

Transport, stockage & traitement usinage

Pfleiderer PrimeBoard XTreme Mat | XTreme Brillant

Pfleiderer PrimeBoard est un panneau décoratif à base de bois enduit de résine de mélamine recouverte d'une laque multicouche de haute qualité. Cette laque innovante est composée d'une couche fonctionnelle à élasticité permanente et de vernis acryliques durcissant aux UV.

Les informations suivantes s'appliquent à tous les matériaux de support proposés.

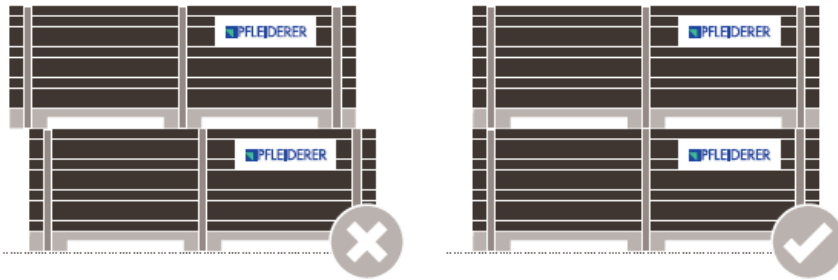
Pour le transport et le stockage, veuillez respecter les consignes suivantes:

- Les matériaux à base de bois réagissent aux variations ambiantes (humidité et température). Cette variation d'humidité dans le matériau à base de bois peut entraîner des changements d'ordre dimensionnels (rétrécissement format, gonflement).
- Les panneaux laqués doivent être traités avec soin. Afin d'éviter tout problème de surface, Pfleiderer livre ses panneaux laqués recouvert d'un film de protection sur la face laquée.
- Le film de protection doit être enlevé le plus rapidement possible après l'usinage - au plus tard dans les 6 mois après la livraison – pour assurer une élimination sans résidus du film. De plus, les panneaux filmés ne doivent pas être exposés directement au soleil (rayon UV).
- Les palettes de PrimeBoard sont conditionnées avec un film d'emballage, afin de réduire la pénétration de l'humidité
- Les conditions de stockage et d'usinage doivent être identiques au climat d'assemblage final.
- Les panneaux laqués doivent être protégés de l'humidité et stockés dans des locaux fermés, secs et fermés sur tous les côtés, dans des conditions climatiques normales et sur une surface plane, afin d'éviter le plus possible les changements climatiques. Les entrepôts ouverts ou soit disant toits volants ne sont pas appropriés.
- Les panneaux doivent être stockés de préférence à l'horizontale et sans contact direct avec le sol, sur des cales en bois secs.
- Il convient d'utiliser des cales de même épaisseur, à placer à égale distance les unes des autres (80 cm maximum). Pour des épaisseurs de panneaux inférieures à 15 mm, il faut choisir un entraxe plus petit.
- Les panneaux individuels ainsi que les panneaux du dessus et du dessous d'une pile sont plus sensibles aux variations climatiques que les panneaux de l'intérieur de la pile. Par conséquent, veuillez toujours à utiliser des panneaux martyrs. Une distance suffisante par rapport aux parois doit être respectée. Tout contact direct doit être évité.

Le PrimeBoard est expédié de l'usine avec un panneau martyr en dessous et au-dessus de la pile.

- Lorsque vous prélevez des panneaux dans une palette, nous vous recommandons de réemballer le reste de la palette avec un film étirable.

- Après l'usinage du PrimeBoard, les bords doivent être scellés le plus rapidement possible avec un matériau approprié (par ex. ABS, chants en mélamine).
- Si plusieurs piles de panneaux sont empilées les unes sur les autres, les traverses d'appui doivent être alignées verticalement les unes au-dessus des autres. Les panneaux doivent être empilés au ras des bords pour éviter d'endommager les bords et les coins non protégés.



Remarques générales sur l'usinage:

Les lignes directrices suivantes ne sont que des recommandations. Elles sont fournies sans garantie ni responsabilité. L'utilisateur est tenu de vérifier l'adéquation de ce produit à ses exigences spécifiques.

L'environnement de travail doit être adapté à l'usinage de surfaces laquées de haute qualité. Cela signifie que tous les outils doivent être bien affûtés. Tous les équipements doivent être aussi propres que possible et tous les détails doivent être soigneusement observés.

- L'utilisateur doit tester l'adéquation du produit en détail et vérifier qu'il convient à l'usage auquel il est destiné.
- Utiliser un aspirateur adéquat pour garder l'environnement de travail et l'équipement propres.
- La surface laquée filmée doit être tournée vers le haut pendant l'usinage.
- De nouveaux outils ou des outils affûtés ou rectifiés sont une condition préalable essentielle pour un usinage optimal.
- Les lames en carbure de tungstène ou en diamant garantissent des meilleurs résultats.
- Un affûtage régulier et suffisant des outils utilisés conformément aux recommandations du fabricant est impératif.
- Le PrimeBoard doit toujours être bien bloqué et positionné pendant l'usinage.
- Respecter les directives du fournisseur de l'outil/de la machine en ce qui concerne la vitesse de coupe et l'alimentation.
- Utiliser des colles de haute qualité pour le placage des chants et, si possible, ne pas utiliser de matériau de remplissage pour obtenir les meilleurs résultats.

- Un pré-fraisage du panneau est recommandé pour éviter les joints visibles lors de l'encollage des chants.

Ces informations ne doivent pas dédouaner l'utilisateur de ses propres responsabilités. Il doit vérifier que le PrimeBoard est adapté à son processus de fabrication avant l'utilisation.

© Copyright 2019 Pfleiderer Deutschland GmbH / Pfleiderer Polska sp. z o.o.

Ces informations ont été élaborées avec le plus grand soin. Nous déclinons cependant toute responsabilité concernant l'exactitude, l'exhaustivité et l'actualité de ces dernières. Les différences de teintes éventuelles sont possibles et dues aux techniques d'impression.

En raison de la modification et du développement continus des produits et des modifications éventuelles des normes, lois et règlements, nos fiches techniques et documentations de produit ne représentent pas explicitement une garantie juridiquement contraignante des propriétés déclarées. Aucune adéquation à une application particulière ne peut en être conclue. Il est donc de la responsabilité personnelle de chaque utilisateur de vérifier l'usage et l'adéquation de chaque produit décrit dans le présent document à l'usage prévu, et d'examiner le cadre juridique et l'état actuel de la technique. En outre, nous faisons explicitement référence à la validité de nos conditions générales de vente.