etc., nécessitant des rayons de coin de 6 mm (1/4 po).
	Fraise Velepec® n° 14-150, à 2 cannelures, à queue de 12 mm (1/2 po), à face de 4 cm (1 1/2 po) et à roulement à billes.	<b>UNE</b>	Pour le toupillage de blocs d'angle de renforcement des découpes d'unités encastrables, etc.
	Fraise Velepec® n° 14-160, à 2 cannelures, à queue de 12 mm (1/2 po), à face de 5 cm (2 po) et à roulement à billes.	<b>UNE</b>	Pour le découpage des coins intérieurs et extérieurs du gabarit, etc.
	Lame à denture irrégulière KSST de Formica®, avec coussinets à cônes en plastique (Formica® n° S6201003)	<b>UNE</b>	Pour le toupillage du centre des éviers et des lavabos.
	Fraise à tranchant à l'avant LBBN de Formica® (Formica® n° S6201005)	<b>UNE</b>	Pour le toupillage d'un surplomb à bords arrondis, situé au-dessus d'éviers ou de lavabos à encastrer.
	Fraise Velepec® n° 30-165 à queue de 12 mm (1/2 po), pour cuvettes	<b>UNE</b>	Pour le toupillage des éviers BK 420.

**OUTILS****LISTE DES OUTILS DE BASE POUR LE TRAVAIL DU PRODUIT SOLID SURFACING DE FORMICA® SUITE**

	<b>OUTILS</b>	<b>QUANTITÉ REQUISE</b>	<b>UTILISATION PRINCIPALE</b>
<b>FRAISES AU CARBURE DE BASE</b>	Fraise à arrondir KSRO de Formica® avec coussinet à cône (Formica® n° S6201001).	<b>UNE</b>	Pour le toupillage avec profil arrondi des éviers et des lavabos.
	Fraise à arrondir VTUMN-RO de Formica® pour les modèles de cuvette V065 et V075 (Formica® n° S6201020).	<b>UNE</b>	Fraise au profil particulier pour les lavabos de modèles V065 et V075.
	Mèche de 9,5 mm (3/8 po) Velepec® n° 75719, pour obtenir un rayon de courbe concave.	<b>UNE (FACULTATIF)</b>	Pour le toupillage des dossierets concaves avec une table à toupie.
	Mèche Amana® n° 45986, pour obtenir un rayon de courbe concave de 6 mm (1/4 po).	<b>UNE (FACULTATIF)</b>	Pour le toupillage des dossierets concaves avec une table à toupie.
	Variété de fraises à arrondir au carbure.	<b>AU BESOIN</b>	Pour le profilage des chants.
	Choix de fraises au carbure à moulure doucine et doucine renversée.	<b>AU BESOIN</b>	Pour le profilage des chants.
	Fraise au carbure à chanfreiner à 45° munie d'un roulement à billes.	<b>AU BESOIN</b>	Pour le profilage des chants, le chanfrein des bandes de renforcement, les blocs d'angle de renforcement, etc.
<b>OUTILS DIVERS</b>	Perceuse à main électrique ou à piles et une variété de mèches, de scies cylindriques, etc.	<b>UNE</b>	Pour diverses opérations de perçage (ouvertures de robinet, etc.).
	Applicateur Polygon® TC de 3M avec bâtons d'adhésif Jet-Melt™ 3738-Q.	<b>UNE</b>	Pour l'encollage temporaire de pièces de bois enduites d'adhésif, etc., pendant les opérations de fabrication.
	Perceuse à bande stationnaire ou à disques abrasifs.	<b>UNE</b>	Pour l'équarrissage des joints d'about des bordures de chant en surplomb.

## INDEX

Abrasifs	114	Emplacement des joints	7
Adhésifs	120	Préparation pour joints	11
Appuis de fenêtre	76	Protection thermique	32
Artefacts	104	Renforcement des joints	14
Assemblage des chants	21	Soutien des plans de travail	34
Cloisons de toilettes	89	Soutien des plans de travail en surplomb	36
Comptoirs de toilette		Tables de cuisson	9, 32
Entre deux cloisons	81	Plans de travail de comptoir de cuisine	
Soutien	81	Bacs chauffés à la vapeur	98
Tabliers	85	Pare-haleine	102
Couleurs et correspondance	4	Protection des aliments chauds ou froids	108
Coupe des feuilles	6	Protection thermique	98
Dosserets		Structures de soutien	97
Carrelés	51	Ventilation	100
Carrés, avec joints flexibles	41	Plateaux de table	103
Carrés, avec joints rigides	43	Polissage	113
Concaves	45	Préparation	5
Emplacement des joints	7	Préparation des joints	
Finition	113	Façonnage des joints en atelier	11
Information sur la santé-sécurité		Façonnage des joints sur le chantier	15
Adhésifs	2	Protection thermique	32, 98, 100
Feuilles	1	Soutien	34, 81, 97
Mains courantes	71	Soutien des plans de travail en surplomb	36, 97
Montage d'éviers	28	Thermoformage	108
Montage du gabarit	5	Unités encastrables	
Murs nains	78	Éviers	28
Normes de la ADA	86	Lavabos	56
Panneaux de baignoire	60		
Panneaux de douche	62		
Panneaux et lambris d'appui	67		
Plans de travail			
Chants de base	21		





## GARANTIE LIMITÉE

### SOLID SURFACING DE FORMICA® —

#### GARANTIE LIMITÉE DE 10 ANS.

Solid Surfacing de Formica® : garantie limitée de 10 ans. Formica Corporation garantit à l'acheteur original et utilisateur final que Formica Corporation, à sa discrétion, réparera ou remplacera tout produit Solid Surfacing de Formica® sans frais, ou remboursera le coût dudit produit, seulement si ce produit présente un défaut de fabrication dans les dix (10) ans suivant la date de l'installation initiale, sous réserve des exclusions mentionnées ci-après. Durant cette période de dix ans, la réparation ou le remplacement inclura des frais raisonnables afférents au travail de la main-d'œuvre nécessaire à la réparation ou au remplacement du produit défectueux, mais ne comprendra pas les frais associés à l'enlèvement, à la réparation ou au remplacement des accessoires fixes, équipement ou techniques de décoration (comme les traitements pour plancher, plafond ou murs). Durant toute la période de dix ans couverte par la garantie, l'obligation de Formica Corporation se limitera à la réparation et au remplacement des produits défectueux par des produits de couleurs et de style disponibles au moment de la réparation ou du remplacement. Vous pouvez être couvert par cette garantie en fournissant à Formica Corporation la preuve, par votre installateur, de la date de l'installation initiale lorsque vous vous prévaluez de cette garantie. Pour ce faire, vous devez aviser le détaillant chez qui vous avez acheté le matériel ou Formica Corporation en écrivant à l'adresse ci-après, en fournissant votre nom et votre adresse, la description du produit en cause et la nature du défaut. Cette garantie est transférable au cours de la période de dix ans seulement si le nouveau propriétaire soumet à Formica Corporation (voir l'adresse ci-après) une preuve de la date de l'installation originale. Le transfert de la garantie donne au nouveau propriétaire le droit à une protection pour le reste de la période de garantie de 10 ans. Les produits de Solid Surfacing de Formica® doivent être entreposés, manipulés, utilisés et entretenus conformément aux instructions fournies par Formica Corporation. Des exemplaires du Guide d'installation et du Guide d'utilisation et d'entretien des produits Solid Surfacing de Formica® sont disponibles chez votre détaillant ou chez Formica Corporation à l'adresse mentionnée ci-après. Vous pouvez aussi obtenir ces documents en appelant Formica Corporation au 1 800 FORMICA ou en visitant le site Web de Formica Corporation au [www.FORMICA.com](http://www.FORMICA.com).

#### CETTE GARANTIE NE COUVRE PAS :

1. Les problèmes mineurs tels que les taches, les égratignures, les taches d'eau et les brûlures;
2. les défauts de jointure, des colles à joint, des adhésifs, des produits de calfeutrage ou de tout autre accessoire, ou encore l'insatisfaction de l'utilisateur concernant ces produits;
3. les défauts dus au non-respect du Guide d'installation ou du Guide d'utilisation et d'entretien des produits Solid Surfacing de Formica® élaboré par Formica Corporation. Il peut s'agir, entre autres, d'un non-respect causé par une utilisation excessive du produit (p. ex., le fait de se tenir debout sur un comptoir, les chocs issus des ustensiles de cuisine), l'utilisation excessive d'agents chimiques (p. ex., les détergents corrosifs ou les solvants), des excès de nature thermique (p. ex., une chaleur excessive causée par des appareils électriques) ou un mauvais emploi. Les imperfections causées par des méthodes d'installation non conformes à celles du Guide d'installation relèvent exclusivement de la responsabilité du fabricant ou de l'installateur original;
4. l'utilisation autre qu'à des fins intérieures normales;
5. le déplacement de tout produit de son lieu d'installation original ou le défaut de fixation stable et permanente de produits de revêtement solide sur un support (p. ex., rallonge de table, trépieds, charnières);
6. les défauts causés par l'effondrement des armoires ou des supports ou celles causées par des catastrophes naturelles;
7. les produits installés malgré un défaut de fabrication visible et connu au moment de l'installation ou avant celle-ci;
8. les variations de couleur dues à des différences entre les lots de fabrication;
9. l'état des produits Solid Surfacing de Formica® en cours de thermoformage ou les matériaux dont le thermoformage a échoué.

**GARANTIE LIMITÉE** SUITE**EXONÉRATION DE GARANTIES**

LES GARANTIES SE RAPPORTANT À UN PRODUIT QUI SONT PRÉSENTÉES CI-DESSUS OU QUI FIGURENT DANS LES DOCUMENTS DE GARANTIE DE FORMICA CORPORATION SONT LES SEULES GARANTIES FORMULÉES PAR FORMICA CORPORATION RELATIVEMENT À CE PRODUIT ET REMPLACENT TOUTE AUTRE GARANTIE IMPLICITE OU EXPLICITE, Y COMPRIS, MAIS SANS RESTREINDRE LA PORTÉE DE CE QUI PRÉCÈDE, TOUTE GARANTIE DE QUALITÉ MARCHANDE OU D'UTILISATION. LES PRODUITS DISTRIBUÉS PAR FORMICA CORPORATION SONT UNIQUEMENT VENDUS CONFORMÉMENT AUX SPÉCIFICATIONS INDIQUÉES PAR ÉCRIT PAR FORMICA CORPORATION. L'UNIQUE MESURE CORRECTRICE À LAQUELLE FORMICA CORPORATION EST TENUE DE SE CONFORMER À L'ENDROIT D'UN ACHETEUR EST LA RÉPARATION OU LE REMPLACEMENT DU PRODUIT NON CONFORME, TEL QUE DÉCRIT DANS LA PRÉSENTE, OU, AU GRÉ DE FORMICA CORPORATION, LE RETOUR DU PRODUIT ET LE REMBOURSEMENT DE SON COÛT D'ACHAT. L'ACHETEUR ENDOSSE TOUS LES RISQUES RÉSULTANT DE L'UTILISATION DU PRODUIT QU'IL S'EST PROCURÉ, QUELS QU'ILS SOIENT, ET CE, QUE LE PRODUIT EN QUESTION AIT ÉTÉ UTILISÉ INDIVIDUELLEMENT OU EN ASSOCIATION AVEC UNE AUTRE SUBSTANCE.

**LIMITES DE RESPONSABILITÉ**

La valeur de la créance réclamée par l'acheteur, peu importe sa nature – y compris les demandes d'indemnisation – qu'elle porte sur la qualité du produit livré, sur la quantité de produits livrés ou sur la non-livraison du produit, ne peut excéder le prix d'achat du produit pour lequel des dommages-intérêts sont réclamés.

EN AUCUN CAS FORMICA CORPORATION N'ENDOSSERA DE RESPONSABILITÉ À L'ENDROIT DE L'ACHETEUR POUR TOUS DOMMAGES-INTÉRÊTS SPÉCIAUX, DOMMAGES INDIRECTS, DOMMAGES ACCESSOIRES, PERTES DÉCOULANT DES ACTES DE CONFIANCE, DOMMAGES-INTÉRÊTS EXEMPLAIRES, DOMMAGES CONSÉCUTIFS, MANQUE À GAGNER OU PERTE DE REVENUS OU DE JOUISSANCE LIÉS À OU RÉSULTANT DE LA VENTE, LA LIVRAISON, L'ENTRETIEN, L'UTILISATION OU LA PERTE DE JOUISSANCE DU PRODUIT VENDU EN VERTU DE LA PRÉSENTE, OU POUR TOUTE RESPONSABILITÉ QU'ASSUME L'ACHETEUR À L'ENDROIT D'UN TIERS, EN REGARD DE CE QUI PRÉCÈDE. DÈS RÉCEPTION DU PRODUIT, L'ACHETEUR DOIT ÉVALUER SA CONFORMITÉ. En omettant de transmettre un avis de réclamation par écrit à Formica Corporation dans les 30 jours suivant la réception du produit ou, en cas de non-livraison, dans les 30 jours suivant la date prévue de livraison, l'acheteur renonce à toutes les demandes de réclamation relatives au produit en question.

CETTE GARANTIE VOUS DONNE DES DROITS SPÉCIFIQUES RECONNUS PAR LA LOI. VOUS POUVEZ AUSSI VOUS PRÉVALOIR D'AUTRES DROITS, LESQUELS VARIERONT D'UN ÉTAT À L'AUTRE OU, AU CANADA, D'UNE PROVINCE À L'AUTRE. LA LOI FÉDÉRALE NE PERMET PAS LE DÉSAVEU OU LA MODIFICATION DE GARANTIES IMPLICITES DÉCOULANT DE L'APPLICATION D'UNE LOI D'UN ÉTAT DONNÉ POUR CE QUI EST DES PRODUITS À LA CONSOMMATION. CEPENDANT, TOUTE GARANTIE IMPLICITE SE TERMINERA AU PREMIER DES DEUX ÉVÉNEMENTS SUIVANTS, SOIT À L'EXPIRATION DE LA GARANTIE MENTIONNÉE, SOIT À L'EXPIRATION DE LA PÉRIODE COUVERTE PAR LA GARANTIE IMPLICITE SOUMISE À LA LOI DE L'ÉTAT. CERTAINS ÉTATS N'AUTORISENT PAS LES LIMITATIONS QUANT À LA DURÉE DE VALIDITÉ D'UNE GARANTIE IMPLICITE OU L'EXCLUSION OU LA LIMITATION DES DOMMAGES MINEURS OU IMPORTANTS. DONC, LES LIMITATIONS ET EXCLUSIONS PRÉCÉDEMMENT MENTIONNÉES PEUVENT NE PAS S'APPLIQUER À VOUS.

Toute référence ou suggestion relative aux applications, aux spécifications ou à la conformité aux codes et aux normes est fournie uniquement à titre d'indication pratique et ne prétend pas être exacte ou pertinente. L'utilisateur doit vérifier la pertinence de tout produit ou information pour l'utilisation spécifique qu'il souhaite en faire.

Toute question concernant cette garantie doit être adressée à :

Formica Corporation  
10155 Reading Road  
Cincinnati, Ohio 45241-4805  
Attn: Solid Surfacing by Formica Group Warranty Department  
Téléphone : 1-800-FORMICA™  
www.FORMICA.com

*Les renseignements figurant dans ce document sont indiqués à titre indicatif, sous réserve de modifications. Pour obtenir l'information technique la plus récente, veuillez consulter le site web [www.formica.com](http://www.formica.com).*