

STRATIFIÉ DE MARQUE FORMICA® DU GROUPE FORMICA



STRATIFIÉS PLAQUÉS SUR COUCHES DE MÉTAL

REMARQUE IMPORTANTE

L'information et les déclarations contenues aux présentes sont considérées fiables mais ne doivent pas être interprétées comme une garantie ou une déclaration selon laquelle Formica Corporation assume la responsabilité légale. Les utilisateurs devraient procéder aux vérifications et aux essais requis pour déterminer la compatibilité de l'usage spécifique qu'ils souhaitent faire de l'information ou des produits mentionnés aux présentes. AUCUNE GARANTIE D'APTITUDE POUR UN USAGE PARTICULIER N'EST FOURNIE.

L'information fournie ci-dessous couvre les sujets suivants :

(I) Renseignements généraux, (II) Matériaux, (III) Conditions et (IV) Méthodes.

I. RENSEIGNEMENTS GÉNÉRAUX

Les résultats de l'application du Stratifié de marque Formica® sur les surfaces en métal dépendent du type de métal utilisé, de l'épaisseur et de la rigidité de l'âme métallique, de la préparation des surfaces d'adhérence, des méthodes d'application de l'adhésif et de l'utilisation des techniques de mise sous presse appropriées. En effet, en raison de la dissemblance existante entre les feuilles de Stratifié de marque Formica® et le métal, un adhésif de type « contact » peut être utilisé pour faire face aux différents mouvements dimensionnels de ces matériaux.

II. MATÉRIAUX

A. ÂME MÉTALLIQUE :

1. Acier inoxydable, calibre minimum 20
2. Acier laminé à froid, calibre minimum 20
3. Aluminium, le calibre dépend de la fabrication ou de l'âme

B. ADHÉSIFS :

Ciment de contact à pulvériser n° 155 de marque Formica®

C. MATÉRIAU DE REVÊTEMENT DE SURFACE :

Stratifié de marque Formica® fabriqué par Formica Corporation

D. MATÉRIAUX DE NETTOYAGE DU MÉTAL :

Produits de nettoyage et dégraissateurs pour le métal offerts sur le marché

III. CONDITIONS

A. Terminez le soudage des composants, y compris les entretoises, avant d'appliquer le matériau Stratifié de marque Formica®. Toutes les bavures, tous les points de soudure et toutes les zones présentant des aspérités sur lesquels le Stratifié de marque Formica® sera appliqué doivent être poncés. Les panneaux en métal matricié ou enroulé et à nervures soudées qui sont soumis à une pression élevée laissent apparaître les renforcements adjacents aux nervures ou se courbent et empêchent les deux pellicules adhésives d'être parfaitement en contact. Par conséquent, il est nécessaire d'établir un blocage entre les nervures et de maintenir les pressions adéquates.

B. La température de tous les matériaux et de la zone dans laquelle la fabrication est exécutée ne doit pas être inférieure à 21 °C (70 °F); l'humidité relative ne doit pas être inférieure à 35 % ou supérieure à 55 %. Les conditions optimales d'entreposage sont 24 °C (75 °F) environ et 45 % à 55 % d'humidité relative.

Il est préférable que tous les chants du Stratifié de marque Formica® soient maintenus ou retenus à l'aide de moules métalliques. Les chants du Stratifié de marque Formica® ne devraient jamais être maintenus comprimés entre les moules ou dans une zone empêchant le mouvement dimensionnel normal.

C. Tous les angles intérieurs du Stratifié de marque Formica® doivent être arrondis de façon à ce qu'ils soient aussi grands que possible (1/8 po minimum). Le bord de l'angle doit être lisse et exempt d'éclats ou de craquelures.

IV. MÉTHODES

La production de haut volume de Stratifié de marque Formica® devrait utiliser des convoyeurs au cours (1) du processus de nettoyage; (2) de l'application de l'adhésif par pulvérisation automatique ou induction au rouleau; (3) du séchage accéléré contrôlé des pellicules d'adhésif et de la mise sous presse à rouleau commandé.

Les procédures suivantes sont les plus courantes pour appliquer du Stratifié de marque Formica® aux surfaces en métal :

ÉTAPE 1 - PRÉPARATION DE LA SURFACE

Les surfaces en métal doivent être exemptes d'huile, de graisse, d'oxydes ou de tout autre contaminant. La surface du métal doit être séchée par essuyage après le processus de nettoyage et de dégraissage, le cas échéant, afin de s'assurer que tous les résidus ont été enlevés.

Des précautions doivent être prises pour que les éclats ou les particules de saleté ne se prennent pas dans le joint d'adhésif, car ils transparaîtraient après la mise sous presse de la surface du Stratifié de marque Formica®. Il est possible d'utiliser les produits de nettoyage de métal offerts sur le marché. Une surface « bondérisée » est idéale et recommandée.

ÉTAPE 2 - APPLICATION DE L'ADHÉSIF

Une pellicule adhésive adéquate, lisse, devrait être appliquée conformément aux recommandations du fabricant de l'adhésif. Le meilleur moyen d'obtenir une pellicule adhésive adéquate est d'appliquer l'adhésif par pulvérisation automatique ou enduction au rouleau.

STRATIFIÉ DE MARQUE FORMICA® DU GROUPE FORMICA



STRATIFIÉS PLAQUÉS SUR COUCHES DE MÉTAL

ÉTAPE 3 - SÉCHAGE DE L'ADHÉSIF

Le séchage accéléré est recommandé afin d'établir et de maintenir un délai constant de séchage de l'adhésif. Cela permet d'obtenir une résistance maximum de l'adhérence entre le Stratifié de marque Formica® et la surface en métal.

Un cycle normal de séchage accéléré de 60 °C à 66 °C (140 °F à 150 °F) et de 4 à 5 minutes est recommandé et sera ajusté pour s'adapter aux conditions et à l'équipement. Les fours à infrarouges ou un groupe de lampes à infrarouges assurent d'excellentes conditions de séchage accéléré. Tous les systèmes de séchage accéléré devraient s'évacuer dans l'atmosphère. Lors du séchage à l'air, le taux d'évaporation varie en raison des variations du taux d'humidité de l'air et des températures. Avec le séchage accéléré, un cycle peut être établi et utilisé tout au long de l'année. Le séchage à l'air doit être régulièrement testé afin de déterminer si la pellicule adhésive est suffisamment sèche pour adhérer. Lorsque prêt à adhérer, l'adhésif ne se transfère pas comme une pellicule mouillée au papier kraft pour sac lisse de lorsqu'il est légèrement touché.

ÉTAPE 4 - APPLICATION DU STRATIFIÉ DE MARQUE FORMICA® SUR LE MÉTAL

Dans la plupart des cas, il est nécessaire d'utiliser des dispositifs d'application pour positionner précisément le Stratifié de marque Formica® sur le métal avant la mise sous presse. Il est important de réaliser une application adéquate, car une fois que les pellicules adhésives sont en contact, il n'est plus possible d'aligner les matériaux. Si le Stratifié de marque Formica® doit être retiré du métal, vous devez appliquer un solvant de contact de marque Formica® au joint d'adhésif pour l'assouplir afin qu'il se descelle.

ÉTAPE 5 - MISE SOUS PRESSE DE L'ASSEMBLAGE

Une pression adéquate de l'adhérence sur la totalité de la surface est absolument indispensable. Une âme métallique creuse avec seulement quelques nervures de support ne peut pas être plaquée à des pressions supérieures à 25 psi sans laisser apparaître la nervure de support. Afin d'utiliser la pression maximum sur l'âme soutenue par des nervures creuses, des cales en bois devraient être utilisées entre les nervures aux fins de support. Les pellicules adhésives chaudes et sèches adhèrent mieux que les pellicules adhésives froides et permettent d'obtenir une meilleure résistance de l'adhérence. Par conséquent, dans le cas d'un séchage accéléré, la mise sous presse devrait être effectuée pendant que les composants sont chauds.

Les presses à rouleau sont recommandées pour la production à haut volume.

ÉTAPE 6 - FINITION ET ENTREPOSAGE

Après la mise sous presse, l'assemblage peut être coupé aux dimensions voulues à l'aide d'une scie à pointe de carbure ou d'une toupie ou bien, il peut être installé dans des moulures qui le maintiennent sur le pourtour. Il est recommandé de ne pas soumettre l'assemblage à des conditions de changements atmosphériques extrêmes pendant 2 à 3 jours après la fabrication. En effet, des contraintes pourraient s'exercer sur les matériaux et entraîner des problèmes.

FABRICANT

Les feuilles de Stratifié de marque Formica® sont fabriquées par Formica Corporation.

SERVICES TECHNIQUES

Vous pouvez obtenir de l'assistance technique auprès de votre distributeur de produits de marque Formica® ou auprès des représentants formés de Formica Corporation qui se trouvent dans les points de vente du pays. Pour aider les représentants, Formica Corporation dispose de services techniques et de ventes à Cincinnati, en Ohio. Pour obtenir de l'assistance technique, communiquez avec votre distributeur ou représentant des ventes ou écrivez directement à Formica Corporation, Technical Services Department, 10155, Reading Road, Cincinnati, OH, 45241, États-Unis; ou communiquez par téléphone en composant le (513) 786-3578 ou le 1-800-FORMICA™; ou bien par télécopieur au (513) 786-3195. Au Canada, composez le 1-800-363-1405. Au Mexique, composez le 525-530-3135.

Formica® est une marque de commerce accordée par sous-licence à Formica Corporation. Formica® et l'enclume du logo Formica® sont des marques déposées de The Diller Corporation. 1-800-FORMICA™ est une marque de commerce de The Diller Corporation. Les produits et les processus de fabrication de Formica Corporation sont protégés par des brevets américains et étrangers.

Toutes les marques ® sont des marques déposées de leurs propriétaires respectifs. Toutes les marques ™ sont des marques de leurs propriétaires respectifs.

Pour obtenir des renseignements au sujet de la garantie, consultez le www.formica.com ou composez le 1-800-FORMICATM.

©2019 Formica Corporation
Cincinnati, Ohio 45241