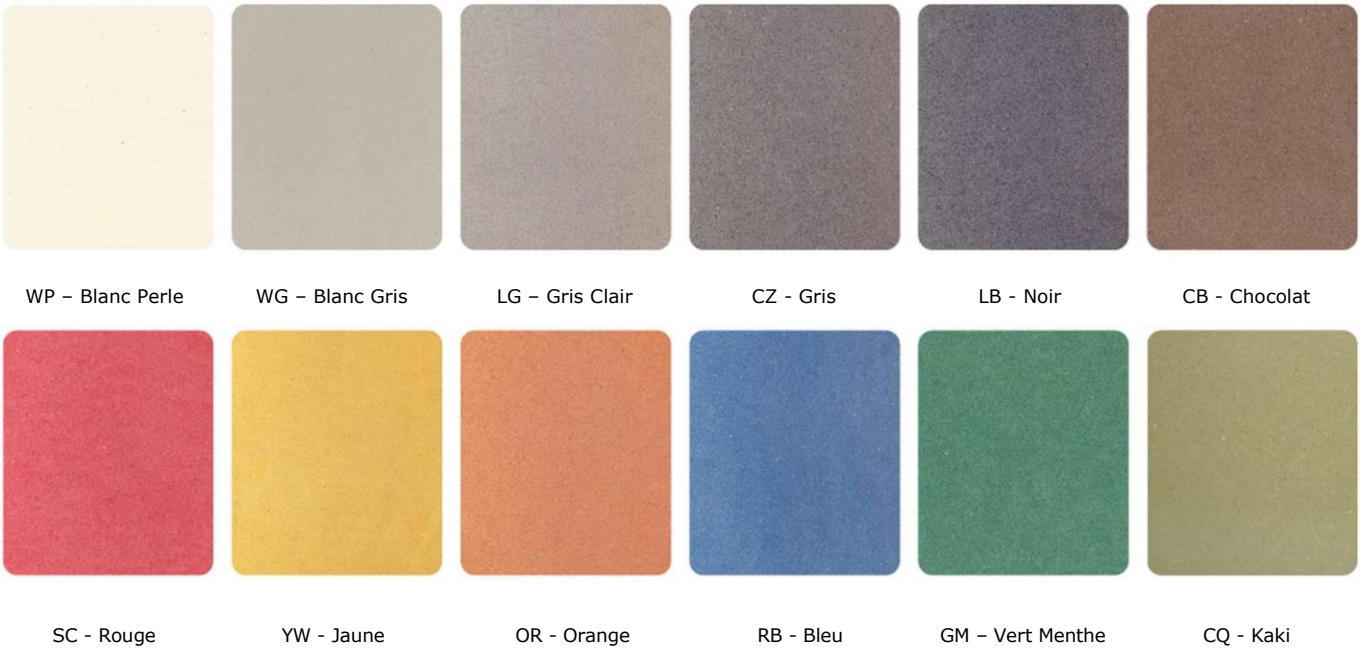
Valchromat E05

1. Description

Valchromat E05 est un panneau de fibres de bois teinté dans la masse, à très faible émission de formaldéhyde (formaldéhyde ≤ 0,062 mg/m³ / ≤ 0,05 ppm).
Les fibres sont imprégnées de colorants organiques et liées chimiquement entre elles par une résine spéciale qui confère à Valchromat E05 des propriétés physico-mécaniques uniques. Valchromat E05 est un panneau MDF.HLS conforme à la norme EN 622-5. En raison de l'utilisation de colorants organiques et des variations naturelles de la couleur du bois, les panneaux Valchromat E05 présentent des différences de teinte. Ces variations peuvent être observées sur une même face, entre les faces d'un même panneau, entre différentes productions ou épaisseurs. Afin de minimiser cet effet, l'approvisionnement doit provenir d'une seule production. Valchromat E05 est un panneau hydrofuge livré sans finition ; l'application d'un vernis, d'une cire ou d'une huile est recommandée.

2. Gamme de couleurs disponible



WP – Blanc Perle | WG – Blanc Gris | LG – Gris Clair | CZ - Gris | LB - Noir | CB - Chocolat

SC - Rouge | YW - Jaune | OR - Orange | RB - Bleu | GM – Vert Menthe | CQ - Kaki

3. Applications

Architecture intérieure, mobilier, revêtements, sols, portes, salles de bains et cuisines, restauration, stands d'exposition, agencement de magasins, panneaux décoratifs et panneaux acoustiques, entre autres applications. Lorsque le panneau est utilisé dans des zones humides, telles que les salles de bains et les cuisines, il doit être protégé par un vernis et les chants doivent être correctement scellés. Le panneau Valchromat E05 ne doit pas être utilisé dans des zones en contact direct avec l'eau, telles que les plans de travail de cuisine et les cabines de douche.

4. Dimensions (mm)

2440 x 1220, 2440 x 1830, 3660 x 1220 et 3660 x 2440

5. Épaisseurs (mm)

8, 12, 16, 19 et 30

6. Tolérances d'épaisseur et de coupe

Caractéristiques	Unités	Épaisseurs (mm)				
		8	12	16	19	30
Tolérance d'épaisseur	mm	±0,2				±0,3
Tolérance de coupe	mm/m	± 2 mm/m ; maximum 5 mm				

7. Finitions

Le panneau Valchromat E05 doit recevoir une finition afin de protéger sa surface tout en conservant son aspect naturel. La finition peut être réalisée avec des vernis, des cires ou des huiles.

Préparation de la surface

- Les panneaux d'un même lot pouvant présenter des différences de teinte, ils doivent être disposés côte à côte et organisés avant le début des travaux afin de minimiser les écarts entre panneaux adjacents.
- En règle générale, toute finition, qu'il s'agisse de vernis, de cire ou d'huile, nécessite une préparation préalable de la surface. Celle-ci consiste à poncer les surfaces et les chants avec un abrasif fin avant d'appliquer la finition.
- Différents grains d'abrasif peuvent être recommandés selon le type de finition prévu. La préparation de la surface est généralement réalisée avec un abrasif de grain 150/180.
- Si un grain plus fin est nécessaire, le processus doit être progressif, en augmentant le grain de 50 % à chaque étape. Les chants doivent être traités de la même manière.
- Les panneaux Valchromat E05 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 l'application de la finition, les panneaux doivent être nettoyés avec un chiffon sec, de l'air comprimé ou, de préférence, par aspiration afin d'éliminer toute poussière susceptible de nuire à la finition. Ne pas utiliser d'eau pour le nettoyage.

Vernis

- Parmi les trois types de finition décrits, les vernis sont les plus complexes et parfois les plus difficiles à choisir en raison de la grande variété disponible. Tout vernis adapté au bois peut être appliqué sur Valchromat E05. Les vernis à base de résines acryliques ou de polyuréthane aliphatique sont largement utilisés, car ils ne jaunissent pas avec le temps. Les vernis en phase aqueuse modifient moins la couleur naturelle du panneau.
- Lorsque la finition est réalisée avec un vernis, la première couche doit être un primaire, également appelé fond ou bouche-pores. Après séchage du primaire, les surfaces doivent être poncées avec un abrasif fin de grain 320–360 afin d'éliminer les fibres relevées et toute rugosité éventuelle.
- Un vernis de finition est ensuite appliqué en une ou deux couches, conformément aux recommandations du fabricant. Entre les couches, les surfaces doivent être poncées avec un abrasif fin de grain 320–360.
- Les vernis de finition sont disponibles avec différents niveaux de brillance, du mat au brillant.
- Il est recommandé d'utiliser un primaire et un vernis du même fabricant afin d'éviter toute incompatibilité.

Cire ou huile

- Les cires ou les huiles doivent être appliquées sur les surfaces préalablement préparées, selon le nombre de couches recommandé par le fabricant.
- Certaines cires et huiles, telles que la cire d'abeille et l'huile de lin, peuvent tacher le panneau et ne sont donc pas recommandées. Les cires acryliques et les huiles minérales sont largement utilisées.
- Ces types de finition ne doivent pas être appliqués sur des panneaux destinés à des environnements humides, tels que les cuisines et les salles de bains.

8. Certifications

Valbopan S.A. satisfait aux exigences de la norme EN ISO 9001.
Valchromat E05 dispose du certificat de conformité CE 1328-CPR-0062 et satisfait aux exigences de la norme EN 13986.
Valbopan S.A. détient les certifications Chaîne de contrôle (CoC), conformément aux référentiels applicables. Sur demande, le panneau Valchromat E05 peut être fourni avec la certification FSC® C101993 ou PEFC/13-31-027.
Privilégiez les produits certifiés FSC®.

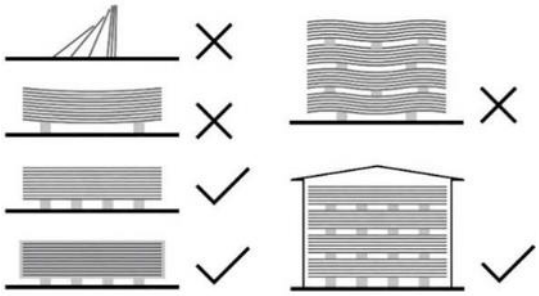
Sur demande, Valchromat E05 peut être fourni avec la certification CARB Phase 2 ou US EPA-TSCA Title VI.

9. Poids des panneaux

Épaisseurs (mm)	**8**	**12**	**16**	**19**	**30**
Poids par m² (kg/m²)	6.6	9.6	12.5	14.6	21.6
Poids des panneaux (kg)					
2440 x 1220 mm	19.8	28.6	37.2	43.6	64.3
2440 x 1830 mm	29.6	42.9	55.7	65.3	96.4
3660 x 1220 mm	29.6	42.9	55.7	65.3	96.4
3660 x 2440 mm	59.3	85.7	111.5	130.7	192.9

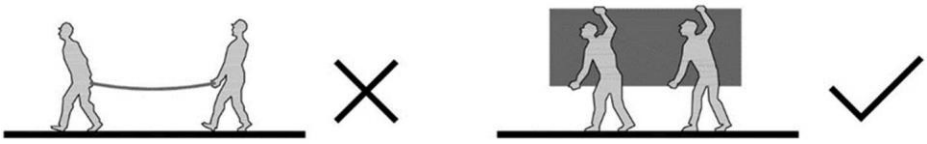
10. Stockage

Les panneaux Valchromat E05 doivent être stockés dans un local fermé, à l'abri de la lumière du soleil, à température et humidité contrôlées, sur une base plane et horizontale. Les palettes doivent être posées sur des supports suffisamment hauts pour permettre un accès aisé au chariot élévateur. L'écartement maximal entre les supports ne doit pas dépasser 80 cm d'axe en axe.
Si les palettes sont empilées, toutes les bases de support doivent être alignées afin d'éviter les déformations.



11. Manutention

Dans la mesure du possible, les panneaux doivent être manutentionnés à l'aide d'équipements adaptés, tels que des chariots élévateurs ou des lève-panneaux.
Lorsque les panneaux doivent être déplacés manuellement, ils doivent l'être un par un, en position verticale, afin de rester plans et de ne pas se déformer. Ils ne doivent pas être déplacés sans la présence d'un nombre suffisant de personnes.
Les bonnes pratiques de manutention manuelle des charges doivent être respectées, avec l'utilisation d'équipements de protection individuelle appropriés et conformément à la législation européenne en matière de santé et de sécurité.



12. Propriétés

Caractéristiques	Unités	Épaisseurs (mm)					Norme
		8	12	16	19	30	
Masse volumique	Kg/m^3	830	800	780	770	720	EN 323
Résistance à la flexion	N/mm^2	42	40	38	38	36	EN 310
Module d'élasticité en flexion	N/mm^2	3400	3200	3100	3100	3000	EN 310
Résistance à la traction	N/mm^2	0.80	0.80	0.75	0.75	0.75	EN 319
Gonflement après 24 h	%	12	10	8	8	7	EN 317
Resistência à tração após ensaio cíclico	N/mm^2	0.30	0.25	0.20	0.20	0.15	EN 321
Gonflement après essai cyclique	%	19	16	15	15	15	EN 321
Émission de formaldéhyde		≤ 0.062 mg/m^3 (≤ 0.05 ppm)					EN 717-1
Réaction au feu		F	D-s2,d0				EN 13501

Le produit est conforme au règlement (UE) 2023/1464, qui modifie l'annexe XVII du règlement (CE) nº 1907/2006 (REACH) concernant les émissions de formaldéhyde.

Produit Valchromat E05 certifié conformément aux limites de la réglementation allemande ChemVerbotsV.