

Recommandations de mise en œuvre Plans de travail EGGER



De par leur fonctionnalité dans les différentes applications (cuisine, salle de bain, bureau), les plans de travail EGGER sont également adaptés à l'agencement de magasins et à l'aménagement intérieur. Pour que le degré élevé d'utilisation des surfaces reste intact malgré une sollicitation quotidienne, il faut tenir compte de certaines règles lors de l'usinage et du montage. Les modèles suivants illustrent la mise en œuvre d'un plan de travail pour cuisines.

Sommaire

1. Descriptif	1
2. Usinage.....	3
3. Jonction murale et fixations.....	10
4. Constructions de protection avant application de vapeur d'eau	11
5. Entretien.....	12
6. Documents connexes/informations produits.....	12

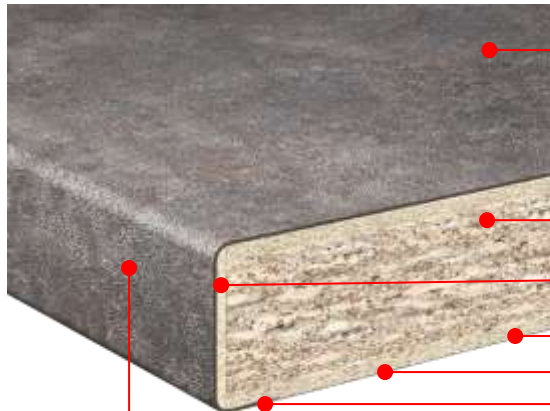
1. Descriptif

Les plans de travail EGGER sont des éléments composites constitués de panneaux de particules bruts Eurospan E1, qui sont revêtus d'un stratifié EGGER décoratif continu sur la surface. Pour les plans de travail postformés classiques, comme le modèle 300/3, le stratifié est postformé. Résultat : un revêtement stratifié harmonieux de la surface à la face inférieure du plan de travail, en passant par le premier et le deuxième rayon (cf. Figure 1). Outre la version postformée classique, EGGER propose aussi des plans de travail avec chant droit dans le modèle 100/1,5. Cela signifie que l'arête longitudinale avant du plan de travail est revêtue d'un chant ABS décoratif (cf. Figure 2).

Par défaut, la face inférieure du plan de travail est dotée d'un contre-balancement papier. Pour la protéger contre l'humidité, la partie avant de la face inférieure est revêtue d'une couche de vernis UV. Les plans de travail postformés sont également disponibles avec un scellement apposé entre le stratifié et le contre-balancement papier. Des facteurs tels que la résistance à l'abrasion, aux chocs et aux rayures déterminent généralement la valeur d'usage d'un plan de travail.

Pour des informations détaillées, veuillez consulter la fiche technique « Plans de travail EGGER ».

Plan de travail postformé – modèle 300/3



Stratifié
Figure 1

Stratifié – résistant à l'abrasion, aux chocs et aux rayures conformément à la norme EN 438

Panneau de particules brut E1 conformément à la norme EN 312

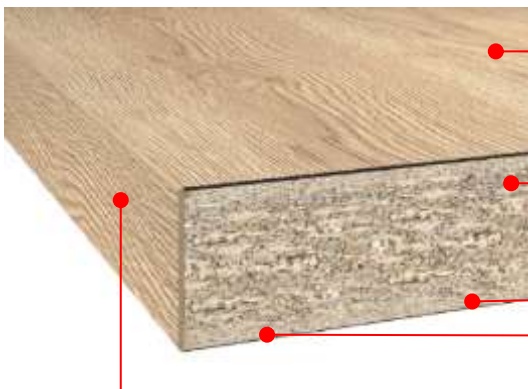
Chant support

Contre-balancement papier

Couche de vernis UV

Scellement

Plan de travail avec chant droit – modèle 100/1,5



Chant ABS
Figure 2

Stratifié – résistant à l'abrasion, aux chocs et aux rayures conformément à la norme EN 438

Panneau de particules brut E1 conformément à la norme EN 312

Contre-balancement papier

Couche de vernis UV

2. Usinage

2.1 Manipulation

Une fois l'emballage retiré, il convient d'inspecter visuellement le plan de travail avant son usinage, à la recherche d'un éventuel endommagement. Toute personne transportant ou manipulant les plans de travail doit porter un équipement de protection individuelle adéquat, tels que des gants, des chaussures de sécurité ou encore une tenue de travail adaptée. Veuillez tenir compte du poids du plan de travail !

2.2 Découpe

Pour la découpe des plans de travail, des machines à bois classiques, comme des scies à panneau, des scies circulaires sur table, des scies circulaires ou des scies sauteuses, mais aussi des fraiseuses CNC peuvent être utilisées. La découpe est généralement effectuée à l'aide de scies à panneau ou de scies circulaires sur table. Il est également important de surveiller certains aspects (face décorative vers le haut, déport de la lame de scie, vitesse d'avancement, denture, pas de dent, vitesse de rotation et de coupe) afin d'obtenir un bon résultat.

Exemple – Scie circulaire sur table :

Vitesse de coupe : env. 40 à 60 m/sec.

Vitesse de rotation : env. 3 000 à 4 000 tr/min.

Avance : env. 10 à 20 m/min. (manuel)

A l'exception des scies à panneau et des fraiseuses CNC, les coupes sont réalisées par avance manuelle. En raison de la résine mélaminé haut de gamme, la sollicitation des outils utilisés pour travailler la surface des stratifiés EGGER est considérablement supérieure à celle des produits dérivés du bois traditionnels. La découpe ou le fraisage à l'aide d'outils au carbure ou diamantés a fait ses preuves.

Selon la qualité de découpe nécessaire (grosière ou fine), différentes formes de dentures sont utilisées (cf. Figure 3).

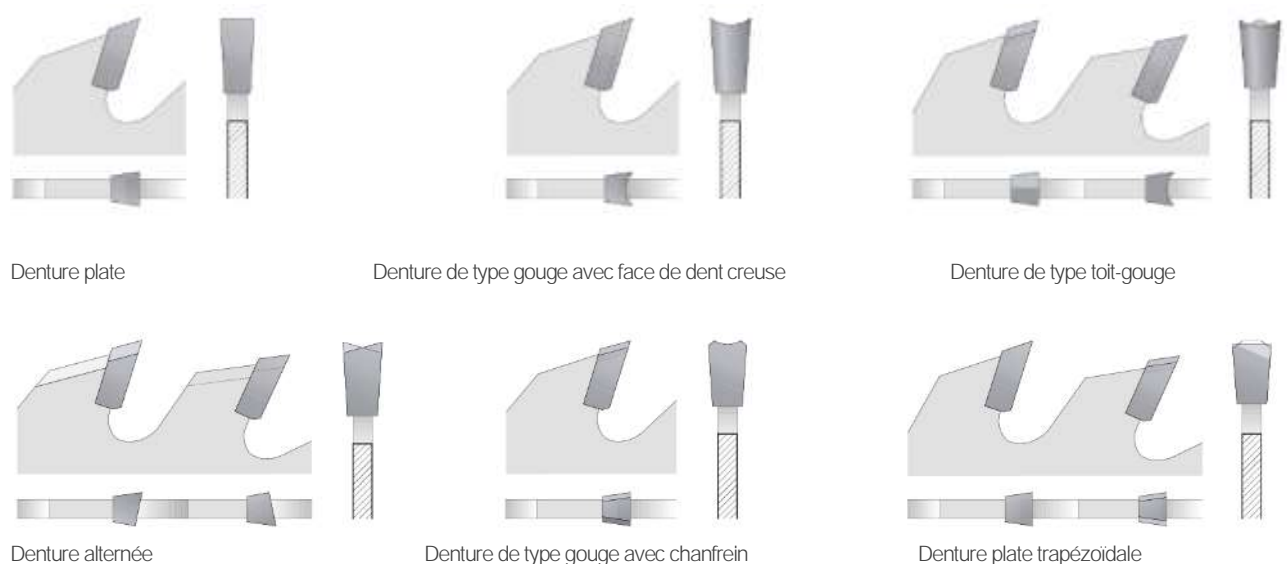


Figure 3

Il convient d'utiliser un rail de butée pour les scies circulaires ou sauteuses. La découpe doit se faire sur la face inférieure du panneau.

Type de scie	Face décorative	Application
<p>Scies à panneau ou circulaires sur table</p> <p>Le plan de travail repose sur un chariot de guidage et est approché contre la scie circulaire sur table.</p> <p>Chant postformé au niveau de la butée.</p>	haut	
<p>Scies circulaires ou sauteuses</p> <p>La scie circulaire est dirigée contre le plan de travail.</p> <p>Chant postformé en direction de l'opérateur.</p>	bas	

2.3 Chants/Placage de chants

Pour les plans de travail, le recouvrement d'une surface étroite peut se faire au moyen de chants thermoplastiques ABS ou de chants mélaminés EGGER. Afin d'encoller ou de coller le chant mélaminé, des colles PVAc ou de contact disponibles dans le commerce sont utilisées. Appliquer uniformément la colle PVAc avec un pinceau sur les chants propres et sans poussière des panneaux de particules. Ensuite, faire pression sur le chant mélaminé à l'aide d'une presse à chants, d'un support ou d'un étau en utilisant un appui fixe, puis veiller à ce que le chant dépasse de la même longueur à l'avant et à l'arrière. Le temps de prise diminue considérablement en utilisant des rails chauffants.

Veillez respecter les indications fournies par les fabricants des colles.

Des affleureuses ou encore des limes et des ciseaux à bois sont utilisés pour le placage de chants mélaminés. La découpe ou le contact doit toujours avoir lieu en pressant légèrement contre le chant dans le sens du panneau support en suivant un angle oblique (effet de cisaillement). Les chants mélaminés et thermoplastiques ABS EGGER pour plans de travail sont des chants décoratifs. Ils offrent des avantages en matière de protection et de design pour le recouvrement d'une surface étroite des plans de travail. Lorsqu'ils sont exposés à l'humidité au niveau des chants et des découpes d'évier ou de plaque de cuisson, les plans de travail non protégés peuvent gonfler. Cela vaut également pour le panneau de particules de type P3 (V100) qui est souvent qualifié à tort de « résistant à l'eau ».

Pour de plus amples informations, veuillez consulter la fiche « **Recommandations de mise en œuvre des chants thermoplastiques ABS EGGER** ».

2.4 Découpes

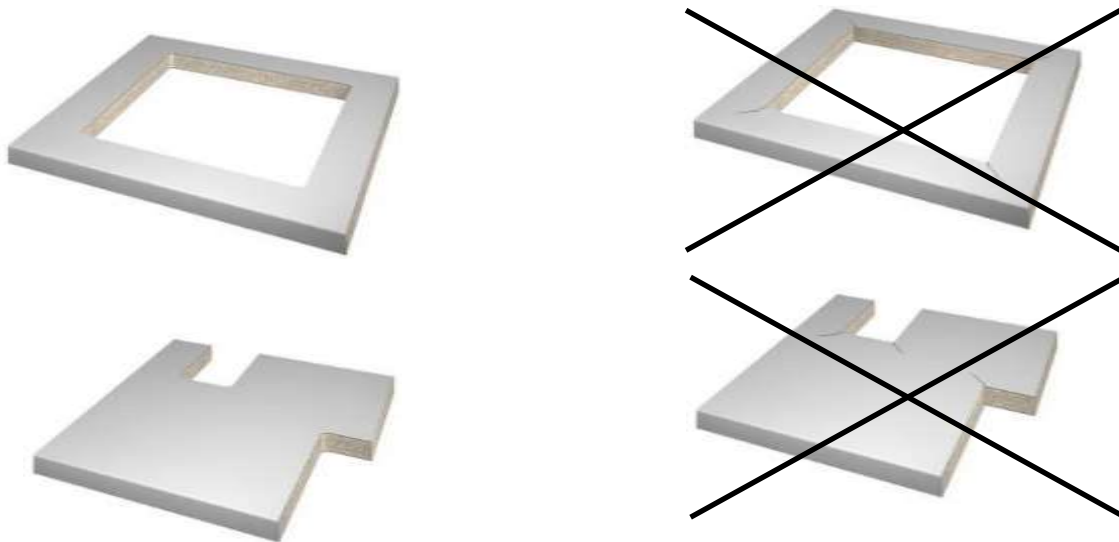
De manière générale, il convient de vérifier la stabilité du plan de travail avant de procéder au sciage, fraisage ou perçage afin d'éviter d'abîmer le matériau. Les panneaux spécialement découpés en bandes étroites peuvent se casser ou se fissurer lors de leur usinage s'ils n'ont pas été stockés correctement. Il faut également veiller à consolider les découpes afin qu'elles ne puissent pas tomber ou bien se casser et ainsi causer des dommages matériels ou corporels.

Pour les tables de cuisson et les éviers, les découpes doivent toujours être chanfreinées à **un rayon minimal de 5 mm**, car les angles coupants sont contraires aux particularités du matériau et peuvent entraîner la formation de fissures (cf. **Figure 4**). Ceci s'applique surtout aux tables de cuisson très chaudes dans lesquelles les stratifiés sèchent, ce qui provoque une tension de contraction élevée dans le matériau.

Dans ce cas, se reporter aux instructions et aux gabarits de découpe fournis par le constructeur !

Les découpes doivent de préférence être réalisées avec une défonceuse manuelle ou de type CNC. L'utilisation d'une scie sauteuse nécessite le perçage du rayon correspondant au niveau des angles. Les droites reliant les angles peuvent ensuite être découpées à la scie.

La découpe doit être réalisée sur la face arrière du panneau afin d'éviter tout arrachement du revêtement stratifié. Les bords doivent ensuite être travaillés ou « chanfreinés » avec du papier abrasif, des limes ou des défonceuses, afin d'écartier tout risque de fissure lié aux éclats.



A faire !
 Figure 4

A ne pas faire !

2.5 Étanchéité des chants, des découpes et des alésages

En principe, les plans de travail EGGER sont protégés contre l'humidité grâce au stratifié. Ainsi, l'humidité et les liquides ne peuvent pénétrer dans le support que par les chants non protégés, comme les découpes, les joints verticaux, les raccords d'angle, les chants arrière, les alésages, les trous de vis et les fixations. Cela signifie qu'il est particulièrement important de réaliser les travaux d'étanchéité nécessaires lors du montage final. Les profils et les mastics d'étanchéité en caoutchouc de silicone, en polyuréthane et en acrylique se prêtent particulièrement bien à l'étanchéification de plans de travail. Selon le produit/matériau, il est impératif d'utiliser un primaire filmogène ou nettoyant avec le mastic d'étanchéité.

Lors de l'utilisation de ces matériaux, il convient de respecter les instructions de fabricant.

Il est impératif de nettoyer les zones à étanchéifier et d'observer le temps de séchage du primaire prescrit par le fabricant. Le mastic d'étanchéité doit être appliqué de toutes parts, avant d'être lissé au moyen d'eau et de détergent. Au besoin, les bords de joints doivent être préalablement protégés avec du ruban adhésif afin d'éviter toute salissure de la surface. Il convient de centrer les tuyaux et conduites qui traversent le plan de travail de sorte à maintenir une distance minimale de 2 à 3 mm avec l'alésage et à garantir un scellement optimal (cf. Figure 5).



Figure 5

Le scellement d'arêtes de coupe peut également être réalisé au moyen de vernis ou de colles bicomposants. Pour les éléments intégrés, comme les mitigeurs, les éviers et les plaques de cuisson, le fabricant ajoute des bagues d'étanchéité, des profils d'étanchéité ou des bandes de scellement qui doivent être montés en respectant impérativement les instructions de celui-ci.

2.6 Positionnement et intégration d'éviers et de plaques de cuisson

Les découpes pour les plaques de cuisson ou les éviers doivent être réalisées selon les indications de dimension et de position, ou à l'aide du gabarit de montage du fabricant. Les arêtes de coupe doivent être minutieusement protégées contre l'humidité tel que décrit dans la section « Étanchéité des chants, des découpes et des alésages ». Utiliser les joints à sec fournis ou intégrés par le fabricant en suivant la notice de montage (cf. Figures 6 et 7).

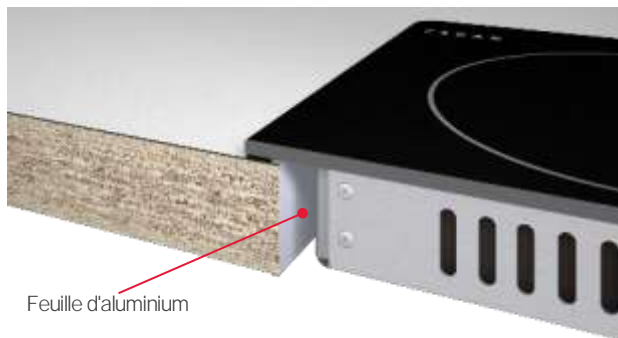


Figure 6



Figure 7

Pour les plaques de cuisson, il convient d'effectuer un montage centré conformément aux instructions du fabricant et d'assurer ainsi une distance de sécurité suffisante par rapport à l'arête de coupe. Pour protéger davantage contre le rayonnement thermique, les feuilles d'aluminium ou les profils métalliques autocollants ont fait leurs preuves. Pour des raisons de sécurité, la plaque de cuisson ne doit pas être adjacente à la surface de coupe, car une élévation de la température jusqu'à 150 K est possible en cas de dysfonctionnement. Les morceaux de plan de travail restants doivent mesurer 50 mm de large au minimum. Pour des raisons d'ergonomie, l'écart entre la plaque de cuisson et l'armoire haute doit être de 300 mm au minimum. Respecter impérativement la distance de sécurité préconisée par le fabricant de la plaque de cuisson. Cette même distance est également recommandée pour l'écart entre l'évier et la plaque de cuisson (cf. Figure 8).

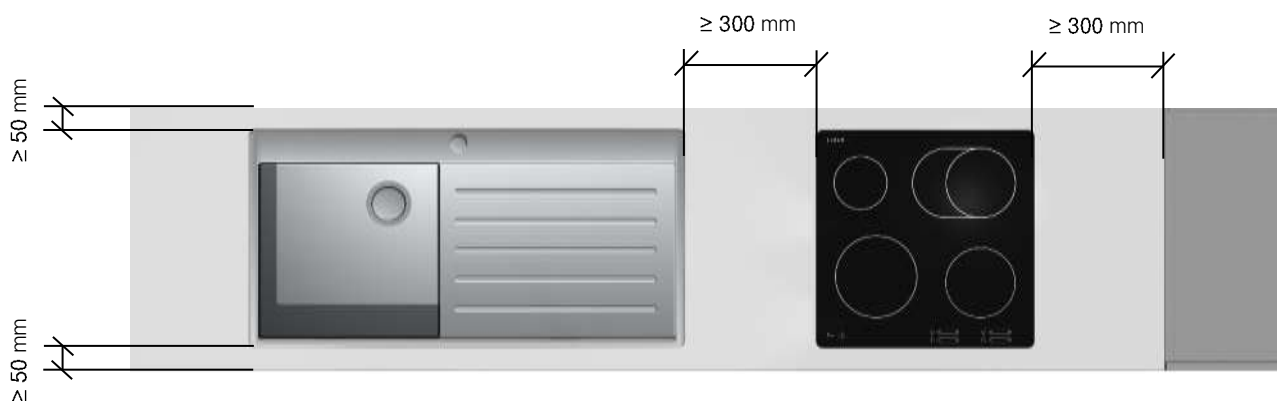
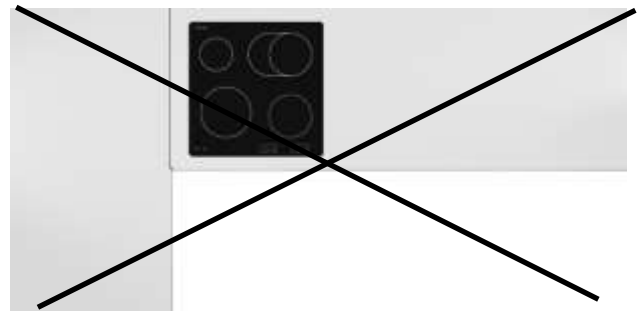
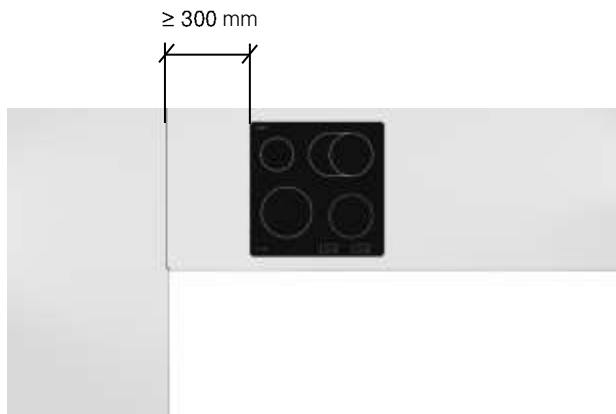
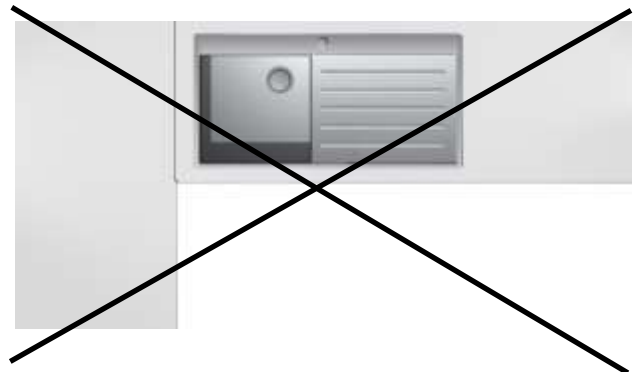
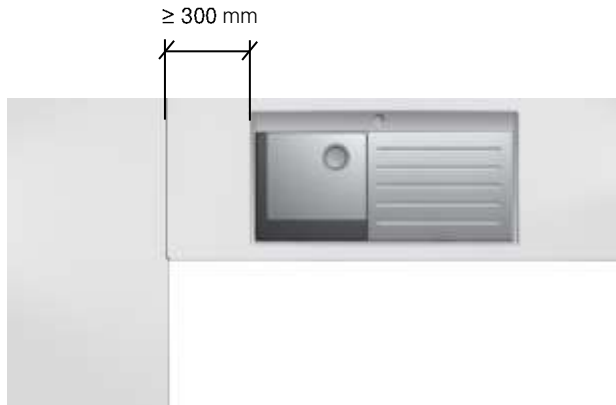


Figure 8

Pour des raisons de sécurité et d'ergonomie, la planification d'une cuisine devrait être envisagée avec un spécialiste, et le montage devrait être confié à une entreprise agréée. Les raccordements spéciaux au réseau électrique, de gaz et d'eau doivent être réalisés par du personnel formé. Pour les jonctions d'angle, il convient de respecter une distance minimale de 300 mm lors de la planification des découpes (cf. Figure 9).



À faire

À ne pas faire

Figure 9

Une fois le plan de travail découpé, tout transport ultérieur doit être réalisé avec la plus grande minutie pour éviter une rupture. Porter les plans de travail à la verticale. En effet, s'ils sont portés à l'horizontale, les découpes ou le plan de travail peuvent être endommagés.

2.7 Joints de plan de travail et jonctions d'angle

En règle générale, un plan de travail d'une longueur de 4 100 mm permet de se passer de joints, de sorte que les joints entre panneaux peuvent être évités. Cependant, les jonctions d'angle sont fréquentes. Ces dernières ne peuvent être affaiblies par des découpes, notamment pour des plaques de cuisson ou des éviers (cf. Figure 9). Pour les plans de travail, les jonctions d'angle sont réalisées au moyen de coupes de biais sur des scies circulaires sur table ou de fraisages sur des fraiseuses CNC ou des défonceuses manuelles spéciales avec l'aide de gabarits (cf. Figures 10 et 11).



Figure 10



Figure 11

Sinon, il est possible d'utiliser des profils de jonction métalliques. Les profils sont simples à manipuler, mais leur rendu optique n'est pas idéal, puisqu'ils nuisent à l'homogénéité de la surface et compliquent le nettoyage (cf. Figure 12).

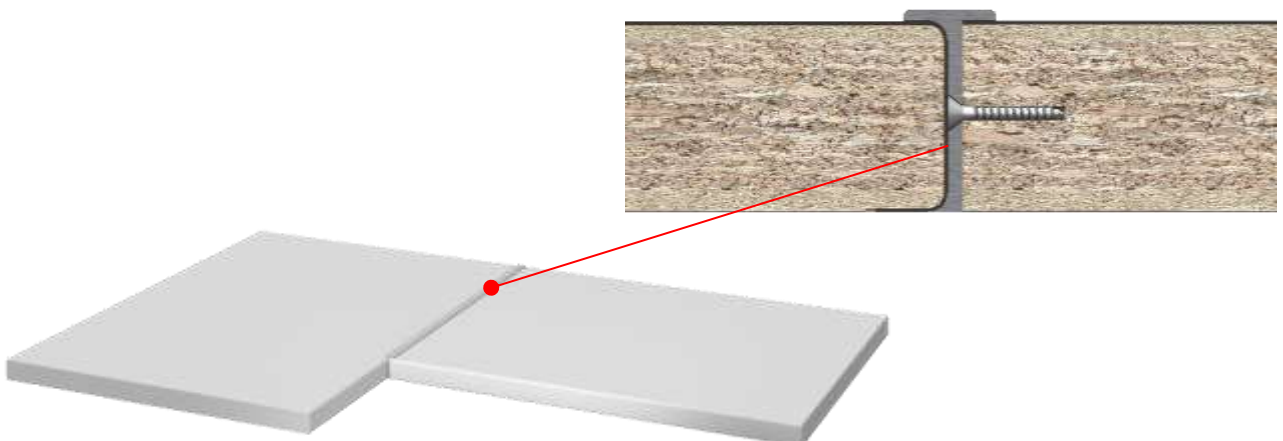


Figure 12

Les joints de plan de travail et les jonctions d'angle doivent être réalisés sur mesure et de façon étanche pour des raisons esthétiques, mais pas seulement. Ils doivent aussi empêcher l'humidité de s'infiltrer, causant ainsi un gonflement des panneaux de particules. Les différents plans de travail sont fixés à l'aide de systèmes mécaniques (pièces de jonction) et d'auxiliaires de fixation (ressorts de forme) ainsi que d'un collage supplémentaire (cf. **Figure 13**). Le nombre de pièces de jonction dépend de la largeur du plan de travail. Généralement, deux pièces de jonction sont utilisées pour un plan de travail ≤ 600 mm de large. Pour les plans de travail plus larges, trois pièces de jonction sont nécessaires.

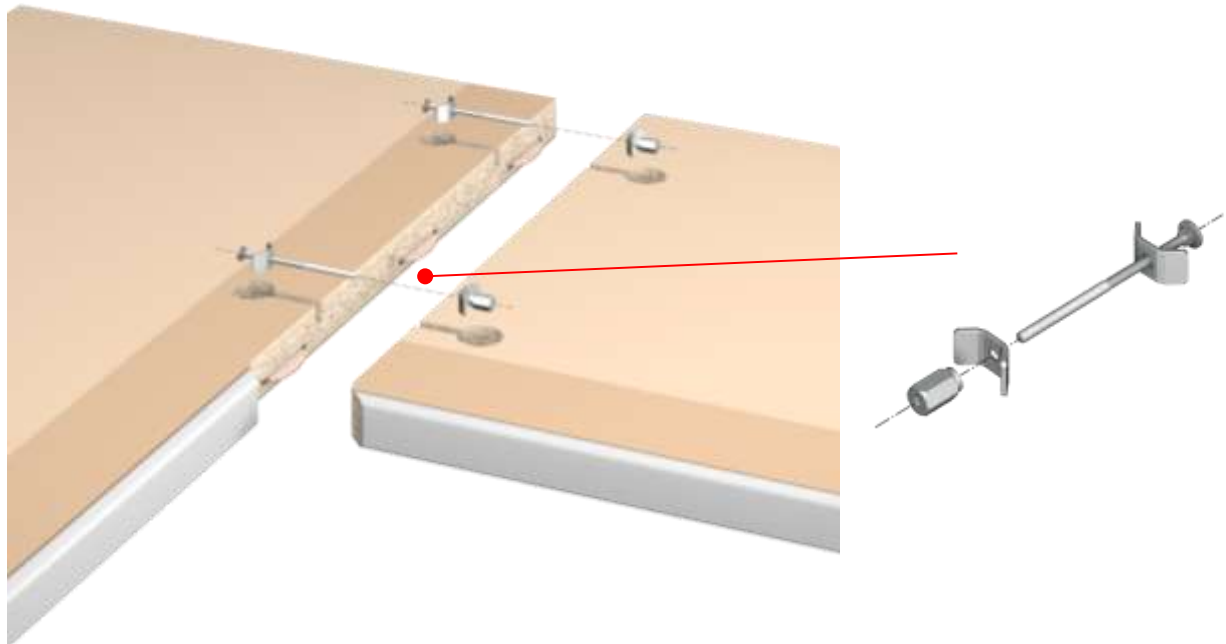


Figure 13

L'uniformité de la surface est obtenue en utilisant la surface du plan de travail comme référence pour fraisier les rainures destinées à accueillir les ressorts de forme et en fixant ces derniers fermement.

Il convient de toujours respecter les étapes de fixation suivantes :

1. Éliminer les copeaux de bois qui se dressent au niveau des arêtes de fraisage ou de coupe à l'aide de papier abrasif (grain de 120).
2. Il est possible de chanfreiner le stratifié au niveau du joint vertical à l'aide d'une éponge abrasive ou de papier abrasif (grain de 360).
3. Rassembler les plans de travail sur les placards bas orientés et contrôler l'ajustage des joints verticaux, y compris des ressorts de forme et des fraisures de ferrure.
4. Appliquer de la colle répondant à la catégorie d'exigences D3 au centre et sur la partie inférieure du joint vertical.
5. Appliquer du mastic d'étanchéité (par ex., Helmipur SH 100) de façon continue et uniforme sur l'arête de fraisage ou de coupe supérieure, ainsi qu'au niveau du profil et du chant arrière. Cette opération doit être réalisée immédiatement avant de visser les pièces de jonction pour plan de travail.
6. Assembler les plans de travail, placer les ferrures et serrer légèrement les vis. Orienter les plans de travail à l'horizontale à l'aide de cales ou de leviers et à la verticale à l'aide d'un maillet en caoutchouc ou d'un étau (utiliser des protections). Après avoir orienté les plans de travail correctement, serrer fermement les pièces de jonction. Lors du serrage, veuille à ce que les deux surfaces de plan de travail restent orientées et à ce que le mastic d'étanchéité ressorte de toutes parts (cf. **Figures 14 et 15**). Ne pas soumettre les plans de travail à des contraintes durant le durcissement.
7. Éliminer immédiatement le mastic d'étanchéité qui ressort des joints. Nettoyer la surface des plans de travail à l'aide d'un détergent approprié, comme un nettoyant à base de citron ou de l'acétone. Attention : en cas de temps d'action prolongé, la surface peut être endommagée. Il est donc recommandé de la recouvrir de ruban adhésif au niveau des joints verticaux.

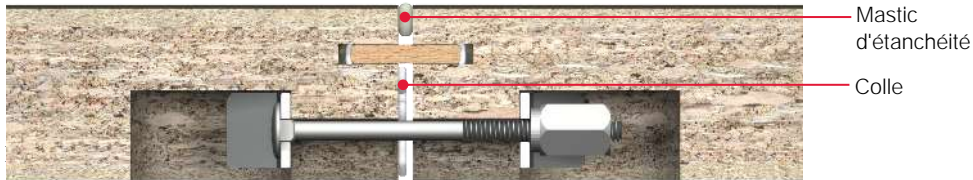


Figure 14

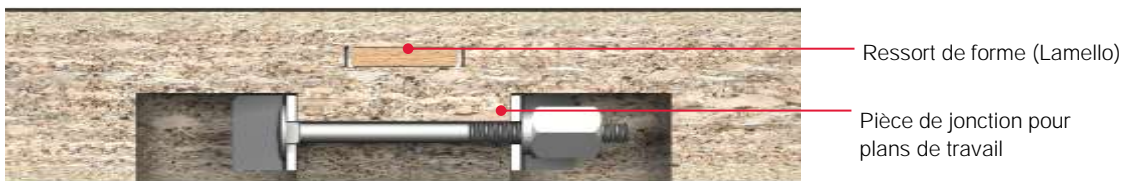


Figure 15

3. Jonction murale et fixations

Avant d'étanchéifier le plan de travail au niveau du mur, veiller à ce qu'il soit suffisamment soutenu et à ce qu'il soit rattaché à la sous-structure. Dans le cas contraire, les contraintes pourraient détruire le joint d'étanchéité. Lors du montage, veiller à ce que le plan de travail ne soit pas incliné au niveau du mur, car cela pourrait entraîner une stagnation d'humidité. Au niveau du joint d'étanchéité, nettoyer le plan de travail et la jonction murale et les dégraisser. Les préparer avec un agent adhésif adapté au mastic d'étanchéité utilisé.

En cas d'utilisation de profils de jonction murale, il convient également d'étanchéifier le chant longitudinal arrière ainsi que les chants transversaux au niveau de la jonction murale à l'aide de mastic (cf. **Figure 16**). Lors de la fixation du profil de base de la jonction murale, veiller à ce que le stratifié soit prépercé au niveau du trou de vis. Les alésages doivent être, au minimum, 1 mm plus grands que le diamètre de vis afin d'éviter toute tension dans le matériau (cf. **Figure 17**). En outre, il est recommandé de protéger la partie intérieure du trou de vis à l'aide de mastic avant le perçage.



Figure 16



Figure 17

4. Constructions de protection avant application de vapeur d'eau

Au niveau des lave-vaisselle et des fours, les plans de travail sont fortement sollicités par la vapeur d'eau et la chaleur. C'est pourquoi il convient de protéger la face arrière du plan de travail en réalisant des constructions de protection venant compléter la couche de vernis et le scellement déjà apposés. Les feuilles d'aluminium autocollantes offrent généralement une protection fiable contre la vapeur d'eau et sont faciles à manipuler (cf. Figure 18). Les fabricants des appareils fournissent des profils déflecteurs en aluminium qui doivent être impérativement montés. Les déflecteurs repoussent ou dissipent la vapeur d'eau et le rayonnement thermique (cf. Figure 19).

Lors du montage, respecter minutieusement les indications du fabricant des appareils.

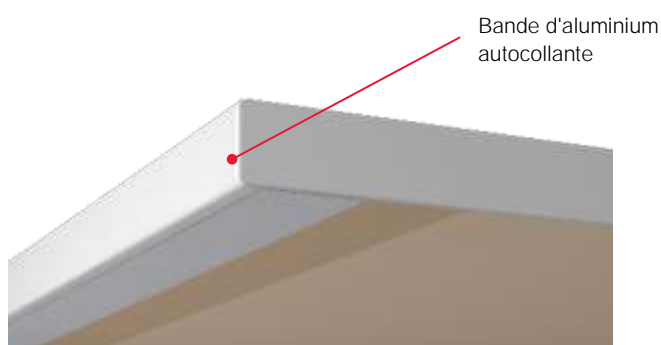


Figure 18

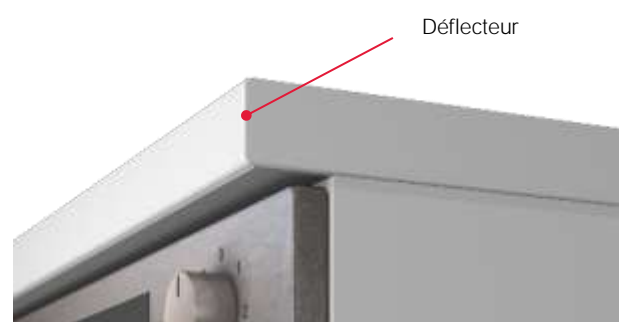


Figure 19

L'application de la feuille d'aluminium sur la face inférieure du panneau est différente pour les modèles 300 et 100. Pour les plans de travail postformés (modèle 300), la feuille d'aluminium devrait se chevaucher d'env. 2 mm avec le stratifié (cf. Figure 20). Pour les plans de travail avec chant droit (modèle 100), la feuille d'aluminium devrait se chevaucher d'env. 1 mm avec le chant ABS

(cf. Figure 21).

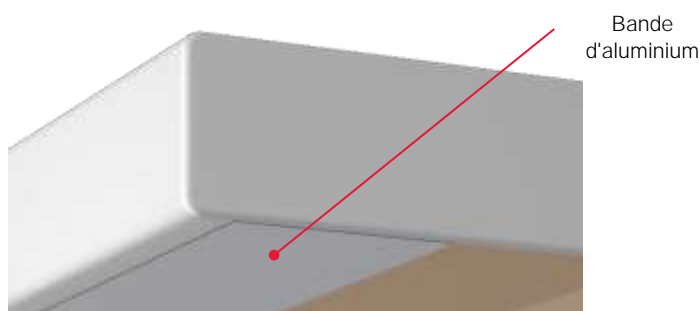


Figure 20

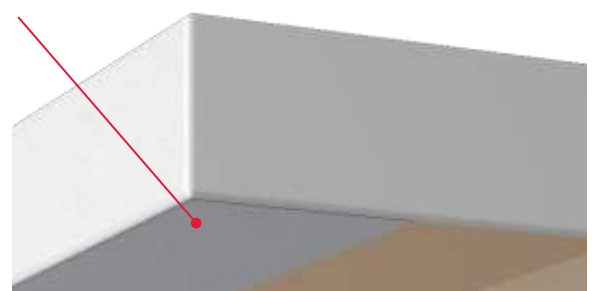


Figure 21

5. Entretien

En raison de leur surface résistante, hygiénique et étanche, les plans de travail stratifiés EGGER ne nécessitent aucun entretien particulier. Les salissures ou substances renversées (thé, café, vin, etc.) sont à nettoyer immédiatement pour une élimination plus facile. Si un nettoyage s'avère nécessaire, il convient d'utiliser des produits doux. Le produit nettoyant utilisé ne doit contenir aucun élément abrasif, afin d'éviter les rayures et une éventuelle altération du degré de brillance. Des salissures récentes et faciles à éliminer aux saletés incrustées et tenaces, causées par les substances les plus diverses, tout peut arriver ; il est par conséquent primordial de choisir un produit nettoyant adapté.

Au quotidien, il est recommandé de suivre ces conseils :



Poser une cigarette allumée sur un plan de travail en endommage la surface.
Toujours utiliser un cendrier.



De manière générale, éviter d'utiliser les plans de travail pour le découpage ; les couteaux peuvent laisser des traces même sur une surface résistante.
Toujours utiliser une planche à découper.



Poser un plat brûlant (casserole, poêle, etc.) à peine sorti du four ou retiré du feu sur le plan de travail est à proscrire, car la chaleur peut entraîner une altération du degré de brillance ou endommager la surface.

Toujours utiliser un dessous de plat.

Tout liquide renversé doit être épongé immédiatement ; laisser certaines substances sécher sur la surface du plan de travail peut conduire à une altération du degré de brillance. Les découpes et les raccords sont des zones particulièrement sensibles aux liquides renversés, qui doivent en être éliminés rapidement et efficacement.

Ces recommandations doivent surtout être suivies pour les surfaces mates et brillantes, à l'esthétique et au touché exceptionnels, sur lesquelles les traces d'usure sont très visibles.

6. Documents connexes / Informations produits

Pour toute information complémentaire, consulter la documentation citée ci-dessous :

- Fiche technique « Plans de travail EGGER »
- Fiche technique « Stratifié EGGER avec structure de surface ST9 – Smoothtouch Matt »
- Fiche technique « Stratifié EGGER HG – surface haute brillance »
- Fiche technique « Recommandations de mise en œuvre et de nettoyage des stratifiés EGGER »
- Fiche technique « Résistance des stratifiés EGGER aux produits chimiques »

Remarque sur le caractère provisoire du contenu :

Les présentes recommandations de mise en œuvre ont été élaborées avec un soin particulier. Les informations ici présentées s'appuient sur l'expérience pratique ainsi que sur les essais effectués en interne. Elles correspondent à l'état actuel de nos connaissances. Elles ont un caractère informatif et ne sont en aucun cas l'assurance de caractéristiques spécifiques du produit ou de son aptitude à des applications précises. Sous réserve de fautes, d'erreurs d'impression ou de norme. Compte tenu de l'évolution continue des plans de travail EGGER, mais aussi des modifications apportées aux normes et autres documents légaux, certains paramètres techniques peuvent évoluer. Pour ces raisons, le contenu des présentes recommandations de mise en œuvre ne peut être utilisé comme notice d'utilisation, ni servir de document à valeur juridique. Nos conditions générales de vente s'appliquent à ce produit.