

1. Description et Gamme

Valchromat® A Forest of Colour



Le Valchromat est un panneau de fibres de bois teintée dans la masse. Les fibres sont imprégnées de colorants organiques et liées chimiquement les unes aux autres par une résine spéciale qui confère au Valchromat des caractéristiques physico-mécaniques uniques.

Valchromat est un MDF.HLS, selon la norme EN 622-5.

Le panneau Valchromat, en raison de l'utilisation de colorants organiques et de la variation naturelle de la couleur du bois, présente des différences de teinte. Cette variation peut être observée sur une même face, entre des faces d'un même panneau, entre différentes productions ou épaisseurs. Pour minimiser cet effet, l'approvisionnement doit provenir d'une seule production.

Valchromat est un panneau hydrofuge, fourni sans finition, dans lequel l'application de vernis, de cire ou d'huile est recommandée.

Réaction au feu: B-s2, d0.

2. Couleurs/Épaisseurs

Couleurs	Référence	Épaisseur (mm)	
		8	19
	WG-Blanc Gris	•	•
	LG-Gris Clair	•	•
	CZ-Gris	•	•
	BL-Noir	•	•
	CB-Marron Chocolate	•	•
	SC-Rouge	•	•
	YW-Jaune	•	•
	OR-Orange	•	•
	RB-Bleu	•	•
	GM-Vert Menthe	•	•
	CQ-Caqui	•	•

3. Applications

Design d'intérieur, meubles, revêtements, sols, portes, salles de bains et cuisines, escaliers, bibliothèques, hôtels, restaurants, stands d'exposition, agencement de magasins, panneaux décoratifs, panneaux acoustiques, PLV (présentoirs), entre autres.

Chaque fois que le panneau est utilisé dans des zones humides, il doit être protégé avec du vernis et les faces et les champs doivent être bien scellés.

Le panneau Valchromat ne doit pas être appliqué dans les zones où il y a un contact direct avec l'eau plans de travail de cuisine et les cabines de douche

4. Dimensions

2440 x 1220, 2440 x 1830, 3660 x 1220 e 3660 x 2440 [mm].

5. Tolérances d'épaisseurs et de découpe

Épaisseur (mm)	Tolérance d'épaisseur	Tolérance de découpe
8	±0,2	± 2 mm/m; maximum 5 mm
19	±0,2	± 2 mm/m; maximum 5 mm

6. Finitions

Le panneau Valchromat doit être appliqué avec une finition, afin de protéger la surface, en conservant son aspect naturel. La finition peut se faire avec des vernis, des cires ou des huiles.

Vernis

Parmi les trois types de finitions décrites, les vernis sont les plus complexes et parfois difficiles à choisir, en raison de la grande variété d'options disponibles. Tout vernis adapté au bois peut être appliqué sur Valchromat. Les vernis à base de résines acryliques ou polyuréthanes aliphatiques sont largement utilisés, car ils ne jaunissent pas avec le temps. Les finitions à base d'eau ne sont pas recommandées car elles peuvent réagir avec le retardateur de feu utilisé dans la fabrication du panneau.

Lorsque la finition est réalisée avec du vernis, la première couche à appliquer est un apprêt, également appelé «isolant» ou «bouche pore». Selon la prescription du fabricant, il peut être nécessaire d'appliquer une deuxième couche d'apprêt. Après séchage et entre les couches, les surfaces sont poncées avec du papier de verre à grain fin 320-360, afin d'éliminer de relevé du port du bois.

Ensuite, un vernis de finition est appliqué en une ou deux couches, selon la prescription du fabricant. Entre les couches, les surfaces sont poncées avec du papier de verre à grain fin 320-360.

Il existe des vernis de finition avec différents types de brillant, du mat au brillant.

Il est recommandé que l'apprêt et le vernis appliqués soient du même fabricant afin qu'il n'y ait aucune incompatibilité entre eux.

Cire ou huile

Les cires ou les huiles sont généralement appliquées en une seule couche sur des surfaces préalablement préparées.

Ces types de finitions ne doivent pas être appliqués aux panneaux qui seront installés dans des environnements humides, tels que les cuisines et les salles de bains.

Préparation de surface

Comme il existe des différences de teinte entre les panneaux d'un même lot, avant de commencer le travail, les panneaux doivent être placés côte à côte, en les organisant pour essayer de minimiser ces différences entre les panneaux adjacents.

En général, toute finition, qu'il s'agisse de vernis, de cire ou d'huile, nécessite une préparation de surface préalable. Cette préparation consiste à poncer les surfaces et les dessus avec du papier de verre fin avant d'appliquer la finition.

Selon le type de finition que le panneau recevra, différents types de grains de papier de verre peuvent être recommandés. Il est courant de préparer la surface avec du papier de verre de grain 150/180.

Si un papier de verre plus fin est requis, le processus doit être progressif, en augmentant le grain du papier de verre de 50 % à chaque nouvelle étape. Les bords doivent être traités de la même manière.

Les panneaux Valchromat sont poncés en usine au grain 150 pour les épaisseurs de 19 et 30 mm et au grain 180 pour les épaisseurs de 8, 12 et 16 mm.

Avant d'appliquer la finition, les panneaux doivent être nettoyés avec un chiffon sec, soufflé à l'air ou, de préférence, à l'aspirateur afin d'être exempt de tout type de poussière, qui endommagerait la finition.

7. Certificats

L'entreprise Valbopan, SA répond aux critères établis par la norme EN ISO 9001.

Valchromat a la certification de de conformité CE 1328-CPR-0062, répond aux critères établis par la norme EN 13986.

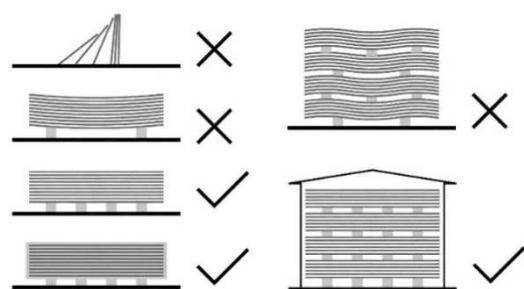
Valbopan S.A. est titulaire de la Certification Chaîne de Responsabilité, conformément aux référentiels normatifs applicables. Sur demande, le panneau Valchromat peut être fourni avec l'une des certifications FSC® C101993 ou PEFC/13-31-027.

Sur demande, Valchromat peut être fourni avec la certification CARB Phase 2 ou US EPA-TSCA Title VI.

8. Poids du panneau

Épaisseurs (mm)	Poids au m ² (kg/m ²)	Poids du panneau (kg)			
		2440 x 1220	2440 x 1830	3660 x 1220	3660 x 2440
8	6.8	19.8	29.6	29.6	59.3
19	15.0	43.6	65.3	65.3	130.7

9. Stockage



Les panneaux Valchromat doivent être stockés dans un endroit fermé, à l'abri de la lumière du soleil, à température et humidité contrôlées, supportés sur une base plane et horizontale. Les palettes doivent être posées sur des appuis d'une hauteur suffisante pour permettre un accès facile à l'aide d'un chariot élévateur. L'écart maximal entre les supports ne doit pas excéder 80 cm.

Si les palettes sont empilées les unes sur les autres, les bases de support doivent être alignées de manière à éviter les déformations.

10. Manipulation



Dans la mesure du possible, les panneaux doivent être manipulés à l'aide de l'équipement approprié, comme des chariots élévateurs ou des élévateurs à panneaux.

Lorsque les panneaux doivent être déplacés manuellement, vous devez le faire un par un, en position verticale, afin de rester plat et sans se déformer, leur déplacement ne doit pas être effectué sans le nombre suffisant de personnes présentes.

Les bonnes pratiques pour la manutention manuelle des charges doivent être suivies, en utilisant l'équipement de protection individuelle approprié et en suivant les règles de la législation européenne en matière de santé et de sécurité.

11. Propriétés

Caractéristiques	Unité	8	19	Norme
Densité	kg/m ³	830	770	EN 323
Résistance à la Flexion	N/mm ²	42	38	EN 310
Module D'élasticité en Flexion	N/mm ²	3400	3100	EN 310
Résistance à la Traction	N/mm ²	0.80	0.75	EN 319
Gonflement 24h	%	12	8	EN 317
Résistance à la Traction Après Essai Cyclique	N/mm ²	0.30	0.20	EN 321
Gonflement en Épaisseur Après Essai Cyclique	%	19	15	EN 321
Concentration de Formaldéhyde		≤ 8 mg/100g, Classe E1		EN ISO 12460-5
Réaction au Feu		B-s2,d0		EN 13501