

Métal

MÉTAL SUR STRATIFIÉ

COMPOSITION - FINITION

Produits stratifiés décoratifs dont le décor est une feuille de métal véritable. La sous-couche des feuilles est constituée de feuilles de papier kraft imprégnées de résine phénolique.

La finition du métal est mate, satinée ou brillante selon les références (brillante et satinée par superposition de 2 feuilles de métal dans le cas des références "Rivets").

- Les surfaces sont protégées de la façon suivante :
 - vernis UV pour références aluminium "Crush", "Crisp", et cuivre;
 - vernis époxy pour références aluminium brossé, aluminium mat incolore (D 444), aluminium "Line" (D 929 et D 939), aluminium "Mesh" et aluminium "Relief" (D 856);
 - vernis polyester pour références aluminium "Waves" (D 820/924 et D 820/934), aluminium "Line" (D 920, D 930 et D 980), aluminium mat "Curly" et aluminium relief (D 850);
 - anodisation pour références aluminium brillant
 - vernis polyester + anodisation (parties brillantes) pour références aluminium "Rivets" incolore (D 444/170 et D 444/370);
 - vernis époxy + anodisation pour référence aluminium "Rivets" (D 469/370 et D 346/870). L'acier inoxydable reste quant à lui à l'état brut.
- NOTA : compatibilité alimentaire de ces feuilles.

- Tous les contrebalancements vendus et recommandés par Hubler pour les gammes métal et magnétique sont **non visibles (coloris et décor aléatoires)**

Nous proposons des **contrebalancements non-vus de coloris et motifs aléatoires** adaptés à nos décors.

Pour le métal :

D001, D005, D007, D009, D008, D012 en 10/10e
D002 et D009 en 13/10e
D016 en 10/10e

Pour le magnétique:

D011 en 10/10°

Pour savoir quel contrebalancement choisir, merci de vous reporter soit :

- à la fiche produit des références disponibles pour chaque décor sur notre site internet
- au tarif de vente professionnel
- à nos équipes commerciales pour plus de précisions selon votre projet

DIMENSIONS STANDARD

Formats : 244 x 122 cm (244 x 120 cm pour l'acier inoxydable) et également 305 x 122 cm pour certaines références (voir tarif).

Épaisseurs : environ 8 à 13/10 mm selon les références (voir tarif).

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Résistance de surface

La protection de leur surface confère aux feuilles une résistance satisfaisante aux rayures, à l'abrasion, aux produits chimiques et domestiques usuels sans composants abrasifs (à l'exclusion des solvants type acétone,...) ainsi qu'à l'oxydation.

Résistance à la chaleur

Température maximum 80° C.

Réaction au feu

Les produits dont l'épaisseur est inférieure à 2 mm ne sont pas concernés par les normes Euroclasses (cf. norme EN 438-7)

Cintrage et post-formage

Cintrage : concave ou convexe possible à froid selon un rayon de courbure variable en fonction des épaisseurs (environ 13 cm pour 8 à 10/10 mm, augmenté à environ 18 cm pour 13/10 mm). Rayon minimum 20 cm pour l'aluminium brillant (anodisé) pour éviter des micro-fissurations.

Postformage : pour les références pouvant être livrées en qualité postformable (voir tarif), les rayons minimum réalisables sont différents en fonction des références (à vérifier au cas par cas par des essais préalables). Opération à réaliser en conservant la pellicule de protection et avec postformeuse statique à une température maximum de 120° C (donc inférieure à celle possible pour les stratifiés classiques).

STOCKAGE

Avant collage et pour éviter des déformations, les feuilles doivent être stockées et conditionnées plusieurs jours dans un local clos et sec en même temps que les supports et équilibrages.

Les conditions à respecter sont :

Température : 18 à 25° C.

Humidité relative de l'air : 40 à 60 %.

Les feuilles seront posées à plat (sans contact avec le sol), en piles ou dans des casiers. Les surfaces décoratives seront face contre face et la dernière feuille sera posé dos en l'air et sera recouverte pour maintenir la pile à plat. Elles devront également être protégées des rayonnements solaires et lunaires.

MISE EN OEUVRE

D'une manière générale, ces feuilles se travaillent et se collent de la même façon et sur les mêmes supports que les stratifiés classiques, mis à part les prescriptions suivantes :

Usinage

Surface (décor) toujours vers le haut. Pour l'acier inoxydable, notice technique détaillée de la procédure à suivre à disposition (usinage plus complexe à réaliser qu'avec les autres métaux).

Sens de pose

Pour certaines références ("Line", "Crush", "Rivets",...) qui, en fonction du sens de pose, peuvent présenter des écarts de ton, tenir compte avant collage du sens des flèches imprimées sur les pellicules de protection.

Pour les références "Rivets"

Pendant l'usinage, porter attention aux caractéristiques suivantes qui sont inévitables car liées au processus de fabrication :

- Les distances entre les points brillants longitudinaux ne sont pas toujours identiques (de faibles différences doivent être acceptées)
- Le parallélisme de la 1ère rangée de "Rivets" (par rapport aux bords des panneaux) ne pouvant être garanti.

Collage sous presse à chaud

Pression * : maximum 3 kg/cm² (réduite à 1 kg/cm² pour l'aluminium brillant afin d'éviter le phénomène de "telegraphing").

* en cas de collage sous presse de décors avec relief, intercaler une feuille de mousse afin de compenser les différences de pression liées à ces reliefs.

Température : maximum 60° C afin de ne pas créer de tensions nuisibles au bon comportement des différents éléments (supports, etc...).

Équilibrage

Pour contrebalancer ces feuilles de métal sur stratifié, l'utilisation de stratifiés classiques n'est pas garantie (coefficients de dilatation différents). Pour les panneaux libres (portes, etc.), il est conseillé de les équilibrer par des feuilles de même référence sur les deux faces (1er ou 2ème choix du même type ou encore équilibrages spécifiques : 2ème choix ou spécifiques fournis sur demande) toujours collés en respectant le même sens de ponçage du dos des panneaux (donc jamais à angle droit). Possibilité d'équilibrage différent, après essais et sans garantie, dans les autres cas (panneaux fixes en revêtement mural, etc...). Les équilibrages Hubler d'une même référence ont des épaisseurs qui varient entre 0.8 et 1mm.

Protection

Tous les feuilles (hors "magnétiques" en finition mate et 8200) sont protégées en surface par une pellicule plastique transparente (résistant mal aux UV) qui ne doit être retirée qu'une fois le travail terminé par l'utilisateur final pour éviter toute dégradation de la surface en cours de mise en œuvre (il est déconseillé d'écrire sur la pellicule de protection compte tenu des risques de rayures ou de diffusion de traces de feutre, marqueur, etc... sur la surface des feuilles).

APPAREILLAGE

Les feuilles de métal d'Hubler® sont identifiées au dos par des numéros de lot. Des différences mineures de couleurs peuvent apparaître entre deux lots.

UTILISATION

Nombreuses possibilités d'utilisations verticales et horizontales à faibles sollicitations (mobilier, revêtements muraux, etc...).

ENTRETIEN

Nettoyage avec de l'eau savonneuse tiède et un chiffon doux. Les produits abrasifs, les polishes pour métaux et les solvants sont à proscrire. Pour l'acier inoxydable, utilisation de produits spécifiques à l'entretien de cette matière (type "EQUINOX"...).

GARANTIE

HUBLER garantit la qualité intrinsèque des feuilles qu'elle commercialise comme possédant les caractéristiques définies dans ce document. Il est précisé que des irrégularités ou imperfections de la surface, des patines, de la structure ou des teintes (y compris effet d'irisation pour les références aluminium brillant) doivent être considérées comme normales et ne constituent pas un vice des produits en raison de l'utilisation de métal véritable, ou de l'intervention manuelle pour la réalisation de certains décors.

En cas de litige, la garantie et la responsabilité d'HUBLER et du fabricant, la société HOMAPAL seraient limitées à la fourniture gratuite de feuilles non agencées en remplacement de celles reconnues défectueuses. La mise en œuvre et la destination des produits étant par ailleurs en dehors du contrôle de ces deux sociétés. Les techniciens du fabricant sont à la disposition de la clientèle pour apporter leur concours en cas de problèmes techniques spécifiques.