



www.staron.com

staron[®]

Manuel de Transformation et D'installation



7/May/2004

Copyright(©) Cheil Industries Inc. (of Samsung)



Manuel d'assemblage et d'installation

Pour RON Cheil Industries Inc.(de Samsung)

Ce manuel a pour but de fournir les instructions les plus utiles possibles pour l'assemblage et l'installation de Staron®.d

Les techniques mentionnées dans ce manuel sont déterminantes et Cheil ne fournit sa garantie que si ce manuel est respecté.

Contenu

| Chapitre | Titre | Mise à jour* |
|----------|--|--------------|
| 1 | Manutention & stockage en sécurité et inspection | 5/01/2004 |
| 2 | Outils et accessoires | 5/01/2004 |
| 3 | Gabarits de découpe | 5/01/2004 |
| 4 | Découper et évider | 5/01/2004 |
| 5 | Cadres et renforts | 5/01/2004 |
| 6 | Thermoformage | 5/01/2004 |
| 7 | Systèmes de collage | 5/01/2004 |
| 8 | Bordures et dossierets | 5/01/2004 |
| 9 | Finitions | 5/01/2004 |
| 10 | Transport et installation | 5/01/2004 |
| 11 | Application verticale | 5/01/2004 |
| 12 | Réparation | 5/01/2004 |

* traduit de l'anglais

1. Manutention & stockage en sécurité et inspection

1.1 Manutention

1.1.1 Feuilles

La palette de Staron® doit être déchargée avec un chariot élévateur à fourche (transpalette) ou autre moyen de levage.

Si les feuilles Staron® doivent être déchargées manuellement à défaut d'équipement pour les décharger convenablement, il faut toujours porter une seule feuille à la fois, à la verticale, en portant des gants de protection performants ainsi que des chaussures de sécurité.

Le maniement manuel de la feuille doit être effectué par deux personnes, en tenant le dessous de la feuille d'une main et en l'équilibrant de l'autre par le dessus.

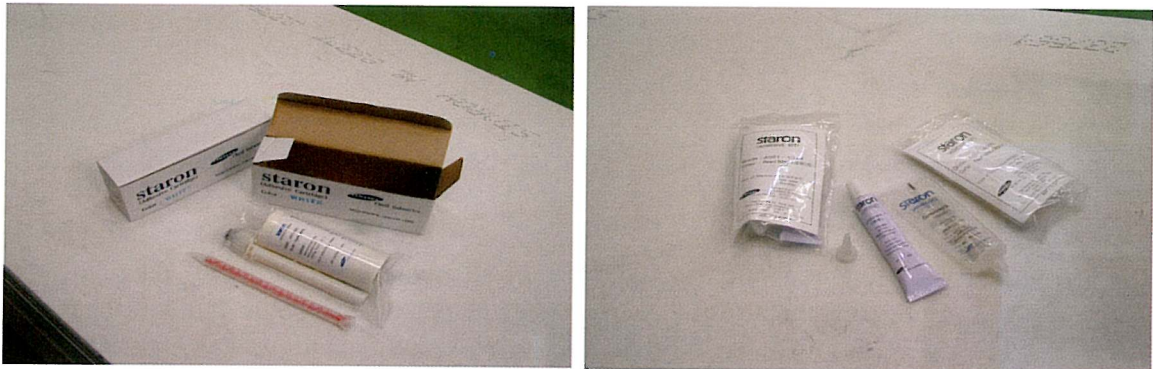


1.1.2 Produits Moulés

Les produits moulés doivent être manipulés avec précaution car ils sont toujours très fragiles malgré leur emballage étudié pour les protéger au maximum durant leur transport.

1.1.3 Maniement des adhésifs

L'adhésif Staron® doit être manié avec précaution. Il faut toujours garder les instructions d'utilisation sur l'emballage.



1.2 Stockage

1.2.1 Feuille

Les feuilles doivent toujours être stockées à plat et uniformément soutenues afin d'éviter qu'elles ne vrillent ou se tordent.

Celles-ci nécessitent un support sur toute la longueur durant le stockage.

Les feuilles sont stockées idéalement entre 15 et 23°C (59~73°F) dans une pièce ventilée.

Il ne faut pas que le produit soit exposé à l'humidité et le stockage à même le sol est à éviter.





1.2.2 Produits moules

Les formes doivent être stockées dans des conditions similaires afin d'être à l'abri de l'humidité. Evitez d'empiler plus de 6 cartons afin d'éviter des détériorations lors du déchargement.

1.2.3 Adhésifs

Les adhésifs, qu'ils soient sous forme de tubes ou de cartouches, doivent être gardés dans un endroit sec et à l'abri de la lumière à une température constante allant de 12~15°C (54~59°F).

Dans les conditions de stockage mentionnées ci-dessus, la durée de vie garantie est respectivement de deux ans pour l'adhésif en tubes et d'un an pour l'adhésif en cartouches.

1.3 Inspection

Bien que chaque feuille ait été élaborée avec le plus grand soin et un contrôle de qualité total, une dernière inspection avant l'opération de découpe devrait être effectuée pour s'assurer qu'il n'y a aucun défaut.

Se référer à «la feuille d'inspection» / «inspection de la feuille»
{paper explaining the inspection} {inspection of a sheet(of Staron®)}

2. Outils et accessoires

2.1 Liste des outils

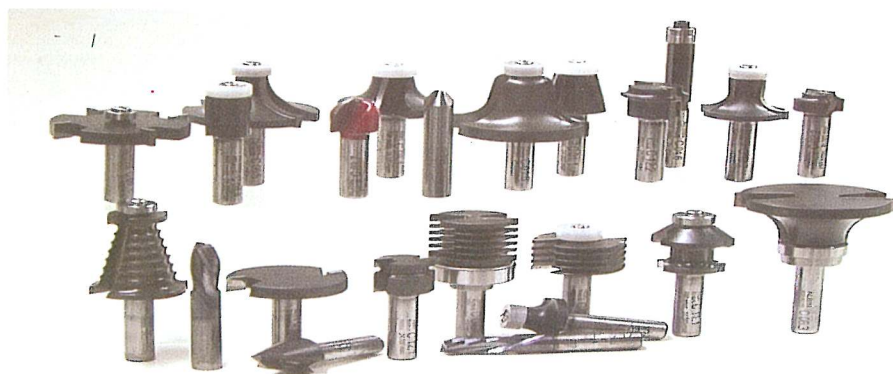


Les outils et Accessoires suivants sont nécessaires ou recommandés pour la fabrication, l'assemblage et l'installation:

- Lunettes et gants de protection, chaussures de sécurité; masque anti-poussière et casque antibruit.
- Servants
- Rails de support de 50mm x 100mm x 2400mm (3.2in. x 4in. x 96in.)
- Presses «en G» et pinces de fixation
- Rallonges électriques
- Scie circulaire avec lame au carbure(40dents)
- Scie à guichet avec lame à métaux
- Défonceuse avec fraise au carbure affûtée de 9.5mm (3/8 in.), avec au minimum 1,5kW(2 ch), et des gabarits
- Perceuse électrique et forêts
- Ponceuse orbitale, minimum 10,000 tours/min(tpm)
- Ponceuse à bande avec des bandes à grain 80~120 (120~180 microns)

- Outils courants en menuiserie, y compris équerre, niveau, marteau, clous, lime, trusquin ou compas, mètre ruban, etc.
- Papier de verre en fonction de la finition souhaitée (p.ex. mate, satinée, brillante)
- Tampons de 3M Scotch Brite®(rouges, verts et gris)
- Pistolet à mastic
- Grattoir à mastic
- Pistolet à colle et bâtons de colle
- Adhésifs Staron®
- Nettoyant abrasif
- Bandes de masquage
- Bandes de cerclage en bois et matériaux de lustrage
- Papier d'aluminium d'usage ménager
- Bande en aluminium conductrice
- Chiffon blanc et propre
- Alcool dénaturé
- Rabot et ciseau à bois

2.2 Recommandations pour outils et accessoires



2.2.1 Défonceuses

Avantages lors de l'utilisation de défonceuses pour l'assemblage et l'installation

- 1) Finition facilitée par rapport à l'utilisation d'une scie
- 2) Possibilité de prévenir la cassure des angles par des coins arrondis

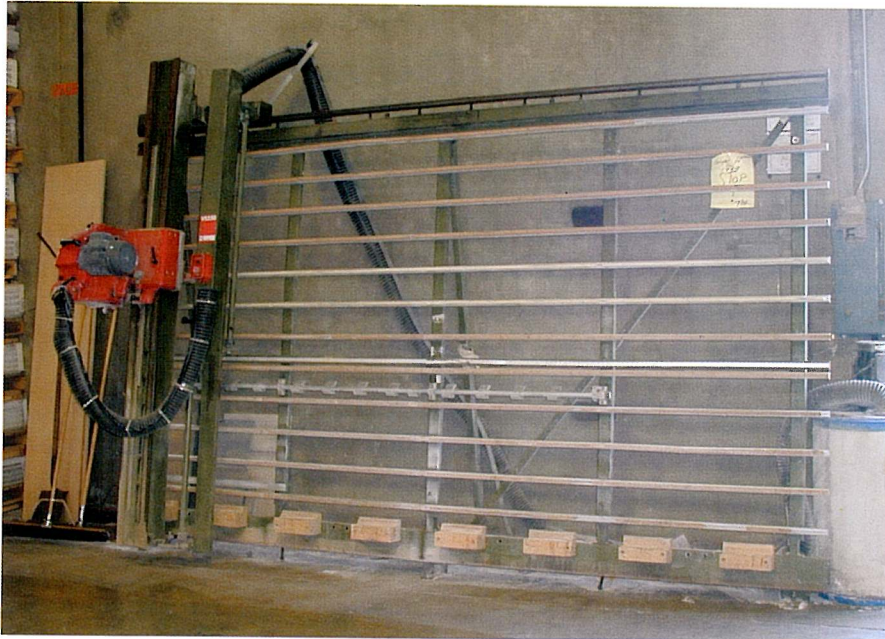
Le tableau suivant est recommandé pour des tâches courantes :

| Mise en œuvre | Puissance | Outil/embout |
|--|---------------------|--|
| Finitions générales p.ex. bords, parements, découpes | 1,5 kW soit 2 CH | Simple couteau trempé au carbure de 10mm(3/8") avec queue de 12mm(1/2") |
| Gros travaux p.ex. découpes en grande quantité, découpes circulaires et rainurage | 2,3kW soit 3 CH | Couteau double trempé au carbure de 10mm (3/8") avec queue de 12mm (1/2") |
| Travaux minutieux p.ex. bordures | 1,1kW soit 1,5 C | Mèches à profiler Trepées au carbure de 12mm (1/2") avec «guide a bille» |
| 20,000-25,000 tpm | | |

Les recommandations ci-dessus supposent un entretien maximal des défonceuses et des mèches de qualité trempées au tungstène pour des opérations intensives.

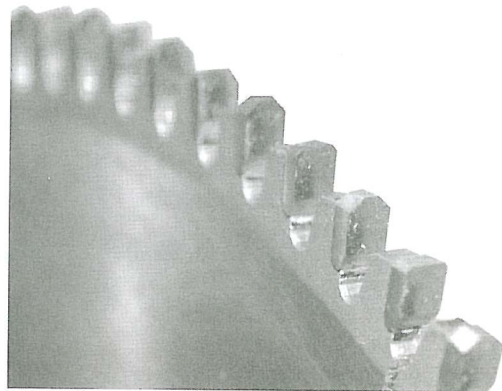
Veillez à coller une couche de Staron® sur la semelle de la défonceuse afin de ne pas endommager le Staron®.

2.2.2 Scies et lames



Les scies suivantes sont acceptées:

- Scie à format
- Scie à panneaux verticale
- Scie pendulaire réglable à 45°
- Scie diamantée à refroidissement par eau
- Scie circulaire portable à usage intensif
- Scie à ruban
- Scie radiale



Indépendamment du genre de scie, elles doivent toutes:

- 1) Etre destinées à l'usage industriel intensif
- 2) Avoir des lames en carbure de tungstène à triple denture alternée
- 3) Avoir des lames à angles crochus d'un angle d'attaque de -5 à 10 degrés et être définies «pour la découpe de plastiques durs»
- 4) Fonctionner de 4000 à 6000 tpm
- 5) Avoir des lames silencieuses, des petites dentures, des pastilles brasées et être disponibles en grande quantité
- 6) Etre utilisées pour des coupes droites

Les lames doivent être affûtées régulièrement à la meule avec un grain de 400~600(20~40 microns).

Les lames doivent avoir 6 dents par 25mm (1") de diamètre comme recommandé suivant le tableau suivant

| Diamètre de la lame mm/inch | Nombre De dents | Epaisseur du disque mm/inch | Trait de scie (voie) mm/inch |
|--------------------------------|--------------------|-----------------------------------|------------------------------------|
| 200/8 | 64 | 2,2/0.09 | 2,8/0.11 |
| 250/10 | 80 | 2,6/0.10 | 3,2/0.13 |
| 300/12 | 96 | 2,6/0.10 | 3,2/0.13 |
| 350/14 | 108 | 3,0/0.12 | 3,6/0.14 |
| 400/16 | 120 | 3,6/0.14 | 4,4/0.17 |
| 450/18 | 144 | 3,6/0.14 | 4,4/0.17 |
| 500/20 | 160 | 3,6/0.14 | 4,4/0.17 |

◆ Les outils suivants ne doivent en aucun cas être utilisés pour couper du Staron® afin d'éviter des bords déchiquetés et de garantir des coupes propres:

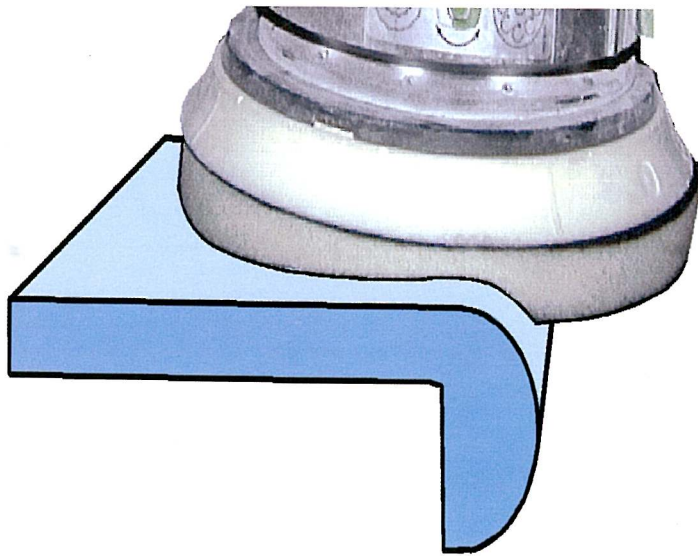
- 1) Scies sauteuses
- 2) Lames à refendre ou universelle
- 3) Mèches à cuillère
- 4) Lames à bois(exclusivement)

◆ Si le Staron® est malmené, toutes les micro-coupures, et fêlures invisibles peuvent entraîner la cassure.

Pour cela, l'élimination de ces faiblesses est vivement recommandée.

La meilleure façon d'y parvenir est d'affleurer les bords coupés à la défonceuse équipée d'une mèche à affleurer bien affûtée.

2.2.3 Ponceuses et papiers de verre



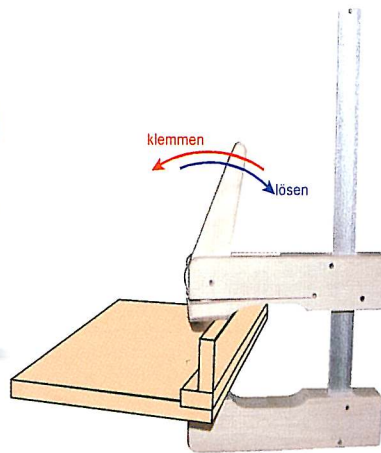
Les ponceuses suivantes sont indispensables et utiles:

- Ponceuse orbitale, 10,000tpm minimums
- Petite ponceuse manuelle
- Ponceuse excentrique
- Ponceuse à bande stationnaire
- Ponceuse à bande portable pour du papier d'un grain de 60~120(120~230 microns)

Recommandations pour le papier de verre

- Du papier de verre en carbure imperméable est plus efficace que du papier de verre à l'oxyde d'aluminium
- Se référer au chapitre 9 «Finitions» afin de sélectionner le ou les papiers de verre les mieux adaptés à la finition souhaitée

2.2.4 Serre-joints et pinces



Différents genres de pinces et de serre-joints sont utilisables, généralement les suivants:

- pinces de fixation pour maintenir les bandes pour réaliser des retombées
- serre-joints pour le maintien des gabarits et/ou du Staron® pendant la découpe ou le défonçage

2.2.5 Collecte des poussières

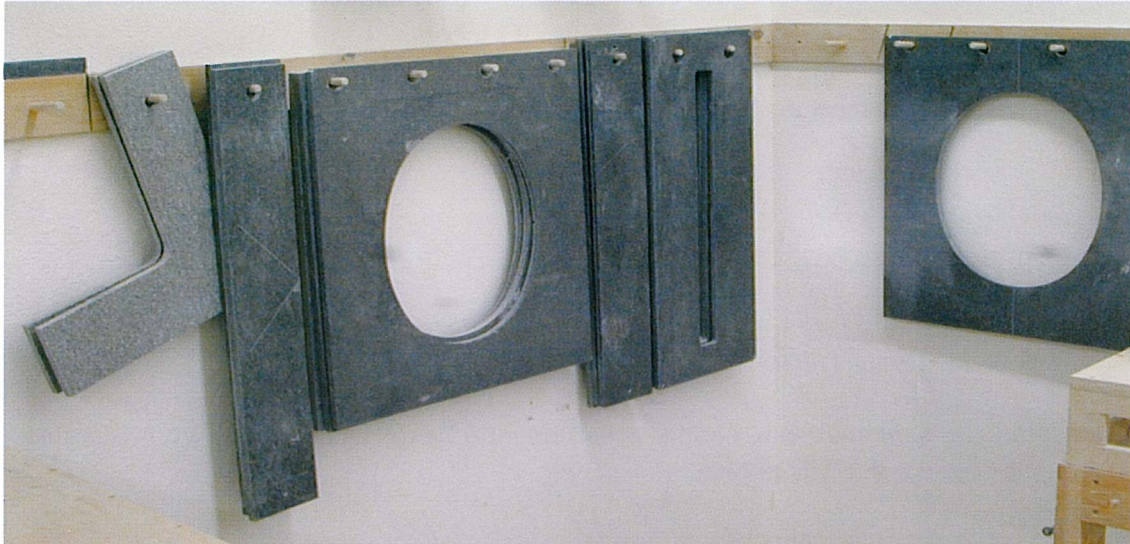
Bien que la poussière de Staron® ne soit pas toxique, dans la mesure du possible toute poussière générée doit être éliminée.

Les parties de l'atelier destinées à la découpe et au ponçage doivent être équipées de systèmes d'aspiration.

Les ponceuses portatives doivent être équipées de collecteurs de poussière adaptés.



3. Gabarits



L'utilisation de gabarits de précision est fortement recommandée voir indispensable pour des découpes réussites avec un ponçage minimal lors de la finition du Staron®.

Les gabarits doivent être utilisés pour du travail de précision à la défonceuse concernant les découpes pour des éviers, des appareils électroménagers, des robinets et autres.

Les matériaux dans lesquels des gabarits peuvent être réalisés

- Isorel® en 2mm(1/8")
- Feuilles de carton épais
- M.D.F
- Contre-plaqué

La procédure ci-dessous décrit une méthode pour la fabrication d'un gabarit pour l'installation d'éviers ou lavabos encastrés.

A. Première étape

Faire un gabarit en papier

1. Préparer le gabarit en papier de l'évier à installer ou bien le dessiner en suivant le contour intérieur.

2. Choisir la fraise et le gabarit en papier destiné à la découpe finale pour l'évier.
Se rappeler que ce sont bien cette fraise et ce gabarit qui doivent être utilisés.
3. En utilisant un compas, tracer une deuxième ligne à l'intérieur du contour de façon à ce que la distance de ces deux lignes corresponde au diamètre de la fraise destinée à la fabrication du gabarit définitif en bois.
4. Découper le gabarit en suivant la deuxième ligne.

B. Deuxième étape

Fabriquer un guide en bois

1. En utilisant le gabarit en papier, reporter la découpe sur une planche de contre-plaqué en 12mm(1/2")
2. Avec une scie sauteuse, couper précisément à l'extérieur du tracé en veillant à ce qu'il reste visible sur le bois.
3. En utilisant une ponceuse à bande, poncer avec précaution jusqu'au trait en veillant à ce que les bords du bois soient lisses.
4. Identifier le modèle de l'évier, le diamètre de la fraise ainsi que le guide en bois pour le gabarit.

C. Troisième étape

Fabriquer le gabarit

Placer le guide en bois sur une pièce de matériau destiné à la fabrication du gabarit comme décrit précédemment et les clouer ou visser ensemble

Avec des serre-joints, fixer solidement les matériaux

En utilisant la fraise sélectionnée en l'étape A. couper autour du guide en bois.

Vérifier le gabarit et procéder à sa finition.

4. Découpes et évidements

4.1 Précautions lors de la découpe

Tous les évidements et coupes exceptées les coupes droites doivent être effectués avec une fraise de 9mm(3/8") et à l'aide d'un gabarit afin d'éviter aux bords et angles les amorces de rupture. Arrondir les bords inférieur et supérieur de la coupe à un rayon d'au moins 2mm(1/16")

Toute entaille, marque d'outil, etc. doit être effacée avec du papier de verre d'un grain de 150(100 microns) voire un grain plus fin.

Il faut maintenir afin de soulager la pièce à découper à environ 76mm(3") de la coupe, mais pas à moins de 25mm(1")

Toutes les coupes doivent comprendre un jeu d'au moins 3mm(1/8") de tous les cotés pour des raisons de dilatation.

Pour des meilleurs résultats, la température dans l'atelier ne doit pas être inférieure à 15°C(59°F)

Il faut vérifier fréquemment l'état de la fraise ou de la lame afin de permettre une découpe propre sans effritement du Staron®. En cas de besoin, affûter ou remplacer l'outil.

4.2 Coupes droites



Dans le cas de coupes importantes, il faut utiliser une scie à format ou à panneaux avec une lame au carbure. La lame doit être placée à 20~30mm environ(1") au-dessus de la

feuille de Staron® pendant la coupe.

La vitesse de coupe dépend de l'épaisseur de la feuille. En se servant de la scie avec une lame de 350mm(14") à 10kW(7.5Hp), la vitesse de coupe recommandée suivant l'épaisseur est la suivante.

| Epaisseur du Staron® | Vitesse de coupe |
|----------------------|----------------------|
| 13 mm(1/2") | Env.3m/min(10ft/min) |
| 6 mm(1/4") | Env.5m/min(16ft/min) |

Dans le cas de coupes sur chantier ou de coupes peu importantes, une scie manuelle et une défonceuse avec guide peuvent être utilisées.

4.3 Coupes et évidements ronds



Utiliser exclusivement une défonceuse avec une fraise d'au moins 9mm(3/8"), guidée par un gabarit fixé sur le dessus de la feuille pour effectuer la coupe. Prévoir un espace suffisant d'au moins 6mm(1/4") sur tous les côtes pour permettre une dilatation. Effacer toute entaille, marque d'outil, etc. avec du papier de verre d'un grain de 150(100 microns) voire un grain plus fin, afin d'obtenir des bords supérieurs et inférieurs lisses.

Ajouter un support pouvant aller jusqu'à 76mm(3"), mais pas plus près de 25mm(1") du bord de la partie évidée.

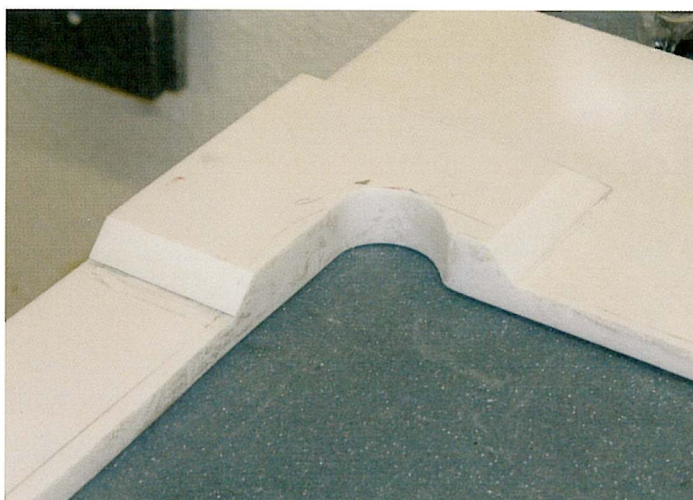
Le long des découpes destinées à recevoir des tables de cuisson, il faut appliquer de la bande d'aluminium conductrice en la faisant largement déborder sur le dessus de la feuille et de façon à bien recouvrir tous les angles. Une fois la table de cuisson mise en place, couper l'excédent de bande.

- ◆ Dans le cas de tables de cuisson à gaz ou avec des plaques électriques, il est recommandé de renforcer les angles par le dessous avec du Staron®.

4.4 Découpes pour tables de cuisson

Ces coupes sont absolument nécessaires pour tous les évidements destinés à recevoir de l'électroménager générant de la chaleur.

- 1) Mesurer la table de cuisson en incluant son bord décoratif.
- 2) Déterminer la taille de l'évidement en incluant un espace d'au moins 6mm(1/4") entre la coupe et la table de cuisson hors rebord.
- 3) Fabriquer un gabarit pour la découpe d'un angle comme décrit ci-dessous.



| Taille du rebord en mm(inch) | Rayon(R) en mm(inch) |
|------------------------------|----------------------|
| 9~13(3/8~1/2) | 3(1/8) |
| 13~19(1/2~3/4) | 9(3/8) |
| 19~37(3/4~1 1/2) | 19(3/4) |

- 4) Sur le dessous d'une feuille de Staron®, tracer la longueur et la largeur du bord de la table de cuisson ainsi que un deuxième trait de découpe permettant un espace de dilatation entre la table de cuisson hors rebord et la découpe.
- 5) Réaliser quatre carrés de Staron® de 150mm x 150mm(6" x 6") avec quatre bords biseautés à 45°
 En dirigeant l'un des coins vers le centre de la découpe, positionner le carré de façon à le faire couvrir sur 100mm x 100mm(4" x 4") la surface non découpée (soit que le carré dépasse de 5mm x 5mm à l'intérieur de la découpe).
 Faire adhérer chaque carré avec de l'adhésif à pour joints Staron® sur le dessous de la feuille.
- 6) Faire correspondre le gabarit avec les angles en soulageant la feuille.
 Défoncer les quatre angles avec une fraise de 9mm(3/8") à bord droit.
- 7) Poncer la découpe afin de la lisser.

5. Cadres et renforts

5.1 Cadres

Il est nécessaire de soulager le périmètre d'un plan de travail en Staron® avec un cadre conséquent afin que le plan de travail reste à niveau tout au long de son utilisation.

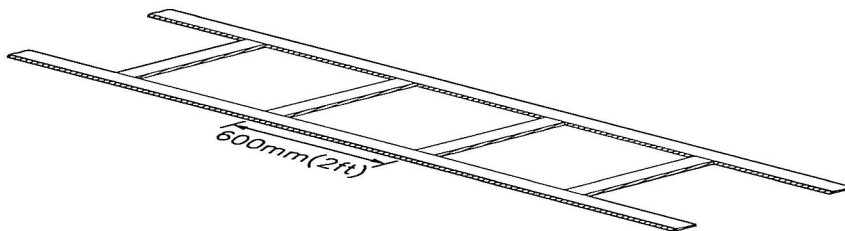
- 1) Technique courante
Créer un cadre pour le périmètre en atelier. Coller le plan de travail sur le cadre avec de l'adhésif à panneaux en silicone ou Néoprène. Veiller à installer le plan de travail parfaitement à niveau sur le chantier.
- 2) Technique spéciale
Sur chantier, positionner le cadre pour le périmètre, y placer le plan de travail en le faisant adhérer un minimum afin de permettre un maximum de liberté de mouvement pour l'ajustement et la mise à niveau.

Les matériaux suivants sont recommandés pour fabriquer des cadres:

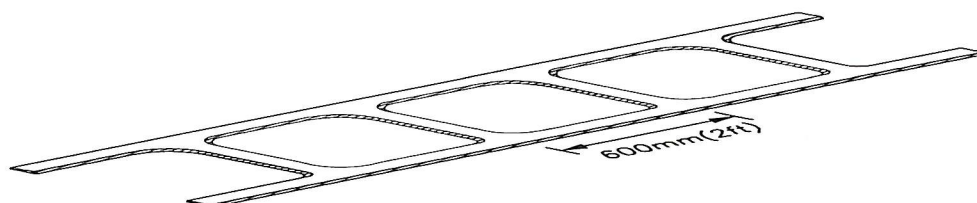
- Panneau en MDF hydrofuge en 25mm(1")
- Panneau de particules hydrofuge en 25mm(1")
- Panneau en contre-plaqué hydrofuge en 25mm(1")

Ne pas utiliser un support plein sur toute la surface qui pourrait générer une accumulation de chaleur, et des différentes dilatations thermiques entre le plan de travail en Staron® et le support plein pouvant ainsi les faire gondoler ou casser.

Système en échelle assemblé



Système en échelle monobloc par défonçage



5.2 Renforts

Les parties du plan de travail en saillie comprenant des raccords ou des saillies en 13mm(1/2") supérieures à 150mm(6") doivent être renforcées.

Pour des saillies inférieures à 150mm(6") les renforts ne sont pas indispensables.

5.2.1 Renforts pour saillies

Pour des saillies supérieures à 150mm(6") et jusqu'à 300mm(12") il faut des renforts en contre-plaqué en dessous du panneau de Staron® ou des équerres.

Pour des saillies supérieures à 300mm(12") et jusqu'à 457mm(1'6") il faut des renforts en contre-plaqué et des équerres.

Pour des saillies supérieures à 457mm(1'6") il faut des jambes de renfort ou des colonnes.

Pour des saillies comprenant des raccords il faut des renforts en contre-plaqué et des bandes de renfort et/ou des renforts en bordure, et tous les raccords de Staron® doivent être renforcés et être sous la saillie et non pas en dessus des caissons.

5.2.2 Fabrication et installation des renforts

Renforts en contre-plaqué

- Positionner un panneau en contre-plaqué ou en MDF(Médium) en 19mm(3/4") sur le caisson
- Découper le panneau en dessus du meuble en laissant une marge de 75~100mm(3~4") dépasser des cloisons du caisson.
- Laisser au moins 6mm(1/4") d'espace entre le bord du panneau et le bord du

Staron® qui se trouve au-dessus (voir dessin page suivante).

- Fixer le renfort au meuble avec des vis à bois tous les 100~150mm(4~6").
Ne pas utiliser de clous.

Équerres fabriquées en matériau dur, comme du métal, du plastique etc.

- Des équerres doivent être placées tous les 600mm(2') voire moins.
Déterminer le nombre d'équerres à fabriquer en mesurant le caisson. Les équerres doivent être assez longues afin de se trouver à 127mm(5") du bord du plan de travail.
- Fabriquer la planche de support qui sera utilisée pour fixer les équerres sur le caisson.
- Percer des trous dans la planche de support tous les 600mm(2') voire moins, comme déterminé précédemment et de façon à les faire correspondre avec les écrous encastrés dans les équerres.
- Fixer les équerres sur la planche de support avec des vis.
- Fixer la planche de support au caisson avec des vis à bois avant de fixer les renforts en contre-plaqué.
- Mettre une goutte d'adhésif au silicone tous les 300~457mm(1'~1'6") afin de solidariser le plan de travail en Staron® avec le renfort en contre-plaqué
- Mettre une goutte d'adhésif au silicone à 25mm(1") du bout des équerres.
Appliquer des gouttes d'adhésif au silicone tous les 300~457mm(1'~1'6") sur les bords supérieurs des cloisons du caisson.

Saillies avec raccords

- Placer les parties du plan de travail Staron® comprenant des raccords le plus éloignées possible du bord du meuble.
- Positionner des bandes de renfort ou des bords en Staron® sous chaque extrémité du raccord.
- Coller avec de l'adhésif pour joints Staron® en s'assurant que tous les joints du renfort sont complètement remplis.

6. *Thermoformage*

6.1 Four pour le thermoformage

Le four nécessaire au thermoformage est assez simple, mais une chaleur homogène est indispensable pour obtenir un bon thermoformage.

- Le four doit être capable de chauffer les feuilles de Staron® simultanément et à la même température.
- Pour cela le four doit pouvoir renfermer complètement la feuille et la chauffer entièrement d'une manière constante en permettant un contrôle précis et programmable. Les fours à convection donnent des bons résultats.

6.2 Préparation des matériaux

La préparation des matériaux est très importante pour réussir le thermoformage de Staron®.

- 1) Couper toutes les pièces à la taille requise qui doit comprendre des marges qui permettront une probable recoupe des bords.
- 2) Poncer le matériau (pour obtenir une surface mate) de façon à éliminer tout copeau ou égratignure des bords qui pourrait causer une cassure durant le cintrage.

Tenir compte du rayon minimum intérieur des parties à thermoformer en fonction de l'épaisseur du Staron® lors de la conception du moule comme décrit ci-dessous:

| Epaisseur du Staron® | Rayon minimum intérieur | Remarques, concerne: |
|----------------------|-------------------------|----------------------|
| 6 mm (1/4") | 25 mm (1") | Solid, Sanded |
| 13 mm (1/2") | 76 mm (3") | Solid, Sanded |
| 13 mm (1/2") | 100 mm (4") | Aspen, Pebble |

Si la feuille est cintrée dans un rayon inférieur aux valeurs citées, elle peut craquer, se fêler ou blanchir à l'extérieur et/ou à l'intérieur.

6.3 Préparation du moule

Des moules précis doivent être préparés avant de débiter le thermoformage. Faire des moules en contre-plaqué ou en MDF mâles et femelles pour maintenir la feuille chaude dans la forme désirée.

Au besoin prévoir des serre-joints pour des pièces plus grandes et/ou plus épaisses. Les moules doivent correspondre à la forme exacte que l'on veut obtenir.

- 1) Couper les parties mâle et femelle dans du contre-plaqué ou du MDF de bonne qualité avec une scie sauteuse ou une défonceuse.
La surface du moule doit être d'une qualité lisse sans aucun défaut comme des égratinures, fissures, etc. afin que ces défauts ne soient pas transmis au Staron® lors du thermoformage.
- 2) Il faut s'assurer que les parties internes des moules mâle et femelle soient renforcées de façon à ce qu'elles supportent la pression.
- 3) Ne pas utiliser du métal ou du bois massif qui absorberaient la chaleur et ralentiraient le processus de thermoformage et de refroidissement.

6.4 Calibrage du four

Le four doit être correctement préparé et calibré.

Préparation d'un échantillon pour le calibrage

- Percer un trou d'1 mm de diamètre (1/16") jusqu'à la moitié d'un échantillon de Staron®.
- Y insérer un thermocouple relié avec un fil à un autre thermocouple placé à la surface. Les thermocouples doivent être recouverts de bande d'aluminium.
- Vérifier les deux températures.
- Noter quand la température atteint 145-150°C(293~302°F) dans le trou et moins que 160°C(320°F) à la surface simultanément. Ceci représente le meilleur rapport temps/température du four.
- Maintenir ces données durant le thermoformage.
- Quand la température atteint 145~150°C(293~302°F) dans le trou et plus que 160°C(320°F) à la surface, cela veut dire que la puissance de chauffe est trop importante. Réduire la puissance de chauffe
- Retirer la pièce du four et laisser refroidir à 82°C(180°F)
- Noter ce temps de refroidissement.

6.5 Thermoformage du Staron®

Staron® doit être chauffé entre 145~165°C(293~330°F) durant le cintrage. Des températures inférieures peuvent faire craquer ou blanchir le Staron®, et des températures supérieures le faire cloquer, blanchir ou craquer car du matériau plus chaud ou plus froid sera plus fragile.

Le temps de chauffe dépendra de la construction du four ainsi que de la taille de la pièce à mouler. Veiller à chauffer la pièce uniformément afin de prévenir tout problèmes.

Un guide du temps de chauffe par rapport à la température du four est donné ci-dessous. Mais il est vivement recommandé d'effectuer un test avec une chute afin de trouver le meilleur rapport.

| Epaisseur de la feuille | Température du four | Temps de chauffe |
|-------------------------|---------------------|------------------|
| 6 mm(1/4") | 160°C (320°F) | 30 - 60 min |
| | 175°C (347°F) | 15 - 30 min |
| 13 mm (1/2") | 150°C (302°F) | 45 - 80 min |
| | 175°C (347°F) | 25 - 60 min |

Si la température excède les 175°C(347°F), la feuille pourrait surchauffer en surface avant que l'intérieur n'atteigne la température requise au cintrage. Il ne faut jamais dépasser cette température.

- 1) Avant de cintrer une feuille de Staron®, régler le four avec un échantillon comme décrit en section 6.4.
- 2) Préchauffer le four à la température désirée.
- 3) Placer la pièce de Staron® dans le four et déclencher la minuterie.
- 4) Le temps réglé écoulé, retirer la pièce du four.
- 5) Placer la pièce dans le moule et la maintenir avec des serre-joints.
- 6) Renclencher la minuterie.
- 7) A la fin du temps de refroidissement retirer la pièce du moule et la garder à température ambiante afin qu'elle refroidisse à celle-ci

7. Systemes de collage

7.1 Systèmes de collage

Staron® est livré avec deux types d'adhésif pour coller des feuilles et des formes. L'adhésif en tubes est livré en deux composants nommés A et B, et conditionné tubes en aluminium de 70g et tubes en polyéthylène de 3g. L'adhésif en cartouches est conditionné en cartouches de 250ml.

L'adhésif en tubes a une durée de vie de stockage de deux ans et celui en cartouches d'un an à compter de leur date de fabrication, pourvu qu'ils aient été stockés conformément aux instructions données en section 1.

La performance et non pas l'aspect du collage sont garantis en utilisant l'adhésif spécifique exclusivement. Ces adhésifs sont produits dans une palette de couleurs assorties aux plaques ou produits moulés

En ce qui concerne le mode d'emploi des adhésifs suivre les instructions données sur chaque emballage.

Couleurs d'adhésifs selon les feuilles

| Coloris unis | Réf. | Couleur de l'adhésif |
|------------------|-------|----------------------|
| Bright White | BW010 | B-White |
| Fog | SF020 | L-Grey |
| Peach | SP051 | Peach |
| Ivory | SI040 | L-Ivory |
| Rose | SR050 | Pink |
| Pearl | SP011 | Pearl |
| California Poppy | SC052 | Orange |
| Celadon | SC010 | Jade |
| Natural | SV041 | Pearl |



staron®

| Coloris unis | Réf. | Couleur de l'adhésif |
|--------------|-------|----------------------|
| Onyx | ON095 | Onyx |
| Sunflower | SS042 | L-Yellow |
| Universe | SU053 | Red |

| Coloris des feuilles | Réf. | Couleur de l'adhésif |
|----------------------|-------|----------------------|
| Sanded White Pepper | WP410 | Pearl |
| Sanded Midnight | SM411 | N-White |
| Sanded Sahara | SS440 | L-Ivory |
| Sanded Seafoam | SS471 | L-Blue |
| Sanded Kiwi | SK432 | L-Green |
| Sanded Blush | SB452 | Pink |
| Sanded Gold Dust | SG441 | Ivory |
| Sanded Grey | SG420 | L-Grey |
| Sanded Nebula | SN431 | L-Grey |
| Sanded Vermillion | SV430 | Ivory |
| Sanded Cinnabar | SC450 | D-Pink |
| Sanded Sunset | SS451 | Pink |
| Sanded Pine | SP462 | Green |
| Sanded Moss | SM461 | Green |
| Sanded Leaf | SL463 | Green |
| Sanded Marine | SM470 | Blue |
| Sanded Dark Nebula | DN421 | Black |
| Sanded Onyx | SO423 | Onyx |
| Sanded Almond | SA413 | L-Ivory |
| Sanded Ash | SA425 | Grey |
| Sanded Birch | SB412 | N-White |
| Sanded Cream | SM421 | N-White |
| Sanded Juniper | SJ464 | L-Green |
| Sanded Mocha | SM453 | Grey |
| Sanded Nightsky | SN424 | Onyx |

| Coloris des feuilles | Réf. | Couleur de l'adhésif |
|----------------------|-------|----------------------|
| Aspen Snow | AS610 | Pearl |
| Aspen Green | AG661 | L-Green |
| Aspen Amber | AM631 | Pink |
| Aspen Grey | AG620 | Grey |
| Aspen Pepper | AP640 | L-Ivory |
| Aspen Brown | AB632 | Ivory |
| Aspen Twinkle | AT630 | Pink |
| Aspen Slate | AS661 | Grey |
| Aspen Spruce | AS660 | Green |
| Aspen Sky | AS670 | D-Blue |
| Aspen Lava | AL650 | D-Pink |
| Aspen Dark | AD621 | L-Black |
| Aspen Cayenne | AC651 | D-Pink |
| Aspen Fiesta | AF611 | N-White |
| Aspen Glacier | AG612 | N-White |
| Aspen Jade | AJ662 | Jade |
| Aspen Mine | AM633 | Grey |

| Coloris des feuilles | Réf. | Couleur de l'adhésif |
|----------------------|-------|----------------------|
| Pebble Ice | PI811 | N-White |
| Pebble Saratoga | PS820 | L-Ivory |
| Pebble Gold | PG840 | Ivory |
| Pebble Aqua | PA860 | L-Green |
| Pebble Rose | PR850 | Pink |

| Coloris des feuilles | Réf. | Couleur de l'adhésif |
|----------------------|-------|----------------------|
| Pebble Grey | PG810 | Grey |
| Pebble Copper | PC851 | Pink |
| Pebble Blue | PB870 | Blue |
| Pebble Beach | PB812 | N-White |
| Pebble Caper | PC821 | Pearl |
| Pebble Castle | PC861 | Grey |
| Pebble Confetti | PC880 | Black |
| Pebble Ebony | PE814 | Onyx |
| Pebble Frost | PF812 | N-White |
| Pebble Quarry | PQ853 | Ivory |
| Pebble Shale | PS871 | Grey |
| Pebble Sienna | PS852 | Black |
| Pebble Swan | PS813 | A-White |

| Coloris des feuilles | Réf. | Couleur de l'adhésif |
|----------------------|-------|----------------------|
| Quarry Arroyo | QA260 | N-White |
| Quarry Canyon | QC261 | Pearl |
| Quarry Esker | QE240 | Pearl |
| Quarry Mesa | QM242 | Pearl |
| Quarry Riverbed | QR241 | Pearl |

| Coloris des feuilles | Réf. | Couleur de l'adhésif |
|----------------------|-------|----------------------|
| Talus Ash | TA395 | Grey |
| Talus Luna | TL385 | Pearl |
| Talus Oyster | TO310 | N-White |
| Talus Sandbar | TS345 | Pearl |

| Coloris des feuilles | Réf. | Couleur de l'adhésif |
|----------------------|-------|----------------------|
| Metallic Beach | EB545 | L-Ivory |
| Metallic Galaxy | EG595 | Onyx |
| Metallic Yukon | EY510 | N-White |

| Coloris des feuilles | Réf. | Couleur de l'adhésif |
|----------------------|-------|----------------------|
| Marble Grey | MS230 | Pearl |
| Marble Rose | MS220 | L-Ivory |
| Marble Saffron | MS210 | Pearl |

Liste des adhésifs appropriés lors du collage de Staron® à un autre matériaux:

| Matériaux à coller au Staron® | Adhésif Recommandé |
|---|---|
| Surfaces dures en acrylique ou polyester autres que Staron® | Enduit étanche au silicone |
| Métal, porcelaine | Enduit étanche au silicone |
| Bois, bois plaqué | Enduit étanche au silicone et bande adhésive double-face* |
| Verre | Enduit étanche au silicone transparent |

*Principalement utilisé comme adhésif auxiliaire de l'enduit étanche au silicone

7.2 Emplacement des raccords

Lors de l'assemblage et de l'installation du Staron®, l'emplacement des raccords doit être étudié de façon à minimiser l'utilisation des feuilles et des accessoires tout en veillant à assurer un produit fini performant.

Tous les raccords doivent être effectués en butée, p. ex. placés soit perpendiculairement, soit parallèlement à la longueur de la feuille.

Les conditions pour réussir les raccords sont les suivantes:

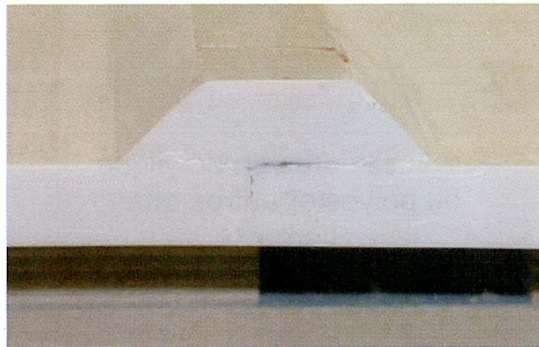
- 1) Les raccords ne doivent pas être placés près d'électroménager générant de la chaleur ni près d'un lave-vaisselle.
- 2) Les raccords doivent être placés à une distance d'au moins 76mm(3") de tout évidement.
- 3) Les raccords doivent être placés à une distance d'au moins 35mm(1"3/8") d'un angle interne.
- 4) Sachant que les raccords effectués en atelier sont préférables, il faut prendre en considération la taille et le poids des pièces assemblées à transporter.

Bien que les adhésifs Staron® permettent la réalisation de raccords imperceptibles, ils sont un peu moins solides que le corps de la feuille. Pour cette raison l'emplacement de raccords doit être évité aux endroits devant supporter des charges, comme p.ex. des angles internes, ainsi qu'aux endroits soumis à une forte chaleur.

Il existe deux formes de raccords.



Raccord en butée
[butted seam]



Raccord renforcé
[reinforced seam]

7.3 Réalisation des raccords

7.3.1 Précaution

Les joints renforcés sont absolument recommandés lorsqu'ils sont réalisés en atelier. N'utiliser que les adhésifs.

7.3.2 Préparation des bords

En assemblant deux morceaux de Staron®, les bords du raccord doivent se joindre parfaitement et ils doivent être exempts de tous résidus de poussière pouvant altérer la couleur du joint.

Les bords doivent être nettoyés à l'alcool dénaturé à l'aide d'un chiffon blanc et propre ou une serviette en papier.

Au besoin poncer les résidus avec du papier de verre d'un grain de 150(100 microns) avant le nettoyage à l'alcool.



Papier de verre



Alcool dénaturé

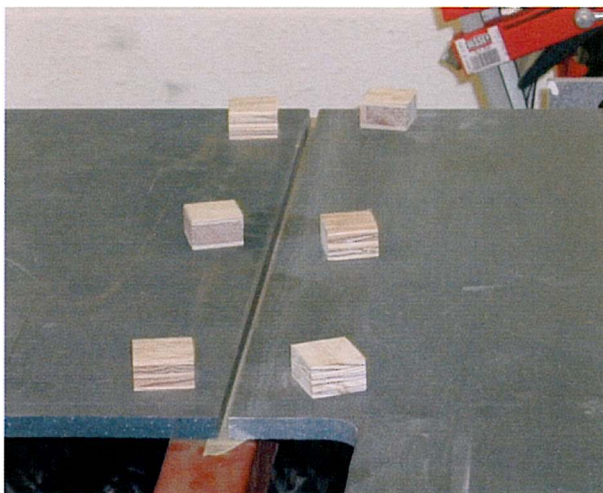
7.3.3 Raccord Standard

Liste des étapes à suivre pour réaliser un raccord:

- 1) Poser les pièces à coller sur l'établi.
- 2) Placer un morceau de feuille d'aluminium ou une bande de protection sous le joint afin que l'adhésif ne se répande pas sur l'établi.
- 3) Poncer les bords légèrement avec du papier de verre du grain 150(100 microns).
- 4) Essuyer les deux bords avec de l'alcool dénaturé à l'aide d'un chiffon blanc.
- 5) Aligner parfaitement les faces des feuilles à raccorder.
- 6) Après vérification de l'alignement et de l'ajustage, mélanger l'adhésif à joints.
- 7) Placer les pièces à raccorder à environ 3mm(1/8") l'une de l'autre.



Bande de protection



- 8) Remplir l'espace entre les feuilles avec l'adhésif pour joints.



- 9) Serrer légèrement le raccord, en utilisant p. ex. comme illustré ci-dessus des petits blocs collés au pistolet à colle thermique qui sont ensuite maintenus avec des serre-joints afin d'assurer une pression régulière sur le joint.

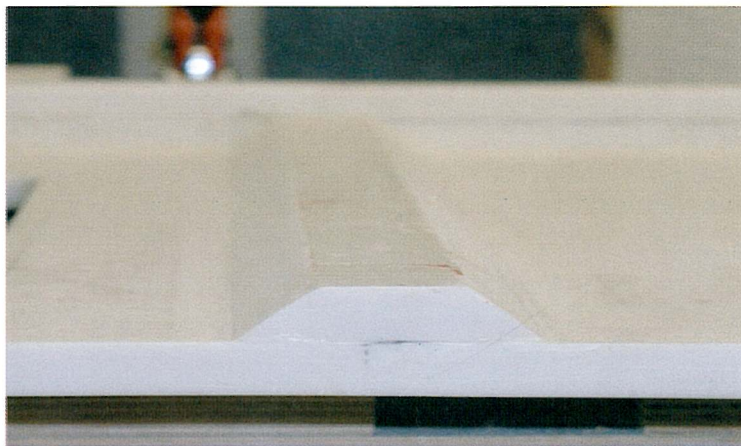
- 10) Veiller à ce que le boudin émis par le joint lors du serrage soit régulier.

- 11) Après durcissement et séchage de l'adhésif enlever l'excédent à l'aide d'un rabot, d'une ponceuse à bande ou d'une meuleuse d'angle maintenue à un angle plat

7.3.4 Raccord renforcé

Suivre les étapes d'un raccord standard.

Coller ensuite une bande de renfort après une préparation identique à celle mentionnée en section 7.3.1 et 7.3.2



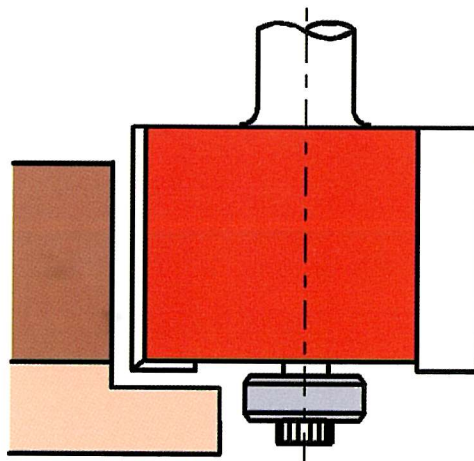
8. Rotombées et Dosseréts

8.1 Méthodes de construction pour retombées droites.

Il y a deux façons pour construire des bordures droites:

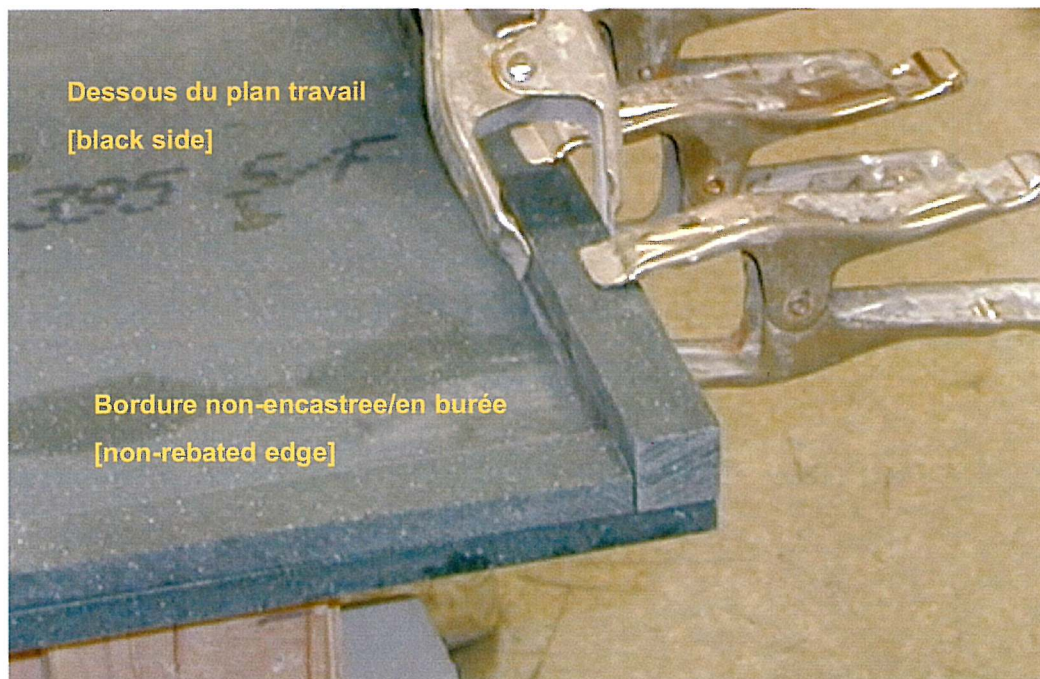
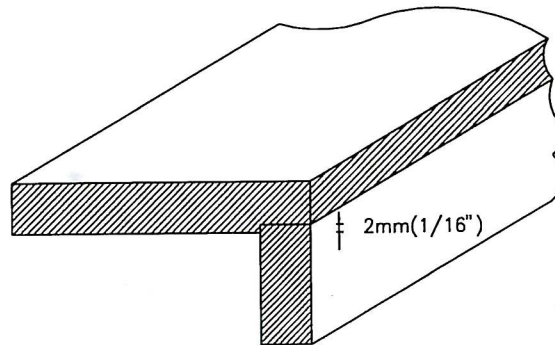
1) Retombée montée en feuillure

- Monter la fraise à rainurer sur la défonceuse.
- Défoncez la largeur de la retombée (13mm) à une profondeur de 2mm sur tout le bord inférieur du plan de travail qui doit recevoir la retombée.
- Finir la feuillure avec une cale à poncer munie d'un papier de verre fin.
- Couper le nombre nécessaire de bandes pour la bordure en veillant à placer les raccords dans la bordure à au moins 50mm(2") des raccords du plan de travail.
- Ebarber soigneusement la partie de la bordure à coller sous le plan de travail.
- Retourner le plan de travail et tester toutes les retombées dans la feuillure.
- Appliquer suffisamment d'adhésif à joints sur le bord de la retombée à coller.
- Positionner la retombée en la maintenant tous les 100mm(4") avec des serre-joints.
- Une fois l'adhésif séché, le bord peut être défoncé à la forme désirée.



2) Bordure non-encastree/en butee.

- Eliminer tous les defauts sur les parties a encoller
- Installer la retombee droite en butee contre le bord du dessous du plan de Travail sans feillance.

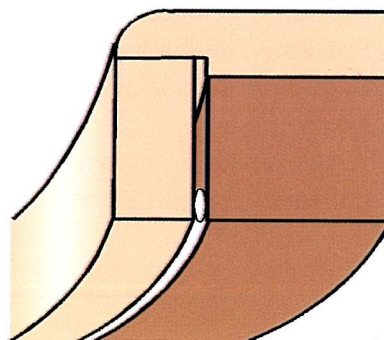
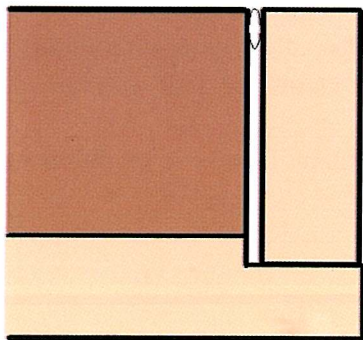


8.2 Méthodes de construction de bordures d'angle

Tous les angles internes doivent être d'un rayon le plus grand possible.

8.2.1 Méthode avec thermoformage.

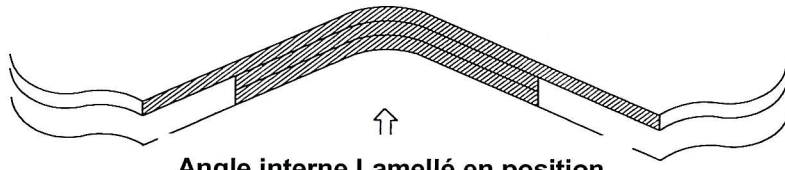
- 1) Préparer une bande de Staron® à la largeur requise pour la bordure d'angle et d'une longueur suffisante afin de couvrir tout le rayon de l'angle ainsi que une longueur de 100mm(4") de part de d'autre du rayon.
- 2) Cintrer la bande dans la forme requise conformément aux données du chapitre 6.
- 3) Préparer le bord à coller sous le plan de travail.
- 4) Retourner le plan de travail et vérifier l'ajustage des pièces.
- 5) Appliquer suffisamment d'adhésif à joints sur la rainure de la partie de retombée à encoller.
- 6) Mettre les bordures en place en les maintenant tous les 100mm(4") avec des serre-joints.
- 7) Une fois l'adhésif séché, la bordure peut être trauillée à la défonceuse pour lui donner une forme moulée.



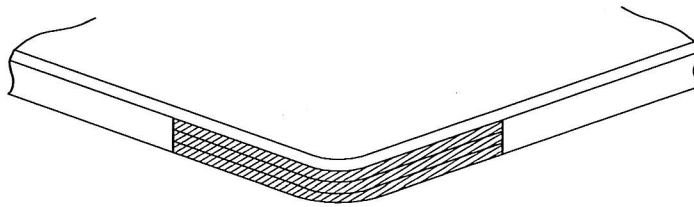
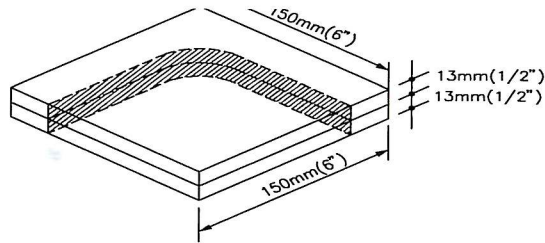
8.2.2 Méthode en lamellé

Cette méthode n'est pas très répandue, mais utilisée pour des angles à petit rayon.

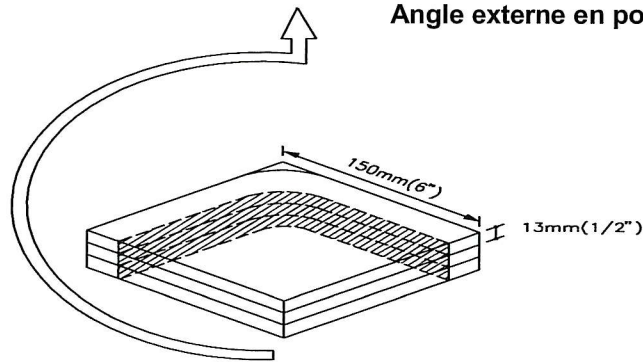
- 1) Découper suffisamment de carrés de Staron® de 200mm de côté(8") afin de créer une pile dont la hauteur corresponde à la largeur requise pour la bordure.
- 2) Poncer les parties à coller.
- 3) Appliquer une couche d'adhésif à joint régulière sur toutes les surfaces à encoller.
- 4) Maintenir les lamelles à l'aide de serre-joints et laisser sécher
- 5) Ensuite poncer les deux parties de la surface destinée à être collée sous le plan de travail.
- 6) Tracer l'empreinte de l'angle interne sur le bloc lamellé.
- 7) Fixer un gabarit sur le bloc de façon à ce que la partie interne de l'angle soit de 13mm(1/2") exactement.
- 8) Découper la pièce à la défonceuse autour du gabarit.
- 9) Examiner attentivement cette nouvelle pièce d'angle. Si quelque raccord est visible, ne pas l'utiliser, mais en fabriquer une autre en répétant la procédure décrite.
- 10) Vérifier les bords et bouts destinés à être collés et s'assurer qu'ils sont parfaitement poncés et d'équerre.
- 11) Découper des bordures droites comme décrit en section 8.1.
- 12) Présenter toutes les parties et vérifier leur taille, alignement et couleur.
- 13) Appliquer suffisamment d'adhésif à joints et maintenir leur position avec des serre-joints.
- 14) Après séchage, compléter la finition en profilant l'angle à la défonceuse afin d'enlever les parties en saillie.



Angle interne Lamellé en position



Angle externe en position



8.3 Traitement des chants

8.3.1 Bordures courantes.

Des formes moulurées données à des bordures peuvent ajouter des éléments de décoration uniques aux techniques d'assemblage.

Traitements de chants les plus répandus

| Cove Edge | Full Bull Nose | Double round over | Flush Edge |
|--|------------------------|------------------------------------|---------------|
| Bord creusé (quart de rond avec congé) | Demi-rond(plein) | Double quart-de-rond | Bord affleuré |
| No Drop Edge | Bevel 45°Edge | Inlaid Flush Edge | |
| Bord anti-goutte | Bord avec Chanfrein | Bord affleuré avec incrustation | |

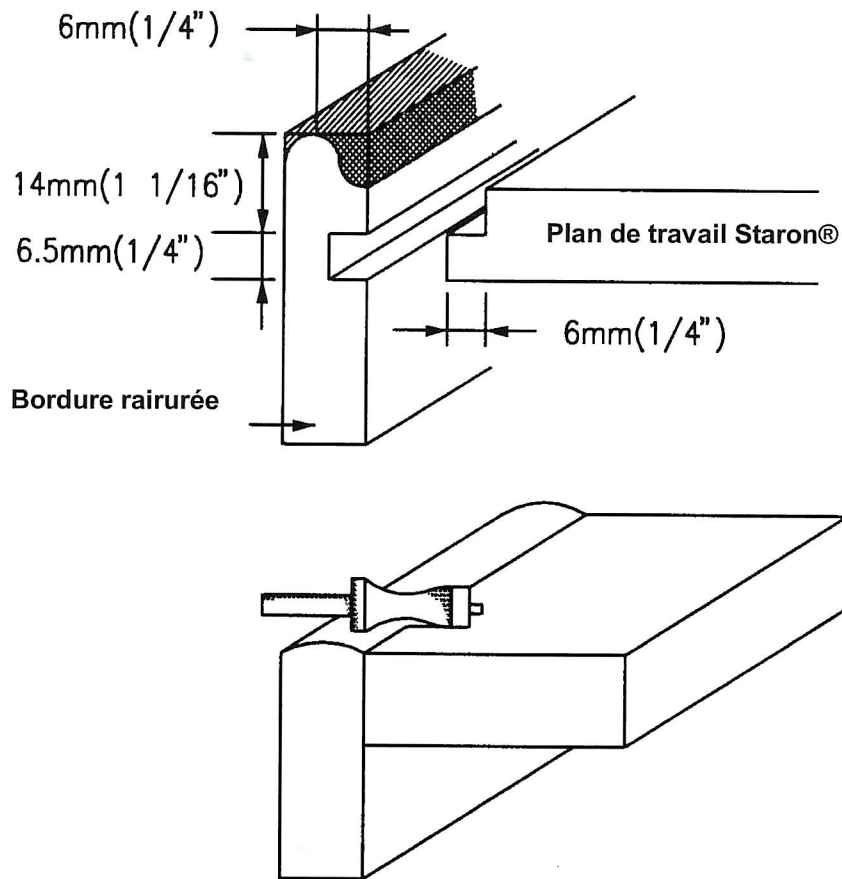
Après avoir fini la fixation de toutes les bordures y compris des angles internes et externes, utiliser une défonceuse à moulures pour la finition des bordures affleurées et d'équerre par rapport au plan de travail:

- 1) Poncer toute imperfection de la bordure.
- 2) Choisir la fraise adéquate pour la défonceuse.
- 3) Défoncer la bordure en façade de plan de travail en s'assurant que la défonceuse reste d'aplomb et d'équerre par rapport à la surface du plan de travail.

8.3.2 Bordure goutte d'eau

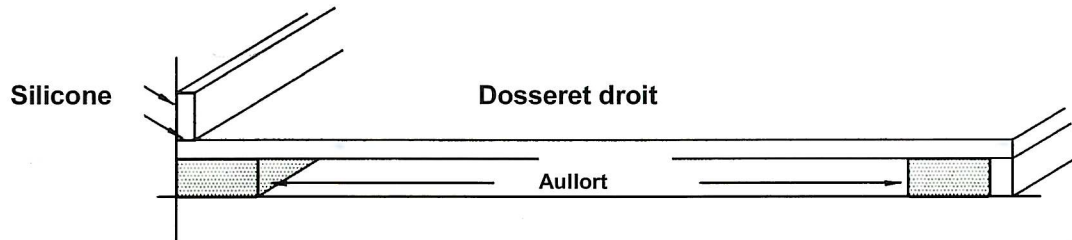
Contrairement à d'autres bordures, celle-ci doit être construite en rainure et languette.

Se référer au dessin et aux données ci-après.



8.4 Dosserets

8.4.1 Dosserets Droits



- 1) Suivre la procédure indiquée pour les bordures non-encastées/en butée.
- 2) Appliquer un ruban de silicone sur la partie inferieure a coller, ainsi que sur le mur comme illustré ci-dessus.

8.4.2 Dosserets à congé.



1) TYPE A

- Installer le plan de travail sur un établi de niveau.
- Couper des bandes de Staron® d'exactly 13mm x 25mm(1/2" x 1") et correspondant à la longueur de la section à encastrer. (Au besoin, créer les pièces nécessaires pour l'encastrement vertical)
- Couper des bandes aux bonnes dimensions pour former les dossierets
- Défoncer le plan de travail à 2mm(1/16") de profondeur sur 25mm(1") de largeur tout le long dans la partie du plan de travail destinée à recevoir la partie encastrée.
- Poncer finement les parties à encoller.
- Encoller généreusement la partie défoncée avec de l'adhésif à joints, mettre la pièce à encastrer en place et serrer.
- Une fois sec, encoller la partie supérieure de la pièce encastrée avec de l'adhésif à joints, la mettre en remontée en place et serrer.
- Une fois sec, utiliser une fraise appropriée pour défoncer le creux en coupant la partie de la section encastrée qui dépasse.
- Parfaire le creux entre le dossieret et le plan de travail avec une ponceuse ronde et un grattoir pour une parfaite finition au même niveau.

2) TYPE C

- Installer le plan de travail sur un établi à niveau.
- Couper des bandes de Staron® d'exactly 60mm x 13mm(2" x 1/2") et correspondant à la longueur de la section à encastrer.(Au besoin, créer les pièces nécessaires pour l'encastrement vertical).
- Couper des bandes aux bonnes dimensions pour former les dossierets
- Défoncer le dossieret a 2mm(1/16") de profondeur sur 25mm(1") de largeur tout le long du bas du dossieret.
- Poncer finement les parties à encoller.
- Encoller généreusement la partie défoncée du dossieret avec de l'adhésif à joints, mettre la pièce à encastrer en place et serrer.
- Une fois sec, utiliser une perceuse et percer des trous d'un diamètre supérieur à la vis tous les 200mm(8") tout au long de la bande en veillant à ce que les trous soient placés à 20mm(13/16") en dessous de la partie à défoncer.

- Encoller généreusement la tranche arrière du plan de travail et le dossier en place en veillant à aligner parfaitement la partie à défoncer avec le plan de travail. Placer des vis dans les trous et visser le dossier dans le cadre de soutien.
- Une fois sec, utiliser une fraise arrondie pour défoncer le creux en coupant la partie de la section encastrée qui dépasse.
- Parfaire le creux entre le dossier et le plan de travail avec une ponceuse ronde et un grattoir pour une parfaite finition au même niveau.

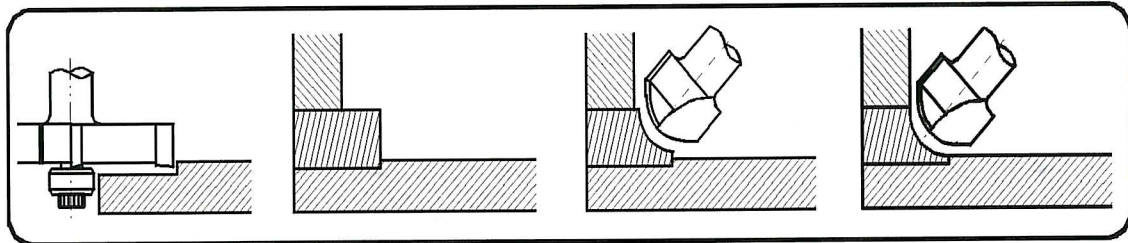
3) TYPE B

- Installer le plan de travail sur un établi à niveau.
- Couper des bandes de Staron® d'exactly 13mm x 25mm(1/2" x 1") et correspondant à la longueur de la section à défoncer. (Au besoin, créer les pièces nécessaires pour l'encastrement vertical).
- Coller ces bandes ensemble pour former des blocs à défoncer de 25mm x 25mm(1" x 1")
- Couper des bandes aux bonnes dimensions pour former les dossiers.
- Poncer finement les parties à encoller.
- Encoller généreusement la tranche arrière du plan de travail avec de l'adhésif à joints, mettre le tasseau en place et serrer.
- Une fois sec, encoller la partie arrière des blocs avec de l'adhésif à joints, placer le dossier et serrer.
- Une fois sec, utiliser une fraise arrondie pour défoncer le creux en coupant la partie du bloc qui dépasse.
- Parfaire le creux entre le dossier et le plan de travail avec une ponceuse ronde et un grattoir pour une parfaite finition au même niveau.

9. Nachbearbeitung

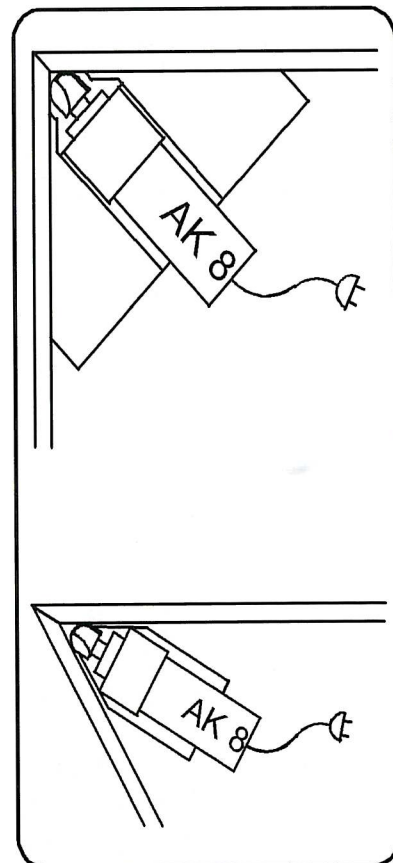
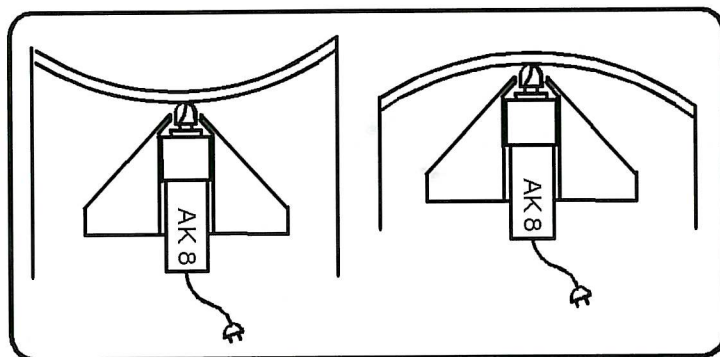
So wird es gemacht!

1. Falz fräsen 2. Streifen verkleben 3. Grobe Vorarbeit 4. Finish



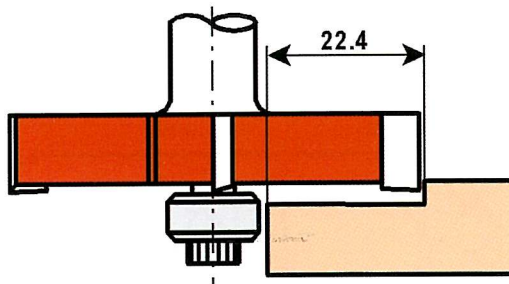
Das Verkleben der Zwischenleiste im Falz ist erforderlich, um eine möglichst schmale und damit unauffällige Klebstofffuge zu erzeugen. Den Hohlkehlradius können Sie frei wählen, wir empfehlen Ihnen jedoch einen der Standardradien 6,3 -11-14mm zu verwenden, da die entsprechenden Anlaufsysteme dazu fertig lieferbar sind.

Beim Fräsen von Ecken empfiehlt es sich, direkt in der Ecke einzutauchen und die Maschine nach außen zu führen. Die langen Anschläge der AK-8 sorgen dabei für präzises und sicheres Gleiten. Zusätzliche Erleichterung erreichen Sie mit unserem Sprüh-Trennmittel(Gleiten wie auf Rollen).



Mit Hilfe des kombinierten Anlauf/Absaug-Systems der AK-8 (gleicher Durchmesser wie der Fräser) ist es sogar möglich, geschwungene Kanten problemlos sauber und übergangsfrei zu bearbeiten, wie die obenstehenden Abbildungen zeigen. Die mitgelieferte kleine Grundplatte kann ganz einfach anstelle der großen Grundplatte montiert werden und ermöglicht so sogar die Herstellung von Ecken <math><90^\circ</math>!!!

Die Fräser

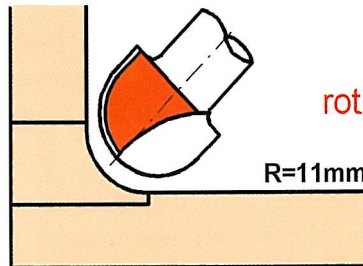
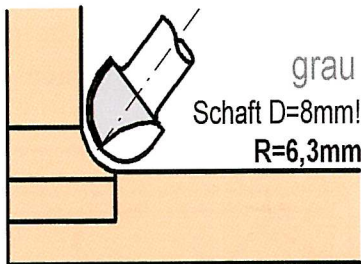


Falzfräser
albinkraus C09.1

Hohlkehlfräser R 6.3mm
albinkraus C03.6

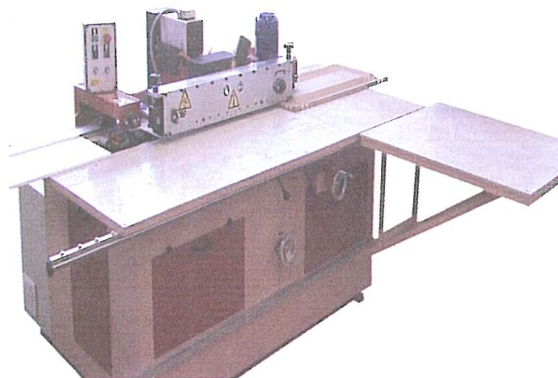
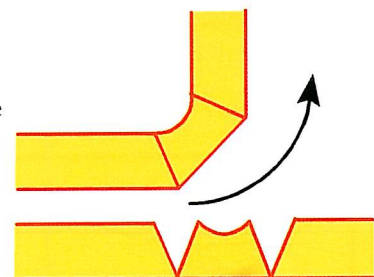
Hohlkehlfräser R11mm
albinkraus C03.7

Hohlkehlfräser R14mm
albinkraus C03.8



Alternativen für Serienfertigung

Auf einer Spezialmaschine fräst ein über der Staron® platte laufender Fräsersatz ein Nutprofil. Ein Auseinanderfallen der Streifen wird von einem automatischen auf der Unterseite aufgetragenen Klebeband verhindert. Sie müssen nur noch Kleber einbringen und die Hohlkehle zusammenfalten.



9.1 Types de finitions



Il existe trois méthodes de finition.

9.1.1 Finition mate

- 1) Utiliser une ponceuse orbitale munie d'un papier en carbure sur silicone d'un grain de 120(120 microns).
- 2) Poncer uniformément toute la surface(ne pas insister trop au niveau des raccords).
- 3) Ensuite dépoussiérer avec un chiffon à poussière.
- 4) Poncer à nouveau avec un papier en carbure sur silicone d'un grain de 220(60 microns) ou avec un tampon rouge de Scotch Brite® et dépoussiérer.
- 5) Essuyer la surface avec un linge humide afin de la débarrasser de toute poussière ou grain/particule.
- 6) Poncer à nouveau avec un grain de 360(30 microns) ou avec un tampon gris de Scotch Brite® jusqu'à obtention d'un léger lustre.

9.1.2 Finition satinée

- 1) Effectuer un ponçage pour une finition mate comme décrit précédemment.
- 2) Poncer à nouveau avec un grain de 600(20microns). Cette finition est généralement appliquée aux surfaces de couleurs mouchetées.

9.1.3 Finition brillante

L'aspect brillant de cette finition est plus difficile à entretenir que les autres.

- 1) Effectuer un ponçage pour une finition satinée comme décrit précédemment.
- 2) Poncer à nouveau avec un papier humide d'un grain de 600(20 microns) et répéter la procédure de nettoyage.
- 3) Poncer à nouveau avec un papier humide d'un grain de 800(10 microns) et répéter la procédure de nettoyage.
- 4) Poncer à nouveau avec un papier humide d'un grain de 1200(5 microns) et répéter la procédure de nettoyage.

10. Transport et installation

10.1 Transport

- Chaque pièce doit être emballée avec du film plastique à bulles et avec du carton ondulé.
- Matelasser le sol du véhicule de transport et sangler entièrement les pièces en assurant aussi les découpes pour évier et table de cuisson.

10.2 Installation

10.2.1 Précautions à prendre lors de l'installation

- Veillez à installer le plan de travail sur un support qui le maintienne uniquement en son périmètre (bords supérieurs des caissons avec ou sans bandes de renfort).
- Utiliser de l'adhésif flexible et placer les plots de l'adhésif pas à moins de 300mm(12") les uns des autres pour fixer les plans de travail aux supports de périmètre.
- Ne jamais utiliser de clous, vis ou autre moyen mécanique pour fixer du Staron®.
- Dans le cas d'installations contre des murs en milieu humide laisser un espace de 13mm(1/2") entre la pièce en Staron® et le mur afin de prévenir des infiltrations d'eau.
- Tous les angles intérieurs doivent être d'un rayon minimum de 13mm(1/2") afin d'être résistants.
- Les raccords d'angle doivent être placés en retrait à au moins 25mm(1") des angles intérieurs.
- Ne jamais placer des revêtements en Staron® sur des anciens plans de travail.
- Laisser un morceau de couleur correspondante pour chaque pièce sur le chantier pour d'éventuelles réparations futures.

10.2.2 Procédure générale

- Vérifier l'accessibilité du site et la fourniture de courant en arrivant sur le chantier.
- S'assurer que les meubles sont complets et installés et de façon satisfaisante. Le haut des caissons doit être plan avec une tolérance de 3mm(1/8")
- Après avoir effectué ces vérifications, décharger toutes les pièces.
- Déballer toutes les pièces et vérifier qu'elles n'aient pas subi de dommage lors du transport.

- Poser les plans de travail sur les meubles et vérifier l'ajustement.
 - S'assurer qu'il y a des espaces de 1.6mm(1/16") entre l'installation et le mur pour permettre l'expansion.
 - Après avoir nettoyé le pourtour nettoyer soigneusement les surfaces à coller avec de l'alcool denaturé.
 - Procéder au collage des joints l'un après l'autre.
 - Après séchage, enlever l'excès de colle et poncer les raccords comme en atelier.
 - S'assurer que la table de cuisson et l'évier sont à la bonne dimension pour les évidements effectués en usine.
 - Donner les livrets 《 entretien et maintenance 》 au propriétaire, lui en expliquer le contenu et mentionner la carte de garantie.
 - Laisser un morceau de Staron® de couleur correspondante caché dans un endroit discret sur le chantier pour d'éventuelles réparations futures.
- ◆ Pendant la découpe et le ponçage, les machines doivent pouvoir être reliées à un aspirateur afin de minimiser la poussière.

10.2.3 Procédure détaillée

1) Inspection du Staron®

- Vérifier que les pièces à installer sont conformes en taille et en couleur par rapport au plan.
- Vérifier qu'il n'y a pas de fissures, voilure excessive ou d'autre défaut.
- En cas de défauts, s'adresser au fabricant avant de procéder à l'installation.

2) Préparation des meubles bas

2.1) En cas de remplacement de plans de travail

- Les anciens plans de travail doivent être démontés soigneusement.
- Enlever tous les clous et vis et bords coupants.
- S'assurer de la solidité et de la stabilité des anciens meubles bas

2.2) En cas d'utilisation de nouveaux meubles bas

- ils doivent être de niveau et d'aplomb, solidaires entre eux et avec le mur.
- Déterminer l'emplacement du lave-vaisselle et fixer l'isolant sous le plan de travail.

10.2.4 Espacement

- Un espace de 1.6mm(1/16") est nécessaire entre le plan de travail et le mur pour permettre l'expansion thermique. Il sera comblé avec un enduit silicone ultérieurement.
- En cas de sources de chaleur et de froid dans un même plan de travail il faut appliquer du silicone flexible en 3mm(1/8") entre le plan et les appareils générant de la chaleur/du froid à au moins 76mm(3") des deux appareils.

10.2.5 Préparation des raccords

- Utiliser une défonceuse avec une mèche à affleurer au carbure de tungstène.
- Fixer des règles rigoureusement droites avec des serre-joints de part d'autre du plan à assenbler.
- En plaquant fermement la semelle de la défonceuse contre les règles, enlever le matériau en excès.
- Ebarber les bords défoncés avec du papier de verre d'un grain de 150(100 microns) en veillant à ne pas les arrondir.

10.2.6 Revêtements muraux

- Le revêtement mural doit être effectué avant les raccords.
- Prévoir un espace pour l'expansion d'au moins 3mm(1/8").
- Le mur et le carrelage ainsi que l'envers du Staron® doivent être propres et sains, les nettoyer avec de l'alcool denaturé et un linge propre.
- Toutes les découpes pour les emplacements des prises etc. doivent être effectuées à la défonceuse avec une fraise droite à double couteau.
- Appliquer de l'adhésif au silicone ou au Néoprène® sur l'envers du Staron® comme suit :
 - * Appliquer un boudin d'adhésif à environ 40mm du bord de façon continue sur le pourtour de la feuille de Staron®. Appliquer ensuite des plots d'adhésif d'environ 30mm(1") espacés régulièrement tout les 100mm(4") environ sur le restant de la surface. Les découpes pour des prises etc. doivent être entourées d'un boudin d'adhésif à environ 20~30mm(1") du bord de façon continue.
 - * De la colle au pistolet thermique peut être appliquée sur l'envers de la feuille juste avant de la coller au mur.
 - * Pousser le revêtement mural en Staron® fortement contre le mur.

10.2.7 Raccords

- Présenter les feuilles destinées à être collées en les joignant pour vérifier l'ajustement.
- Mélanger l'adhésif à joint selon les instruction sur le tube (au besoin, l'adhésif en cartouche peut être utilisé).
- Coller les feuilles comme indiqué au chapitre 7.
- Le temps de séchage courant est indiqué ci-dessous.

| Température ambiante | Temps de séchage(min.) |
|----------------------|------------------------|
| 0°C (32°F) | 180 |
| 10°C (50°F) | 75 |
| 23°C (73°F) | 40 |
| 37°C(99°F) | 15 |

(Si la température de la feuille diffère de la température ambiante, le temps de séchage peut varier.)

- Pour vérifier le séchage de l'adhésif, enfoncer un ongle dans le joint. Si le joint n'est pas entamé, le séchage est complet.

10.2.8 Finition du raccord

- Enlever tous les blocs collés à chaud ainsi que serre-joints et pinces utilisés pour le serrage du raccord.
- Enlever les résidus de colle à l'aide d'un ciseau large et affûté et nettoyer la surface.
- Enlever l'excédent de colle avec un rabot affûté avec un angle d'attaque de 60 ou 70° en veillant à ne pas endommager la surface du Staron®.
- Poncer le raccord avec une ponceuse à bande large de 100mm(4") et une bande en carbure sur silicone en veillant à ne pas marquer la surface. (Ou bien, on peut utiliser une ponceuse orbitale ou excentrique avec du papier en carbure sur silicone d'un grain de 80(180 microns).)
- Nettoyer la surface avec un linge doux et propre afin de l'en débarrasser de tout résidu de ponçage.
- Parfaire la finition du raccord afin qu'elle corresponde à celle donnée à la feuille en usine.

10.2.9 Fixation du plan de travail aux meubles bas

- Percer des trous dans les traverses avant et arrière en utilisant une perceuse à grande vitesse et une mèche d'un diamètre supérieur de 2~3mm(1/8") à celui de la vis à utiliser pour fixer le plan de travail aux meubles bas.(Il est interdit de visser directement dans le Staron®).
- Visser sans dépasser du support ni sans trop serrer la vis.

10.2.10 Fixation de l'électroménager

- Appliquer de la bande d'aluminium 3M® et de bande Nomex® autour de l'évidement pour l'électroménager.

10.2.11 Inspection

- Parfaire la finition au ponçage
- Laisser le morceau correspondant à la découpe caché dans un endroit discret sur le chantier pour d'éventuelles réparations futures.

10.2.12 Entretien et maintenance

- Donner les livrets « entretien et maintenance » au propriétaire, lui en expliquer le contenu et mentionner la carte de garantie.

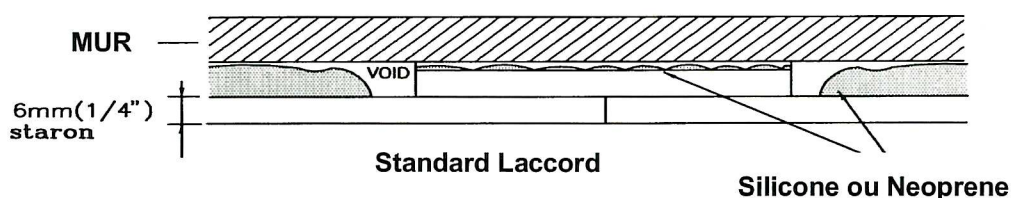
11. Application verticale

11.1 Préparation du mur

- Vérifier que la surface destinée à recevoir le revêtement est sèche et saine.
- S'assurer que de l'eau ne puisse pas s'infiltrer derrière les panneaux verticaux en laissant un espace de 25mm(1") entre les panneaux et la surface horizontale.
- Débarrasser la surface de toute poussière, graisse, carrelage ou enduit mal fixés et de tout élément pouvant empêcher la feuille de Staron® d'adhérer correctement.
- Bien nettoyer le mur avec de l'alcool dénaturé

11.2 Coller le Staron® à la surface

- Coucher la feuille de Staron® à l'envers et enlever toute poussière, graisse, traces de crayon et étiquettes.
- Avec de l'adhésif à panneaux en silicone ou Néoprène® appliquer un boudin de colle en forme de grand «S» sur toute la feuille et un autre boudin à environ 100mm(4") du pourtour de la feuille.



- Placer la feuille de Staron® contre le mur, la pousser pour la mettre en place avec l'épaule ou le dos de la main.
- Comblers tous les raccords avec du silicone de la couleur appropriée et en nettoyer l'excédent avec de l'alcool dénaturé et un chiffon blanc propre.

12. Réparations

12.1 Réparations mineures

Si des dommages superficiels tels qu'égratignures, taches chimiques et impacts mineurs apparaissent à la surface, il faut les réparer avec un nettoyant abrasif léger ou pour des dommages plus importants, un léger ponçage.

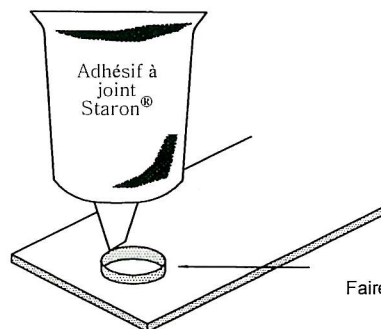
- Vérifier l'étendue des dommages.
- Réparer en essayant d'effacer le défaut à l'aide d'un nettoyant abrasif.
- Si le résultat n'est pas satisfaisant, utiliser du papier abrasif imperméable et sec d'un grain de 400(40 microns).
- Si le résultat n'est toujours pas satisfaisant, le dommage n'est pas superficiel et il faut envisager d'autres options de réparation.

12.2 Petits éclats et marques d'impact

Des petits éclats et marques d'impact peuvent être réparés comme suit:

- Repercer proprement le défaut à l'aide d'une mèche neuve d'un diamètre légèrement supérieur au défaut.
- Dépoussiérer et nettoyer avec de l'alcool dénaturé transparent et un chiffon blanc propre.
- Pratiquer une ouverture d'un diamètre de 3mm(1/8") dans l'embout d'un tube d'adhésif à joint de couleur assortie.
- Placer l'embout du tube au bord du trou.
- Remplir le trou d'adhésif en partant du bord.

Faire déborder l'adhésif qui va rétrécir en séchant.

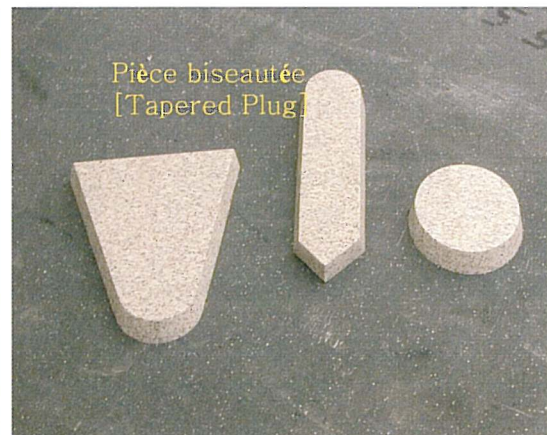
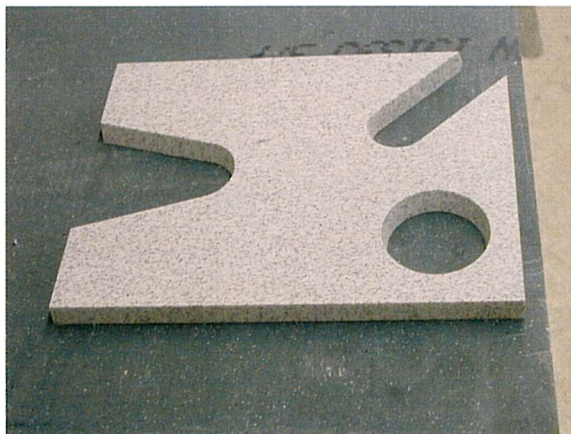


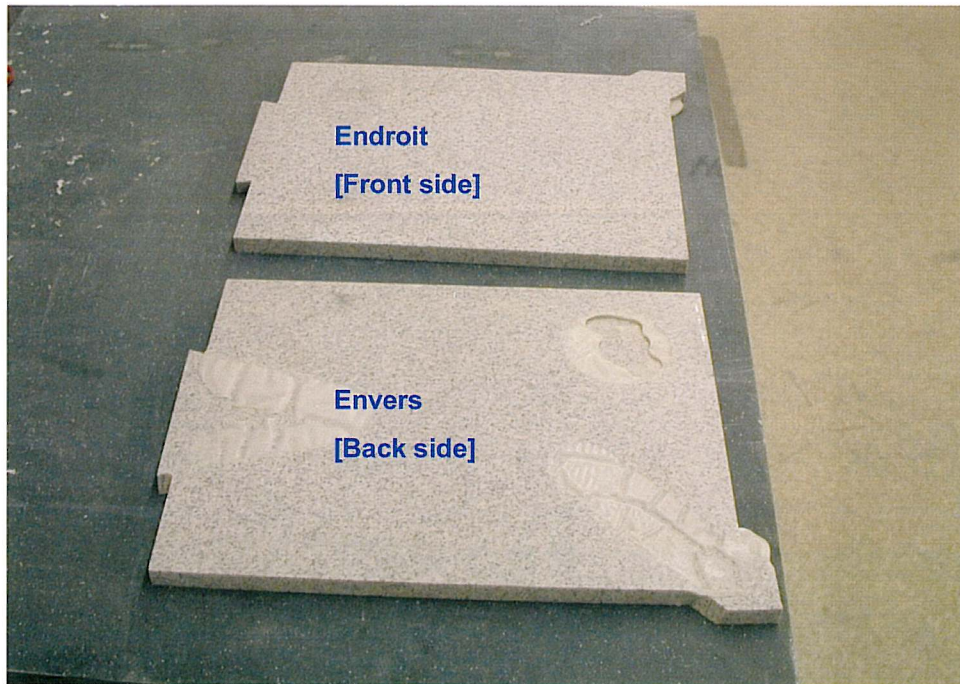
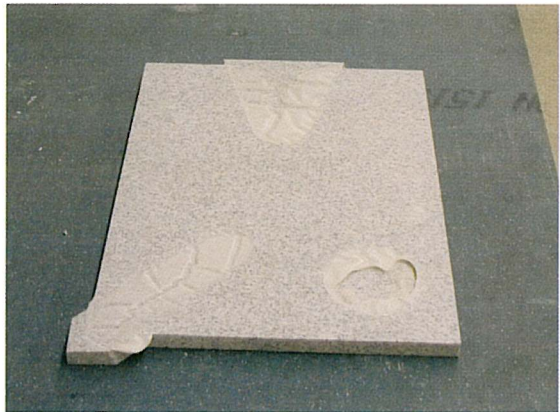
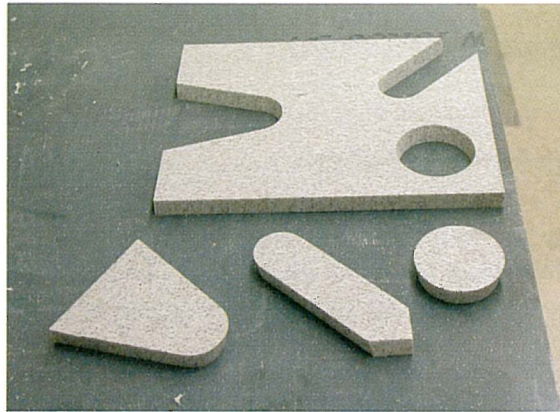
Faire déborder l'adhésif qui va rétrécir en séchant.
[overfill to allow shrinkage]

- Faire éclater les bulles avec un cure-dents.
- Laisser prendre l'adhésif et procéder à la finition habituelle.

12.3 Défauts de taille moyenne

- Fixer un gabarit préalablement fabriqué sur la partie à réparer à l'aide de serre-joints.
- En utilisant une petite défonceuse à ébarber munie d'une mèche à rainurer en biseau ajustée à une profondeur de 3mm(1/8"), défoncer le plan de travail en créant une découpe circulaire.
- Avec un morceau de feuille de couleur assortie, fabriquer une pièce à la taille exacte de la découpe et avec les bords biseautés.
- Remplir généreusement la découpe avec de l'adhésif à joint, mettre la pièce en place en la maintenant avec des serre-joints et laisser sécher.
- Enlever l'excédent de la pièce et de l'adhésif à l'aide de la défonceuse.
- Poncer et parfaire l'aspect de la partie réparée en la mettant à fleur avec la surface du plan de travail et en fonction de la finition souhaitée.

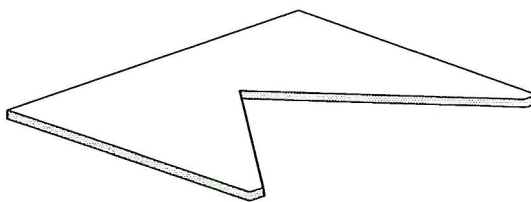




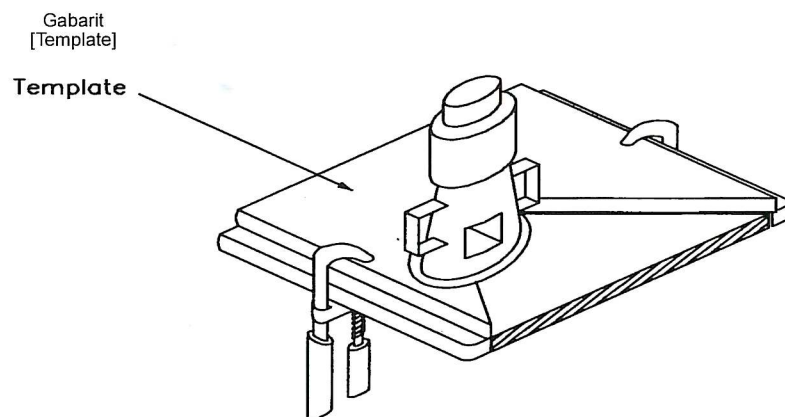
12.4 Défauts sur une grande surface

12.4.1 Pièce insérée en forme de triangle

- 1) Fabriquer un gabarit en forme de triangle.
- 2) Enlever la partie endommagée de l'évidement avec la défonceuse en s'assurant que la découpe soit éloignée d'au moins 100mm(4") de l'angle intérieur de l'évidement.



- 3) Découper la pièce à insérer avec la défonceuse plus large de 2~3mm(1/8") que la découpe de réparation dans le plan de travail.



- 4) Présenter la pièce à insérer, l'ajuster de façon à ce qu'il n'y ait pas d'espace visible.
- 5) Renforcer la pièce insérée et les raccords comme suit:
 - Couper les bords du bloc de renfort de façon biseauté à 45°, à l'exception du bord destiné à être encollé. Le faire au moins 50mm plus grand que la pièce requise.
 - Présenter le bloc de renfort et la pièce à insérer avec des pinces et vérifier l'ajustement.
 - Nettoyer les surfaces à encoller avec de l'alcool dénaturé et un chiffon blanc propre.
 - Coller toutes les pièces.
- 6) Après séchage, affleurer la partie réparée de l'évidement en se servant d'un gabarit et la défonceuse.
- 7) Poncer et parfaire l'aspect de la partie réparée en fonction de la finition souhaitée.

12.4.2 Remplacement d'une section entière

Le remplacement d'une section entière peut être fait suivant le dessin ci-dessus. Après le remplacement, parfaire soigneusement la finition de la nouvelle section afin de lui donner le même aspect que l'ancienne.

12.5 Raccord fissuré

- 1) Défoncer le raccord avec une fraise en forme de «V»
- 2) Découper une bande de Staron® de couleur assortie et la poncer pour lui donner la forme en «V».
- 3) Nettoyer les surfaces à encoller avec de l'alcool dénaturé transparent et un chiffon blanc propre et laisser sécher.
- 4) Appliquer de l'adhésif à joint sur la découpe en «V» et mettre en place la bande.
- 5) Renforcer le raccord afin d'éviter qu'il ne se fissure à nouveau.
- 6) Après séchage, poncer au papier d'un grain fin.

Siese Soual

Samsung Cheil Bldg., 702-2, Yoksam-Dong, Gangnam-Gu, Seoul, Korea 135-751
Tel : +82-2-6099-2834 Fax : +82-2-6099-2848

Usine

62, Pyungyeo-Dong, Yeosu City, Chunlanam-Do, Korea 555-210
Tel : +82-61-689-1581 Fax : +82-61-689-1435