

Inhaltsverzeichnis

Compact-plus	1
Résumé	1
Utilisations	1
Textes de soumission	1
Marquage	1
Références de commande	2
Réaction au feu	2
Résistance chimique	2
Décors	2
Caractéristiques techniques (SN EN 438)	3
Grammage	5
Formats, structures de surface et couleurs d'âme	5
Manipulation	5
Collage	7
Matériau	7
Nettoyage	8
Environnement et produits en Argolite	9
Traitement	10
Certificats et rapports d'essais	12
Remarques	12

Compact-plus

Résumé

Les panneaux Compact-Plus sont des panneaux HPL de 2 mm à 30 mm d'épaisseur avec deux couches d'aluminium comme pare-vapeur. Ainsi, ils sont nettement moins sensibles à la déformation que les panneaux Compact en cas de différences d'humidité. Les structurants utilisés pendant le processus de production permettent d'obtenir des structures de surface allant du mat au très brillant et du grain fin au grain grossier. Selon le domaine d'application, ils sont autoportants à partir d'environ 3 mm. Ils conviennent comme revêtements muraux collés sur des supports porteurs tels que le béton, les enduits de fond professionnels, la maçonnerie, la construction sèche, les panneaux de particules, etc. dans les pièces sèches et humides. Les bords doivent être protégés contre les dommages mécaniques.

Utilisations

Les Compact-Plus conviennent aux revêtements muraux collés dont les bords sont principalement protégés contre les dommages mécaniques. Les domaines d'application typiques sont les murs arrière des cuisines et les revêtements muraux des salles de bains dans les rénovations et les nouveaux bâtiments.

[Revêtements muraux directement collés](#)

Textes de soumission

R	Argolite Compact-Plus (SN EN 438) antibactérien (Sanitized®) Réaction au feu : RF2 Numéro décor : Structure de surface : Épaisseur : Couleur de l'âme : brun ou noir avec insert en aluminium
---	--

Marquage

edding (White-)Boardmarker ou craie liquide	Sur-face	Nettoyage : plus le marquage est ancien, plus le nettoyage prend du temps.
<ul style="list-style-type: none"> • 28, 29 (noir, rouge, bleu, vert) • 250, 360, 361, 363, 365 (noir, rouge, bleu, vert, jaune, orange, brun, violet, rose, bleu clair) • 725 (blanc, bleu fluo, vert fluo, jaune fluo, rose fluo) • 4095 (les couleurs individuelles peuvent être plus difficiles à nettoyer) 	Brillant HG - embossage préféré	<ul style="list-style-type: none"> • essuyer (temps de séchage < 5 jours) • pour des temps de séchage plus longs (> 5 jours), essuyer avec un chiffon humide, un nettoyeur pour vitres ou de l'alcool à brûler (respecter les instructions d'utilisation et les dangers) et séchage ultérieur • nettoyage de base occasionnel avec un nettoyeur pour vitres ou de l'alcool à brûler (respecter les consignes d'utilisation et les dangers) et séchage ultérieur

edding (White-)Boardmarker ou craie liquide	Sur-face	Nettoyage : plus le marquage est ancien, plus le nettoyage prend du temps.
<ul style="list-style-type: none"> • 28, 29 (noir, rouge, bleu, vert) • 250, 360, 361, 363, 365 (noir, rouge, bleu, vert, jaune, orange, brun, violet, rose, bleu clair) • 725 (blanc, bleu fluo, vert fluo, jaune fluo, rose fluo) • 4095 (les couleurs individuelles peuvent être plus difficiles à nettoyer) 	AM, PE, VI - Alternatives, tests préalables recommandés	<ul style="list-style-type: none"> • essuyer avec un chiffon humide et sécher (temps de séchage < 5 jours) • Nettoyant pour vitres ou alcool à brûler (respecter le mode d'emploi et les dangers) et séchage ultérieur • nettoyage de base occasionnel avec un nettoyant pour vitres ou de l'alcool à brûler (respecter les consignes d'utilisation et les dangers) et séchage ultérieur
craie sèche, craie d'école	Grenu-Mat RM - embossage préféré	<ul style="list-style-type: none"> • essuyer avec un chiffon humide et sécher ensuite

- Ne convient pas pour les marqueurs et les craies liquides: RM, SM
- Ne convient pas pour tout marquage : Surface Outdoor (Compact-Outdoor)

L'abondance de différents marqueurs et stylos, structures de surface et applications ne permet pas à Argolite AG de tout tester. Si d'autres stylos et marqueurs sont utilisés, des tests préalables sont donc recommandés, notamment en ce qui concerne le nettoyage des inscriptions séchées (> 5 jours ou selon l'application). Des échantillons de structures de surface et de couleurs peuvent être obtenus en format A4 auprès de [Argolite AG](#).

Références de commande

	Décor,	Structure de surface,	Produit,	Format,	Epaisseur nominale,	Couleur de l'âme
Exemple	306,	AM,	Compact-Plus,	A,	8 mm,	L'âme brun

Réaction au feu

Les Compact-Plus n'ont pas été testés séparément. Les Argolite Compact **sans insert en aluminium** (pas de contribution au feu) sont classés dans la classe de réaction au feu RF2 avec un indice d'incendie de 5.3 selon l'AEAI. [Rapport d'essai Réaction au feu CGS](#)

Résistance chimique

L'argolite HPL a une bonne résistance chimique à la plupart des substances et produits chimiques courants. **Les surfaces HPL ne sont pas résistantes** aux acides plus forts (également **détartrants**) et aux alcalis forts, des décolorations irréversibles apparaissent. La contamination par ces substances doit être éliminée immédiatement, < env. 2 min, et la surface doit être neutralisée avec de l'eau. Les substances testées sont énumérées dans le document suivant : [Liste des produits chimiques testés](#). D'autres substances peuvent être testées sur demande.

Décors

Les Compact sont disponibles en couleurs unies ou avec un motif en bois. Les faces avant et arrière ont avantageusement les mêmes décors colorés. Argolite AG n'accepte aucune garantie en ce qui concerne le gauchissement si les décors sont différents des deux côtés ; un tel panneau doit être

accepté tel que produit. Pour les applications extérieures, nous recommandons les décors de la collection „Décors d'extérieur“ ou le groupe de produits „Outdoor“.

- <https://www.argolite.ch/fr-ch/collections>
- [Fichiers BIM des surfaces et décors](#)
- [Farbdaten](#)

Caractéristiques techniques (SN EN 438)

La désignation standard est : RCS (reinforced compact standard).

Fini de surface, couleur et dessin

En général, aucun écart significatif par rapport à l'échantillon de référence de la dernière collection du fabricant n'est autorisé, tant à la lumière du jour qu'à la lumière standard D65 ou TL84, vu à une distance de 0.75 à 1.5 m. Les fibres, les poils et les éraflures d'une longueur maximale de 10 mm/m², répartis ou en une seule pièce, sont autorisés. Les salissures, les taches, etc., en une seule pièce ou réparties, sont autorisées jusqu'à une surface de 1.0 mm²/m². L'écaillage des bords jusqu'à 3 mm est autorisé. Dans le cas de demandes critiques, un test préliminaire de compatibilité doit être effectué. asée sur une surface de contamination maximale égale à 10 mm/m² de stratifié et est proportionnelle à la surface de la plaque examinée. Défauts de bordure jusqu'à 1 mm doit être tolérés.

Autres exigences

Caractéristique [Méthode d'essai - avec numéro dans EN 438-2 (Aperçu des méthodes d'essai EN 438 - proHPL)]	Attribut et unité	Exigences minimale
Épaisseur (t = épaisseur nominale in mm) [5]	Écart [mm]	
	2.0 ≤ t < 3.0	± 0.25
	3.0 ≤ t < 5.0	± 0.40
	5.0 ≤ t < 8.0	± 0.50
	8.0 ≤ t < 12.0	± 0.70
	12.0 ≤ t < 16.0	± 0.80
	16.0 ≤ t < 20.0	± 0.90
	20.0 ≤ t < 25.0	± 1.00
25.0 ≤ t ≤ 30.0	± 1.00	
Longueur et largeur [6]	Écart [mm]	+20 / -0
Rectitude des bords [7]	Écart [mm/m]	≤ 1.5
Équerrage [8]	Écart [mm/m]	≤ 1.5
Planéité [9] (Stockages avec les conditions recommandées.)	Écart [mm/m]	
	2.0 ≤ t < 6.0	≤ 8.0
	6.0 ≤ t < 10.0	≤ 5.0
	10.0 ≤ t ≤ 30.0	≤ 3.0
Résistance à l'usure de surface (usure) [10]	Résistance à l'usure [Tours]	
	Point initial Valeur d'usure	≥ 150 ≥ 350
Résistance à l'immersion dans l'eau bouillante (durabilité) [12]	Augmentation de la masse	
	[%]	≤ 5.0
	2 mm ≤ t ≤ 5 mm t ≥ 5 mm	≤ 2.0

Caractéristique [Méthode d'essai - avec numéro dans EN 438-2 (Aperçu des méthodes d'essai EN 438 - proHPL)]	Attribut et unité	Exigences minimale
Résistance à l'immersion dans l'eau bouillante (durabilité) [12]	Augmentation de l'épaisseur [%] 2 mm ≤ t ≤ 5 mm t ≥ 5 mm	≤ 6.0 ≤ 2.0
Résistance à l'immersion dans l'eau bouillante (durabilité) [12]	Aspect [Classe] Aspect brillant Autres finitions	≥ 3 ≥ 4
Résistance à la vapeur d'eau (qualité des surfaces) [14]	Aspect [Classe] Aspect brillant Autres finitions	≥ 3 ≥ 4
Résistance à la chaleur sèche à 160 °C (AQ selon EN 438-2_2005 avec de la stéarine à 180 °C au lieu d'un bloc d'aluminium à 160 °C) [16]	Aspect [Classe] Aspect brillant Autres finitions	≥ 3 ≥ 4
Stabilité dimensionnelle à températures élevées [17]	Variation dimensionnelle cumulée [%] 2 mm ≤ t ≤ 5 mm Longitudinal En travers t ≥ 5 mm Longitudinal En travers	≤ 0.60 ≤ 1.00 ≤ 0.50 ≤ 0.80
Résistance à la chaleur humide à 100 °C (qualité des surfaces) [18]	Aspect [Classe] Aspect brillant Autres finitions	≥ 3 ≥ 4
Beständigkeit gegenüber StossContrainte mit einer Stahlkugel mit 42 mm Durchmesser [21]	Hauteur de chute [mm] 2 mm ≤ t ≤ 6 mm t ≥ 6 mm	≥ 1400 ≥ 1800
Résistance aux craquelures [24]	Aspect [Classe]	≥ 4
Résistance à la rayure [25] (Dureté ; < 90 % de cercles doubles continus comme rayures, où la classe 3 correspond à ~3 N ou ~306 g et la classe 4 à ~5 N ou ~520 g.)	Force [Classe] Aspect brillant Autres finitions	≥ 2 ≥ 3
Résistance aux taches [26]	Aspect [Classe] Groupes 1 et 2 Groupe 3	≥ 5 ≥ 4
Solidité de la couleur à la lumière (arc au xénon) [27]	Contraste [Valeur sur l'échelle de gris]	≥ 4
Beständigkeit gegen Zigarettenglut [30]	Aspect [Classe]	≥ 3
Module de flexion avec vitesse d'essai 10 mm/min [EN ISO 178]	Contrainte [MPa] Longitudinal et En travers	≥ 9000
Résistance en flexion avec vitesse d'essai 10 mm/min [EN ISO 178]	Contrainte [MPa] Longitudinal et En travers	≥ 80
Résistance à la traction, transversalement au sens du papier, 10 mm d'épaisseur [EN ISO 527-2:1996]	Contrainte [MPa]	≥ 60
Perméabilité [EN ISO 12572]	[μ] Coupe mouillée Coupe sèche	≥ 110 ≥ 250

Caractéristique [Méthode d'essai - avec numéro dans EN 438-2 (Aperçu des méthodes d'essai EN 438 - proHPL)]	Attribut et unité	Exigences minimale
Valeur calorifique	[MJ/kg]	> 20
Dégagement de formaldéhyde [SN EN 717-1:2004]	[ppm]	E1 < 0.05 Argolite ≤ 0.02
Conductivité thermique [EN 12664]	[W/(m * K)]	0.3

Barème

Classe 5	Au mieux	Aucun changement de surface ou de noyau visible.
Classe 4	Suffisamment	Seulement de légers changements visibles d'un point de vue particulier.
Classe 3		Encore suffisant pour les surfaces brillantes et les essais 15, 25, 28, 29 et 30, sinon insuffisant (les essais dépendent du produit).
Classe 2	Insuffisant	
Classe 1	Le pire	Bulles, délamination, etc.

Explications

- Longitudinal à la fibre de papier ou sens de ponçage
- Transversalement à la fibre de papier ou dans le sens du broyage
- substances de référence acétone (16 h à 22 °C) et café (16 h à 80 °C)
- substances de référence hydroxyde de sodium (NaOH), peroxyde d'hydrogène (H₂O₂), cire à chaussures (10 min à 22 °C)

Grammage

1.5 kg/m² - Poids par 1 m² de surface et 1 mm d'épaisseur (valeur mesurée de 8 mm, y compris l'écart supérieur)

Formats, structures de surface et couleurs d'âme

Compact-Plus sont disponibles dans des épaisseurs de 2 à 30 mm, par pas d'environ 0.25 mm.

Formats	Dimensions minimales [mm]	textures de surface Fichiers BIM de surfaces et décors	Couleurs d'âme
A	2600 * 1300	AM, CP, GS, HG, LA, MD, PE, PG, PI, RK, RM, SH, SM, TX, VI	Brun, noir
B	3300 * 1300	AM, CP, HG, LA, PE, PG, PI, RM, SM	Brun

Manipulation

Transport

Pour le transport de piles de plaques avec différents types de véhicules de transport, des palettes suffisamment grandes et stables doivent être utilisées. Ceux-ci doivent être protégés contre le glissement. Lors du chargement et du déchargement, les panneaux ne doivent pas être déplacés les uns contre les autres. Ils doivent être soulevés individuellement à la main ou à l'aide de ventouses. Les corps étrangers et les impuretés abrasives peuvent causer des indentations et endommager la surface. De même, les plaques simples doivent toujours être soulevées et non déplacées l'une contre l'autre.

Stockage

Les HPL doivent être stockés de manière à être protégés de l'humidité et de la lumière directe du soleil. Ils doivent être stockés dans un local fermé dans des conditions intérieures normales (18 - 25 °C et 50 - 65 % d'humidité relative).

Les piles de planches sont stockées sur toute leur surface, au ras des bords et horizontalement sur des supports plats, chacun d'entre eux étant recouvert d'un film plastique. Le panneau supérieur de chaque pile doit également être recouvert sur toute sa surface d'un film et d'une plaque de protection par dessus. Ces conditions de stockage doivent également être assurées après chaque sortie de la pile. Pour des piles de 7 cm de haut, la charge de surface est d'environ 100 kg/m². Lorsqu'un stockage horizontal n'est pas possible, il est recommandé d'incliner les panneaux à un angle d'environ 80° avec un support et un revêtement sur toute la surface et un contre-support au sol pour éviter tout glissement. Les côtés décoratifs de deux panneaux doivent être placés l'un contre l'autre et le panneau supérieur doit être placé avec le décor vers le bas, si possible.

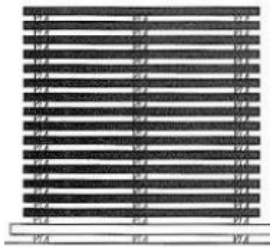
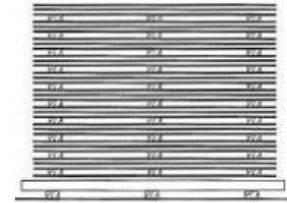
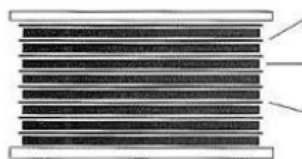
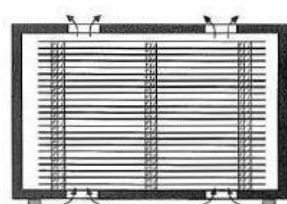
Si le HPL n'est pas stocké à plat pendant une période prolongée, s'il est exposé à des climats différents ou si les films de protection sont retirés d'un côté, il se déforme. Plus les planches sont épaisses, plus il est difficile pour elles de se remettre en état.

Conditionnement

En principe, les conditions climatiques lors d'une utilisation ultérieure doivent être prises en compte lors de la planification et de la construction.

Le HPL et tout matériau de substrat doivent être conditionnés ensemble avant le traitement afin que les deux pièces soient égalisées dans leur teneur en humidité. Les matériaux qui sont traités lorsqu'ils sont trop humides ont tendance à se contracter avec le temps, ce qui peut entraîner des fissures et des déformations. Les matériaux trop secs sont plus difficiles à travailler et peuvent se dilater plus tard, ce qui ne permet pas d'exclure un gauchissement. Un bon conditionnement ne peut être obtenu que dans un climat ambiant normal (18 - 25 °C et 50 - 65 % d'humidité relative). Tout collage doit avoir lieu immédiatement après le conditionnement. Pour les climats extrêmes, nous recommandons de consulter Argolite AG. Un conditionnement approprié doit également être assuré pendant le transport. Pour le traitement dans les zones à climat modéré, nous recommandons :

- Une circulation d'air suffisante autour de chaque plaque pendant au moins 5 jours.
- Empilez les stratifiés et les panneaux porteurs pendant au moins trois jours dans le climat du lieu d'utilisation, car ils seront collés plus tard.
- Le conditionnement peut également être effectué dans des armoires climatiques appropriées, en particulier pour les climats plus secs.

<p>18 – 25 °C und 50 – 65 % relative Luftfeuchte bzw. Klima bei Verwendungsort ≥ 10 Tage</p>	
 <p>Trägermaterial gestapelt</p>	 <p>HPL gestapelt</p>
<p>≥ 3 Tage</p>  <p>ohne Leim, aber verarbeitungsbereit, gestapelt</p>	 <p>Klimaschrank</p>

[Fiche technique du produit stratifié HPL - proHPL](#)

Collage

Générale

Lorsque vous travaillez avec des adhésifs, vous devez respecter les règles de sécurité et de prévention des accidents du travail. Les adhésifs doivent être sélectionnés en fonction de la demande ultérieure. Ils nécessitent un soin particulier lors du traitement et du stockage. Par conséquent, les directives et les fiches techniques des fabricants d'adhésifs doivent être strictement respectées. Si vous avez des questions concernant le collage ou les nouvelles applications, veuillez contacter la force de vente technique de votre fabricant d'adhésifs ou Argolite AG. Sans expérience, il est conseillé de tester les joints de colle.

Collage

Compact sur Compact et HPL-0.9 mm sur Compact (surfaces et bords) sont généralement collés avec une colle époxy ou PU à 2 composants. Comme les Compact et HPL-0.9 mm ne peuvent ni absorber ni libérer suffisamment d'humidité, l'ajout très dosé d'eau est nécessaire pour le collage avec des colles PU à un composant. Trop d'eau entraîne une distorsion. Des tests préliminaires sont recommandés pour ces cautionnements si vous manquez d'expérience. Les supports compacts jusqu'à environ 3 mm d'épaisseur peuvent être collés avec des colles 2-K sur d'autres supports porteurs, symétriquement, par exemple avec [Collano RS 8500](#) ou [Collano RS 8509](#).

[Collage des panneaux Compact-Plus \(-Prime\) sur un mur, Allgemeines zu Klebstoffen und Klebungen, Tabelle Kleben - proHPL](#)

Matériau

Les Compact-Plus sont des matériaux composites plats composés de papiers et de résines synthétiques thermodurcissables avec des couches d'aluminium de 0,1 mm d'épaisseur. Celles-ci agissent comme un pare-vapeur et réduisent très fortement la déformation des panneaux due à des climats différents des deux côtés. Déduction faite de l'aluminium, la part de résine (phénolique et

mélamine) est d'environ 30 à 40 % et la part de papier de plus de 60 %. L'âme est constituée de papier kraft imprégné de résine phénolique (fournisseurs certifiés FSC et PEFC) et les couches extérieures de papier coloré, imprimé ou transparent, imprégné de résine mélamine (fournisseurs certifiés FSC). La résine des couches de finition est traitée de manière antibactérienne au moyen de Sanitized® Silver.

Les couches de papier imprégnées et l'aluminium sont comprimés entre des plaques d'acier structurantes au moyen de chaleur (≥ 120 °C) et sous haute pression (≥ 5 MPa). Cela permet aux résines synthétiques de s'écouler entre les fibres et les couches du papier et de durcir ensuite. On obtient ainsi un matériau fondamentalement différent des matériaux de départ, réticulé chimiquement de manière irréversible, homogène et sans pores, une résine thermodurcissable renforcée par des fibres, d'une densité brute $\geq 1,35$ g/cm³ et présentant les propriétés de surface requises.

[Herstellverfahren - proHPL](#)

Nettoyage

Le nettoyage rapide peut être effectué avec des nettoyants ménagers standard pour vitres ou des nettoyants à base de graisse, en combinaison avec un chiffon doux en microfibre ou même un tissu éponge. Une autre solution consiste à utiliser de la poudre à lessiver dissoute dans l'eau pour un nettoyage rapide et facile.

Pour le nettoyage intensif des substances utilisées quotidiennement, telles que le café, le thé, le ketchup, l'huile, le vinaigre balsamique, la limonade, le beurre, le vin, le crayon, etc., il faut de l'eau, un chiffon doux et humide, du liquide vaisselle et éventuellement un efface-tache (éponge en mousse de mélamine, souvent disponible dans les supermarchés, les magasins de bricolage ou sur commande en ligne) ou une brosse à poils souples en plastique. Pour les taches de calcaire ou de savon de calcaire, utilisez une solution chaude d'acide acétique ou d'acide citrique à 10 % au lieu d'un détergent, puis neutralisez avec de l'eau. Si la tache a déjà séché, placez le chiffon imbibé d'eau et de détergent sur la zone affectée (environ 1 à 2 minutes, un peu plus longtemps pour les résidus grossiers). Enlevez les résidus dissous avec le chiffon humide, une spatule en bois si nécessaire. Si des résidus sont encore visibles lors du nettoyage avec un chiffon, veuillez utiliser efface-tache avec un peu d'eau et un peu de liquide vaisselle.

Pour obtenir une surface sans traces, nous recommandons de frotter toute la surface avec l'efface-tache susmentionnée de manière légèrement mousseuse, puis de la nettoyer avec une éponge ou un chiffon et de l'eau claire. Veuillez frotter la surface humide avec un tissu éponge ou similaire.

Il est dans la nature des choses que les surfaces généralement mates, c'est-à-dire les surfaces plus rugueuses ou les couleurs sombres, nécessitent un effort de nettoyage légèrement plus important.

Veillez noter (toutes les surfaces d'Argolite)

Les détergents qui ne doivent être utilisés **en aucun cas** :

- Produits abrasifs et récurants tels que poudre à récurer, éponges de nettoyage à face rugueuse, laine d'acier, cire à meubles, eau de Javel.
- Les produits de nettoyage à base d'acides forts et de sels d'acides forts tels que les **détartrants**, les nettoyants sanitaires ou pour fours ou les solutions fortement alcalines.
- Évitez de nettoyer ou de récurer longtemps au même endroit, encore et encore.

En général, il convient d'éviter tout contact avec des substances corrosives telles que les détartrants, les produits ménagers agressifs, les produits de nettoyage des toilettes, des sanitaires et des fours. Sinon, il faut toujours laver immédiatement et complètement la saleté à l'eau claire et la faire sécher.

Recommandations spécifiques de nettoyage : [Nettoyage](#)

Environnement et produits en Argolite

Matières premières, FSC, PEFC

Argolite AG se procure les papiers de base ainsi que les papiers décoratifs auprès de fabricants certifiés FSC et en partie PEFC. Les certificats correspondants peuvent être consultés auprès d'Argolite AG. Les papiers proviennent de l'UE. Les produits d'Argolite AG sont homologués pour Minergie-Eco, l'utilisation de bois ou de papier non certifiés étant un critère d'exclusion.

Le fournisseur de panneaux de particules pour Argoplax SwissSpan P2 est entre autres [FSC](#), [PEFC](#) und [Schweizer Holz](#) certifié.

Argolite AG et ses employés agissent dans la mesure du possible dans le respect de l'environnement et de la durabilité. Nous veillons, dans la mesure du possible, à n'acheter que du papier et des matières premières provenant de sources certifiées et traçables. Cela fait l'objet de contrôles périodiques conformément à nos certifications. [ISO 9001 und 14001](#)

Minergie-Eco®

Selon l'association eco-bau, les HPL peuvent tout au plus être considérés comme un matériau de base, ce qui signifie qu'aucun critère d'exclusion n'est enfreint. Les produits Argolite Argotherm et Compact-Plus, qui contiennent de l'aluminium, sont certifiés Minergie-Eco, mais pas Compact-Prime et AluCompact. L'aluminium est acheté auprès du même fournisseur pour tous les produits. Les [certificats eco-bau](#) d'Argolite AG à ce sujet sont également disponibles dans la base de données eco-bau [eco-produkte Datenbank](#). (sélection du fabricant : Argolite AG) sont disponibles. [eco-bau Zertifikate](#) der Argolite AG sind auch in der eco-bau [eco-produkte Datenbank](#) (Auswahl Hersteller: Argolite AG) verfügbar.

Alimentation

Avec ces produits, il n'y a pas de migration de substances ayant une influence sur les aliments. Le contact des HPL avec les aliments est possible et autorisé sans aucun risque. Cela a été vérifié par un organisme indépendant : [Unbedenklichkeitserklärung Lebensmittel](#)

FDA

Selon [ecfr](#) de la FDA (pour le marché américain), de nombreuses résines mélaminiques sont autorisées dans différentes applications pour un contact simple et répété avec les aliments. Selon le document [Guidance for Industry, Sterile Drug Products](#) de la FDA (pour le marché américain), des matériaux rigides et faciles à nettoyer doivent être utilisés pour les murs des salles de production pure de médicaments.

Sanitized® Silver - Surface antibactérienne

Les surfaces en résine mélamine propres et sèches, comme celles des stratifiés HPL Argolite, sont en soi très appréciées des bactéries. Les bactéries ne les aiment pas, elles ne s'y développent que relativement mal. En ajoutant la technologie Sanitized® Silver à la surface des stratifiés Argolite HPL (couche de résine de mélamine, pas les décors 930O-IN, 930F et 930F-IN), la colonisation et la croissance de la plupart des types de bactéries sont encore entravées. Cette technologie agit également sur d'éventuelles petites rayures et est activée par l'humidité. Elle est solidement liée au matériau et ne présente aucun risque pour l'environnement, que ce soit lors de l'utilisation ou de

l'élimination. Les surfaces doivent néanmoins être nettoyées régulièrement.

[Prospekt](#), [Zertifikat](#)

REACH

Étant donné que les argolites sont des produits ou des articles et non des substances chimiques, elles ne sont pas soumises aux dispositions de REACH.

Aspects sanitaires

- Les produits Argolite sont considérés comme non dangereux pour les humains et les animaux. Il n'existe aucune preuve d'effets toxiques ou écotoxiques émanant de ces produits.
- Les HPL ne contiennent pas de PCP (pentachlorophénol). Ce produit était autrefois généralement utilisé dans les produits de protection du bois et l'est encore dans quelques pays.
- Les produits Argolite ne contiennent pas de substances halogénées, cancérigènes, mutagènes ou toxiques pour la reproduction selon l'annexe 1.1 de l'ORRChim.

Formaldéhyde

Un dégagement de formaldéhyde < 0.05 ppm selon EN 717-1 est prescrit pour les HPL. Les produits Argolite avec aluminium n'ont pas été testés séparément, mais par rapport au HPL avec une valeur ≤ 0.02 ppm, l'aluminium n'apporte pas de formaldéhyde supplémentaire.

[Rapport d'essai sur les émissions de formaldéhyde HPL-0.9 mm, Argoplax, Compact, Rapport d'essai sur les émissions de formaldéhyde Compact, Compact-Durchgefärbt, Compact-Schwerentflammbar](#)

VOC

On ne sait pas si les HPL émettent d'autres COV. Les solvants utilisés pour les résines sont l'eau, le formaldéhyde et très peu de méthanol, mais ils sont en grande partie liés lors du processus de production.

Traitement des ordures

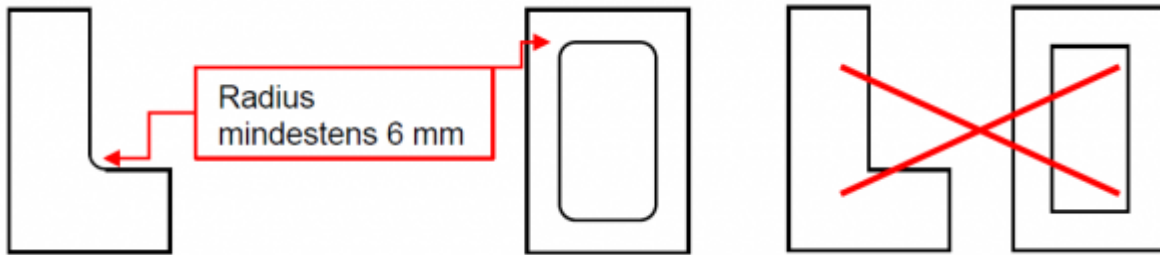
Le traitement des ordures doit être conforme aux dispositions nationales et régionales actuellement en vigueur. Les produits Argolite sont considérés comme des déchets de construction combustibles et peuvent être incinérés dans des usines d'incinération des ordures ménagères et dans des installations industrielles. En raison de leur pouvoir calorifique élevé de > 20 MJ/kg (pétrole env. 40 et charbon env. 30 MJ/kg), les HPL se prêtent particulièrement bien à la valorisation thermique. La combustion complète à 700 °C produit principalement de l'eau, du dioxyde de carbone et de l'oxyde d'azote.

[Produktdatenblatt HPL - proHPL](#)

Traitement

Généralités

Pour réduire le risque de blessure, il est recommandé de chanfreiner ou de casser les bords au minimum. Lors de la coupe et de la planification, il faut tenir compte du fait que la modification de la longueur dans le sens transversal (largeur) des panneaux, induite par le climat, est presque deux fois plus importante que dans le sens longitudinal des panneaux. Il est recommandé de réaliser le plus grand nombre possible d'étapes de travail, telles que la découpe ou le perçage, dans un atelier. Les coins doivent toujours être arrondis pour les découpes et les évidements internes. Le rayon intérieur doit être aussi grand que possible, avec un rayon minimum de 6 mm.



Outils

Les plaques compactes peuvent être usinées avec des outils en bois ou en plastique, de préférence avec des outils à pointe en carbure ou en diamant pour obtenir une bonne durée de vie.

Méthode

L'usinage doit être effectué sur une surface plane et solide. Toute vibration ou battement de la plaque doit être évité. Des bords tranchants et un bon fonctionnement des outils sont essentiels pour un travail parfait. L'écaillage, l'éclatement et le bombement de la face décorative sont les conséquences d'un traitement incorrect ou d'outils inadaptés. Les encoches qui en résultent peuvent entraîner la formation de fissures. Chaque fois que la surface décorative doit être poussée sur la surface de support pendant l'usinage ou vice versa, il est conseillé d'utiliser un guide ou un support (par exemple du contreplaqué) qui passe sur la surface de support. Au lieu de cela, des surfaces d'appui planes avec des rainures peuvent être utilisées pour les machines-outils afin de maintenir les surfaces de contact aussi petites que possible. Pour les tables avec support à coussin d'air, un support n'est pas nécessaire.

Il est possible d'éviter efficacement l'arrachement de la face inférieure en modifiant l'angle de sortie. Cela peut être réalisé en faisant varier le réglage de la hauteur de la lame de scie : Au fur et à mesure que la projection augmente, le bord supérieur s'améliore et le bord inférieur se dégrade, ou vice versa. La valeur indicative est de 10 ± 5 mm. De bons résultats peuvent également être obtenus en plaçant du contreplaqué, des panneaux durs ou des HPL en dessous. La qualité de coupe optimale du bord inférieur, sans déchirure, est obtenue en pré-découpant le dessous de la planche avec une petite lame de scie circulaire.

L'avance S de la lame de scie est un autre facteur important qui influence la qualité de la coupe. Il peut être calculé selon la formule suivante : $S = SZ * n * Z$ avec SZ comme avance par dent [mm/dent], n comme vitesse de la machine [tr/min] et Z comme nombre de dents [-]. Pour le SZ , des valeurs comprises entre 0.03 et 0.06 mm ont été prouvées (plus la plaque est épaisse, plus elle est petite). La vitesse n est principalement donnée par la machine et le nombre de dents dépend fortement du diamètre de la lame de scie. Exemple : $SZ = 0.04$, $n = 4000$, $Z = 52$; avec $S = SZ * n * Z$ suit $0.04 * 52 * 4000 = 8.32$ [m/min]

Une surépaisseur d'usinage de 2 à 5 mm s'est avérée efficace pour l'usinage par enlèvement de copeaux. En raison de la pression de coupe élevée, un guidage sûr des pièces et des outils est essentiel.

Perçage

Les forets pour plastiques sont les mieux adaptés aux plaques compactes : ce sont des forets spéciaux avec un angle de pointe d'environ $50^\circ - 60^\circ$ au lieu de 120° comme pour les forets métalliques normaux. Ils ont également un grand pas avec un grand espace pour les copeaux (larges flûtes). Lors du perçage, la vitesse d'avance du foret doit être ralentie en permanence avant la sortie du foret pour éviter l'écaillage. Il est également recommandé de travailler avec une base solide (par exemple, des panneaux de particules, du contreplaqué).

Pour les trous borgnes, la profondeur du trou doit être telle qu'il reste au moins 1,5 mm d'épaisseur de plaque restante.

[Allgemeine Verarbeitungsempfehlungen - proHPL](#), [Verarbeitungsempfehlungen Kompakt - proHPL](#)

Certificats et rapports d'essais

[ISO 9001 und 14001](#)

[Klimaschutz](#)

[ISO 14025](#)

[Erläuterung EPD ISO 14025](#)

[Explanation EPD ISO 14025](#)

[Prüfbericht Brandverhalten](#)

[Antibakterielle Oberfläche](#)

[Unbedenklichkeitserklärung Lebensmittel](#)

[Prüfbericht Formaldehydabgabe HPL-0.9 mm, Compact, Argoplax](#)

[Prüfbericht Formaldehydabgabe Compact, -Durchgefärbt, -Feuerhemmend](#)

[Certificat Minergie-Eco](#)

[Déclaration de performance pdf](#)

[Déclaration de performance Wiki](#)

Remarques

Toutes les informations contenues dans ce document sont basées sur les connaissances techniques actuelles, mais ne constituent pas une garantie. Une garantie d'adéquation à certains usages ou applications n'est pas prise en charge. Les fiches techniques peuvent être adaptées à tout moment aux nouvelles découvertes. A la fin du document ou du pdf, il y a la date de la dernière modification - la dernière version sera valable. Les informations contenues dans ce document proviennent de la riche expérience d'Argolite AG, SN EN 438 et des associations ICDLI et proHPL, dont Argolite est un membre actif.

Version: 18.03.2022 14:38