

# Instructions d'utilisation

# Instructions d'utilisation



## Généralités

- Les noyaux de mousse ne tolèrent pas de supports d'extraction pour vis.
- Des rivets ne peuvent être utilisés qu'en continuité et avec un contrepoids (risque de bosses).
- Ne jamais riveter seulement un côté de parement (risque de délamination) si des charges importantes sont prévues sur les plaques.
- Les panneaux ne peuvent pas être travaillés ou biseautés avec des machines de type postformage, ni avec une presse à emboutir.
- Les surfaces de parement peuvent être soudées sous certaines conditions (veuillez consulter notre service technique).
- La coupe au ciseau à plaques est impossible.
- Les plaques peuvent être poinçonnées sous certaines conditions jusqu'à une épaisseur d'env. 10,0 mm. Nous attirons l'attention sur le fait que des voûtes peuvent apparaître lors du processus du poinçonnage. La mousse peut être écrasée et détruite à l'endroit du poinçon.



## Collage

- Le support doit être propre, sec et sans trace de graisse.
- Collage en surface possible
- Veiller à un support apte au collage.
- Tenir compte des indications du fabricant de colle
- N'utiliser que des colles de contact sans produits solvants pour des mousses.

- En cas de mise en oeuvre dans des profilés en bois, les liteaux d'assemblage doivent être vissés et non cloués.
- Il faut éviter un assemblage fixe des plaques pour garantir une tolérance de dilatation. Il faut laisser un espace d'au moins de 6,0 mm à 10,0 mm par rapport au cadre. Les panneaux doivent être entreposés flottant dans une garniture de caoutchouc ou équivalent de dimensions suffisantes, afin de pouvoir tolérer une certaine dilatation.
- La mousse doit être protégée contre les rayonnements UV
- Pour éviter l'éclatement au gel, aucune humidité ne doit se placer dans les rainures de la mousse.
- Les éléments composites ne doivent jamais prendre le raidisseur statique.
- La garantie porte exclusivement sur le collage et le parement (selon renseignement fabricant), cependant pas en cas de déformation des panneaux.
- Des tolérances d'épaisseurs des matériaux peuvent être partiellement visibles (par ex. au niveau de joint de mousse) et ne constituent pas sujet à réclamation.
- Le secteur d'opération de température peut différer en fonction des parements et des matières du noyau. Pour des informations exactes nous vous prions de nous consulter.

- Bien aérer les colles à composante unique avant le collage.
- Lors d'une utilisation de colle à deux composantes, bien respecter les instructions du fabricant pour le mélange.
- Avant toute utilisation, réaliser des essais correspondants.
- La colle ne doit pas prendre en charge de fonctions statiques.
- Vérifier la compatibilité du silicone.
- En cas d'emploi de silicone, le support est à préparer (sous-couche primaire pour le collage, etc.) selon les instructions du fabricant.
- Les arêtes de front sont aptes au collage uniquement sous



## Films de protection pour PVC ou Stadurlon

En entente avec notre fournisseur de films de protection pour surfaces, nous avons développé les instructions suivantes de stockage et de traitement, afin d'éviter une adhésion trop importante du film de protection:

- En règle générale, les films de protection des surfaces ne sont pas stables aux UV. En raison du fait que la feuille de protection a tendance à rétrécir, il est possible que sur les bords, il manque jusqu'à 10,0 mm.
- La température idéale de stockage et de traitement se situe entre +10°C et +40°C. Par des températures de moins de 10°C, l'adhérence du film de protection de surface diminue linéairement avec la température. Par des températures au dessus de 40°C, l'adhérence du film de protection augmente linéairement avec la température jusqu'à au transfert de la colle sur la plaque

- En particulier à l'état posé ou lors du stockage des plaques exposées aux rayons UV (soleil), la température de la surface peut facilement dépasser 40°C. Il en résulte, outre le transfert de la colle sur la plaque, un assèchement du film de protection de la surface.
- De manière idéale, les plaques avec film de protection de surface doivent être stockées en intérieur (évite l'exposition aux rayons UV, également près des portes et de fenêtres).  
Si cela n'est pas possible, les plaques doivent être protégées au moyen d'une couverture blanche imperméable à la lumière.
- Le film de protection de la surface doit être immédiatement retiré dès que les panneaux, à l'état posé, sont exposés à l'influence des rayons UV (en intérieur et en extérieur).
- Quand les plaques ne sont pas exposées aux rayons UV, le film de protection de surface des panneaux doit être retiré au plus tard six mois après la date de fabrication (voir étiquette, seules les palettes sont marquées).



## Laquage, Impression

- Stadurlon en SL/Color et SL/EasyPaint (voir information produit) peut être laqué ou imprimé en toutes les couleurs RAL et est approprié à l'utilisation à l'extérieur

- Pour des raisons thermiques, le PVC peut être laqué uniquement dans des tons blancs.
- Tous les autres panneaux peuvent être laqués selon la demande.
- Les panneaux composites ne tolèrent pas de laquage ultérieur par poudrage.
- Lors de laquage liquide, vérifier la compatibilité de la mousse au laquage (sans produits solvants).
- Recouvrir les bordures de bande adhésive.
- Pour le bois, utiliser des laques et lasures sans produits solvants.



## Perçage

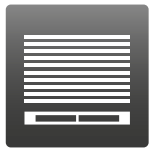
Utiliser des forets »spirale« Pointe:

- angle libre env. 8-10°
- angle bois env. 3-5°
- angle aigu env. 80-110°
- Lors de perçage de trous importants, utiliser une perceuse à centreur.
- Observer les directives DIN/EN et VDI correspondantes.



## Fraisage

- Pour des raisons de durabilité, utiliser des outils à diamant. L'utilisation d'outils équipés HM est également possible.
- Le nombre de tours et l'avancement se situent entre 3.000 -24.000 T/min et 1-30 m/min selon le matériau et les outils utilisés.



## Stockage, Transport, Emballage

- D'une manière générale, toutes les plaques doivent être entreposées dans un lieu sec et à plat.
- Lors de la livraison sur palettes, des plaques de mousse extrudée 10-20 mm sont posées au dessus en couverture. Ceci protège non seulement les rayures etc., mais sert aussi de séparation thermique de la température ambiante. Par ce moyen, on évite presque totalement que le parement de la plaque supérieure soit soumis à des conditions climatiques différentes de celles des plaques situées plus bas sur la palette. En outre, cela prévient une déformation des panneaux.
- Les palettes sont emballées dans une feuille PE claire de protection (non approprié pour un stockage extérieur).
- Les palettes sont à recouvrir d'une feuille résistante aux UV après ouverture.
- En outre, après ouverture d'une palette d'éléments composites, il est nécessaire de lester suffisamment la plaque supérieure sur toute sa surface.



## Sciage

- Au moyen de machines à travailler le bois ou le métal, par ex. scies murales, tronçonneuses de table ou manuelles, scies à ruban et scies sauteuses.
- Lames de scie à métal dur.
- Ne pas utiliser de liquide de refroidissement.
- Scie à plaques (vérifier la pression des mâchoires de serrage, max. 1-1,5 bar).
- Scies sauteuses (denture moyenne, avancée lente). Sur recommandation de notre fournisseur de lames de scie!
- En principe, les lames de scie à dents en trapèze conviennent le mieux, mais si des coupes à bords parfaits sont requises, utilisez des lames de scie dentées pour bois. La durabilité des lames de scie dentées pour bois est cependant inférieure à celle des lames de scie à dents en trapèzes.

- Les plaques doivent toujours être transportées à la verticale pour éviter toute déformation.
- Les plaques doivent être soulevées individuellement de la pile et non tirées en glissant sur les arêtes.
- Également pendant le transport, il faut veiller à une manière générale de stockage à plat (Exception: palettes verticales). Ceci ne concerne pas les panneaux vitrés qui doivent être, dans la mesure du possible, transportés debout.
- Dans le cas de panneaux vitrés et de tous autres panneaux, il faut en outre veiller à les protéger de toute exposition directe aux rayons solaires lors du stockage. En cas d'observation toute réclamation est refusée.
- Tous les produits doivent être vérifiés immédiatement après réception sur d'éventuels dommages visibles pendant le transport. Ceux-ci doivent être inscrits sur le bon de livraison. Tout dommage caché résultant du transport doit être communiqué par écrit à Stadur au plus tard 6 jours à compter de la livraison (des photos numériques sont secourables). Nous rejetons toute réclamation ultérieure à la pose des produits.
- En particulier les panneaux en stratifié doivent être acclimatés avant d'être traités.
- Après la pose, retirer immédiatement le film de protection!
- Porter des gants de travail, les bords des plaques sont très coupants.

- Fabricant: Leitz par ex. pour scies murales Striebig: 300 x 3,2 x 30 Z96 pos. T2/F2 n° Ident. 059951. Par ex. pour scie à pression Homag: 370 x 3,8 x 60 Z96 pos. T2/F2 n° Ident. 059867.
- Tours et avancement: Ils se situent entre 3.000-6.500 T/min et 5-30 m/min selon le matériau et le diamètre de la lame.

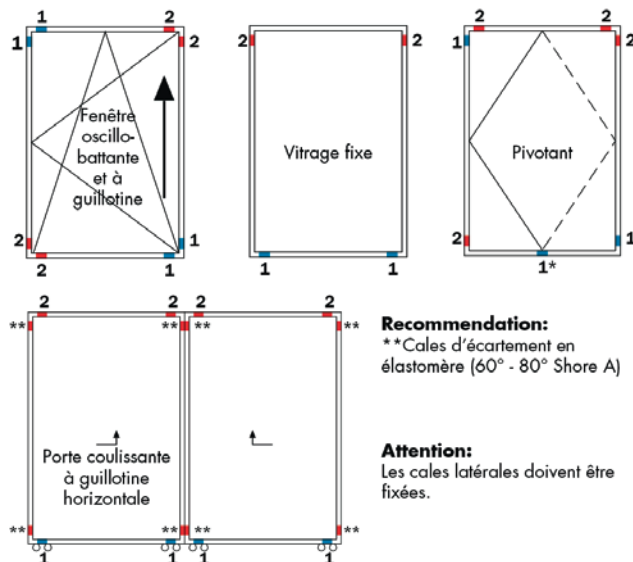
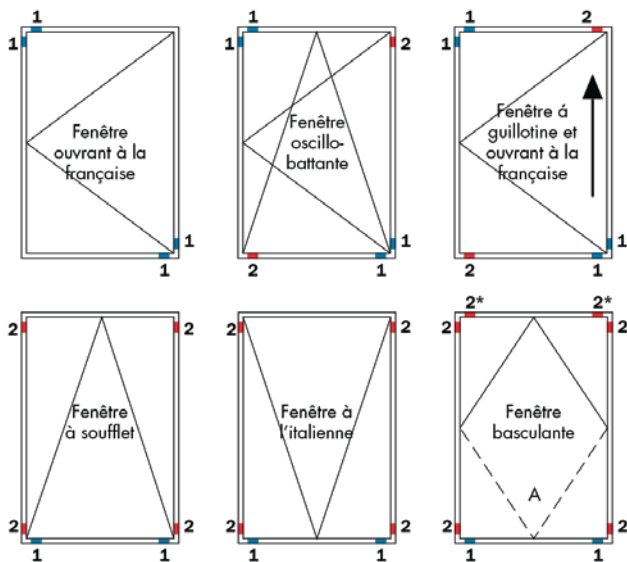
D'une manière générale, il faut retenir qu'en raison de la vitesse de coupe, le diamètre des lames de scie et le nombre de tours doivent être accordés l'un à l'autre des lames et le nombre de tours utilisés.



# Calage

Cette succincte présentation est une recommandation de la société Gluske/BKV (extrait de la « Brochure sur les Cales »). Pour la fonctionnalité d'une porte d'entrée ou

d'une fenêtre, l'interaction remplissage de porte d'entrée/ panneau composite/ vitrage avec le profil (ouvrants) est déterminant, un calage correct est donc absolument nécessaire. Dans tous les cas, les instructions du fabricant de profil sont à observer avec précision. Plus d'informations sont à votre disposition sur demande. Nos indications sont des recommandations d'usage.



- 1** Cales porteuses
- 2** Cales d'écartement

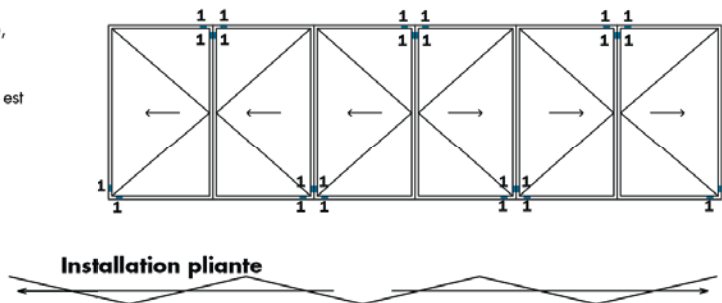
1\* En cas d'unités de vitrage de plus de 1m de large, il doit y avoir 2 cales porteuses d'une longueur de 10cm minimum au-dessus du pivot d'angle  
 2\* se transforme en cale porteuse lorsque l'ouvrant est basculé.

### A - Recommandation:

Pour des fenêtres pivotantes avec profilés PVC, il est recommandé de se renseigner auprès du fabricant de profilés ou de châssis sur le calage à utiliser au niveau du pivot. Un double calage est éventuellement nécessaire au-dessus et en dessous du pivot.

**Recommandation:**  
 \*\*Cales d'écartement en élastomère (60° - 80° Shore A)

**Attention:**  
 Les cales latérales doivent être fixées.



La reproduction des couleurs et surfaces correspondent aux possibilités d'impression. Nous recommandons de demander un original afin de valider les couleurs et surfaces exactes des parements. Sous réserve de modifications techniques. Toutes les opérations commerciales sont soumises à nos conditions générales que vous trouvez sur [www.stadur.com](http://www.stadur.com).

Revision 2016-01-A

## Contactez-nous.

Stadur Produktions GmbH & Co. KG  
Ostereichen 2-4,  
21714 Hammah, Germany

Phone +49 (0) 41 44 / 234-0  
Fax +49 (0) 41 44 / 234-100  
E-Mail [stadur@stadur.com](mailto:stadur@stadur.com)  
Internet [www.stadur.com](http://www.stadur.com)