

Inhaltsverzeichnis

HPL-0.9 mm	1
<i>Résumés</i>	1
<i>Utilisations</i>	1
<i>Textes de soumission</i>	1
<i>Marquage</i>	1
<i>Références de commande</i>	2
<i>Réaction au feu</i>	2
<i>Résistance chimique</i>	3
<i>Décors</i>	3
<i>Caractéristiques techniques (SN EN 438)</i>	3
<i>Grammage</i>	4
<i>Formats, structures de surface et couleurs d'âme</i>	5
<i>Contreplaques</i>	5
<i>Manipulation</i>	5
<i>Matériau en bord</i>	6
<i>Remarques</i>	6
<i>Collage de stratifié</i>	6
<i>Matériau</i>	7
<i>Nettoyage</i>	7
<i>Environnement et produits en Argolite</i>	9
<i>Traitement</i>	12
<i>Remarques</i>	13

HPL-0.9 mm

Résumés

Argolite stratifié HPL-0.9 mm est un matériau composite plat à base de papier et de résines thermodurcissables, qui est appliqué sur des matériaux supports. Leur surface en résine mélamine hautement transparente (le plastique le plus dur disponible en grand nombre) permet une variété de motifs décoratifs et fonctionnels pour les petites et grandes surfaces intérieures. Ceci est réalisé au moyen de papiers de couleur et d'impressions, mais aussi au moyen de donneurs de structure, qui permettent d'obtenir une structure de surface allant du mat au très brillant et au grain fin ou grossier. En plus des possibilités de conception, les surfaces sont sûres pour les aliments, inscriptibles et généralement faciles à nettoyer. Leur qualité, qui permet une utilisation esthétique et technique pendant des décennies avec l'utilisation appropriée du HPL, est garantie par la norme SN EN 438. La durée de vie est prolongée par l'utilisation de planches à découper et de sous-verres et si les objets abrasifs (par ex. certaines poteries) ne sont pas déplacés et les liquides renversés sont éliminés immédiatement et proprement. Les matériaux à base de bois sont généralement utilisés comme matériaux de support et, avec des systèmes adhésifs appropriés, ils peuvent également être collés sur des métaux ou des panneaux de gypse, etc. Si les HPL (BKZ 4.3, RF3) sont collés sur un matériau porteur classé RF1, ces éléments peuvent également être utilisés dans la plupart des voies d'évacuation en Suisse.

Utilisations

L'Argolite stratifié HPL-0.9 mm convient comme surface fonctionnelle et décorative pour des applications intérieures lorsqu'il est collé sur un matériau support. Les applications typiques sont les surfaces dans les bureaux, les laboratoires, les salles de séjour, les chambres à coucher, les cuisines, les salles de bains, les salles de classe, les hôtels, les espaces de travail, le bien-être, le commerce, l'industrie, la transformation alimentaire, etc. Qu'il s'agisse de meubles de toutes sortes, d'éléments tels que portes, panneaux, plafonds, cloisons, plans de travail ou appuis de fenêtres.

- [Anwendungsmöglichkeiten - proHPL](#)
- [Nassräume - proHPL](#)
- [Arbeitsplatten - proHPL](#)
- [Büroausstattungen - proHPL](#)
- [Innenausbau - proHPL](#)
- [Laboreinrichtungen - proHPL](#)
- [Wandbekleidungen - proHPL](#)

Textes de soumission

R	Argolite HPL-0.9 mm (SN EN 438) antibactérien (Sanitized®), pour le revêtement Réaction au feu: RF3 (Indice d'incendie 4.3) Numéro décor : Structure de surface : Couleur de l'âme : brun ou noir
---	---

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 nettoyant 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 nettoyant pour vitres ou de l'alcool à brûler (respecter les consignes d'utilisation et les dangers) et séchage ultérieur
<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,	Gaufrage,	Produit,	Format,	Epaisseur nominale,	Couleur de l'âme
Exemple	306,	AM,	HPL,	C,	0.9 mm,	Ame noir

Réaction au feu

Rapport d'essai

D'après le rapport d'essai, un stratifié HPL standard non collé de 0.9 mm est évalué avec un indice de feu de 4.3 selon AEIA, ce qui permet une classification réaction au feu RF3. [Rapport d'essai](#)

Prescriptions de protection incendie AEAI

Citation de la directive de protection incendie [14-15 Utilisation des matériaux de construction](#) Paragraphe 4.1.2: „Lorsque l'aménagement des parois intérieures, des plafonds et des planchers doit être réalisé en matériaux de construction RF1, les revêtements combustibles tels que les peintures, les revêtements de paroi et les placages sont autorisés, à condition que leur épaisseur n'excède pas 1.5 mm.“ Si les HPL-0.9 mm-Difficilement combustible sont collés jusqu'à une épaisseur de 1.5 mm sur un matériau support incombustible, ils peuvent être utilisés selon les domaines d'application ci-dessus, même en cas d'exigence de la classe de réaction au feu RF1.

Réaction au feu selon SN EN 438-3

Classification type selon EN 13501-1: D-s2, d0 pour les panneaux composites de HPL HDS collés sur des panneaux à base de bois sans comportement ignifuge.

[Brandverhalten von HPL - proHPL](#)

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 panneaux HPL-0,9 mm sont disponibles en **unicolore** ou en **bois**. Les dos sont poncés pour faciliter le collage. Grâce à la technologie de production, les faces sablées diffèrent en couleur et en motif.

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

Caractéristiques techniques (SN EN 438)

La désignation standard est : HDS (horizontal heavy-duty 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) [5]	Écart [mm] 0.5 mm ≤ t ≤ 1.0 mm 1.0 mm < t < 2.0 mm	≤ ± 0.10 ≤ ± 0.15
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]	≤ 60
Résistance à l'usure de surface (usure) [10]	Résistance à l'usure [Tours] Point initial	≥ 350
Résistance à l'immersion dans l'eau bouillante (durabilité) [12]	Aspect [Classe] Aspect brillant Autres finitions	≥ 3 ≥ 4

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 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 [%] Longitudinal En travers	≤ 0.45 ≤ 0.9
Résistance à la chaleur humide à 100 °C (qualité des surfaces) [18]	Aspect [Classe] Aspect brillant Autres finitions	≥ 3 ≥ 4
Résistance au choc d'une bille de diamètre 5 mm [20]	Force du ressort [N]	≥ 25
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]	≥ 4
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 - 5
Masse volumique [EN ISO 1183-1:2004]	[g/cm ³]	≥ 1.35
Résistance superficielle (23 °C ± 2 °C, 50 % ± 10 % r. F.)	[Ω]	10 ⁹ - 10 ¹²
Capacité de charge [IEC 61340-4-1]	[kV]	< 2
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

Conductivité électrostatique HPL - proHPL

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

1.39 kg/m² - Poids pour 1 m² surface et 0.9 mm d'épaisseur

Formats, structures de surface et couleurs d'âme

Contreplaques

Pour une qualité optimale des composants, il est recommandé d'utiliser le même produit sur les deux faces, en particulier avec des matériaux supports plus minces tels que les panneaux d'aggloméré jusqu'à 16 mm d'épaisseur.

Décor	Texture de surface 2ème qualité	Formats	Spéciaux, Options
901 (blanc)	GZ (SM)	C, B, A, T, t	
902 (papier kraft)	GZ (SM)	C, B, A, T, t	ponce des deux côtés
905 (blanc de mauvaise qualité)	feuille de séparation	C, B, A, T, t	à partir de 10 pièces

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. Pour éviter qu'elles ne s'affaissent, elles peuvent être arquées autour de l'axe longitudinal ou être portées enroulées avec le côté décoratif tourné vers l'intérieur.



Stockage

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

Le stockage des piles de plaques s'effectue sur toute la surface, au ras des bords et horizontalement sur des supports plats, chacun étant recouvert d'un film plastique. Le panneau supérieur de chaque pile doit également être entièrement recouvert d'une feuille d'aluminium et d'un panneau de protection. Ces conditions de stockage doivent également être assurées après chaque sortie de cheminée. Pour les cheminées de 7 cm de hauteur, la charge superficielle est d'environ 100 kg/m². Si le stockage horizontal n'est pas possible, une inclinaison d'environ 80° est recommandée avec un support et un couvercle sur toute la surface ainsi qu'un contre-appui sur le sol pour éviter tout glissement. Les côtés décoratifs de 2 panneaux doivent être rangés l'un contre l'autre et le panneau supérieur doit, si possible, être orienté vers le bas.

Si les stratifiés ne sont pas stockés à plat pendant une longue période de temps, exposés à différents climats ou des films de protection sont enlevés d'un côté, il en résulte des déformations. Plus les feuilles sont épaisses, plus elles régresseront.



Conditionnement

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

Les produits Argolite et tous les matériaux supports doivent être conditionnés ensemble avant le traitement afin que les deux pièces aient la même teneur en humidité. Les matériaux traités à l'état trop humide ont tendance à rétrécir avec le temps, ce qui peut entraîner des fissures et des déformations. Les matériaux trop secs sont plus difficiles à traiter et peuvent se dilater plus tard, de sorte qu'on ne peut exclure la possibilité de les jeter. Un bon conditionnement n'est possible 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 climatiques tempérées, 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.



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

Matériau en bord

Sur demande, nous découpons des chants dans tous nos produits. La quantité minimale de commande est d'un panneau d'un format. Les entreprises suivantes fournissent des bandes de chant dans différents matériaux, adaptés à notre collection et pour différents systèmes de collage :

- [Provo-kant Borner & Co., Hallwil](#)
- [Ostermann Schweiz GmbH, Kleinandelfingen](#)
- [Rehau Vertriebs AG, Münsingen](#)
- [Idevo AG, Oberdorf](#)
- [AFS Furniere + Kanten, Rupperswil](#)

[Kantenbeschichtungen an HPL Elementen - proHPL.](#)

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.

Collage de stratifié

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.

Collages plats

Un adhésif en dispersion (colle blanche) est généralement utilisé pour coller les supports absorbants tels que le contreplaqué, les panneaux de particules, les panneaux de fibres, les panneaux à base de gypse (avec ou sans carton) et partiellement les panneaux à base de silicates de calcium. Afin d'éviter la déformation des panneaux, la quantité de colle à appliquer doit être ajustée de manière à ce que le matériau support n'absorbe pas trop d'eau. L'adhésif est appliqué à la main à l'aide d'un rouleau ou d'une spatule ou mécaniquement à l'aide d'un rouleau. La pression d'une presse stationnaire est nécessaire et le chauffage raccourcit le temps de prise. Si les températures sont trop élevées (de 50 à 60 °C environ), le composite peut se déformer en fonction du matériau support. Si des surfaces très brillantes doivent être collées, il faut veiller à ce que le support soit aussi plat que possible et que la colle appliquée soit très propre afin d'obtenir une qualité de surface optimale (une épaisseur de 1,5 mm est meilleure que 1,3 mm).

Exemple: [Collano DW 2040](#) avec les paramètres de démarrage suivants : pression 1,8 kg/cm² (0,18 N/mm²), temps de pression 4 min (Okumé de 30 min), température 50 °C et colle 120 g/m².

[Généralités sur les adhésifs et les collages](#), [Tableau collage - proHPL \(DE\)](#), [Revêtement de surface de supports métalliques - proHPL \(DE\)](#), [Revêtement de surface de supports minéraux - proHPL \(DE\)](#)

Matériau

Les stratifiés haute pression (HPL) sont définis par les exigences de la norme EN 438. Il s'agit de composites stratifiés constitués de résines thermodurcissables et de strates de cellulose. La proportion de résine (phénolique et mélamine) est d'environ 30 à 40 % et la proportion de papier est supérieure à 60 %. L'âme est constituée de papiers kraft imprégnés de résine phénolique (fournisseurs certifiés FSC et PEFC) et de la strate supérieure de papiers colorés, imprimés ou transparents imprégnés de résine mélamine (fournisseurs certifiés FSC). La résine des strates supérieures est traitée antibactériquement avec Sanitized® Silver.

Les strates sont pressées entre les plaques d'acier de structuration au moyen de chaleur (≥ 120 °C) et de haute pression (≥ 5 MPa). Cela permet aux résines synthétiques de ramollir et couler entre les fibres et Les strates de papier, puis de durcir. Il en résulte un matériau irréversiblement réticulé chimiquement, homogène et sans pores, fondamentalement différent des matériaux de déproportion, un thermodurcissable renforcé de fibres avec une densité de $\geq 1,35$ g/cm³ et les propriétés requises.

Nettoyage

Le nettoyage rapide peut être effectué avec des nettoyeurs ménagers standard pour vitres ou des nettoyeurs 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 nettoyeurs 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 et les papiers décor auprès de fabricants certifiés FSC et partiellement PEFC. Les certificats correspondants peuvent être consultés chez Argolite AG. Les papiers sont obtenus auprès 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 collaborateurs agissent de manière écologique et durable dans les limites de leurs possibilités. Dans la mesure du possible, nous n'achetons que du papier et des matières premières de sources certifiées et traçables. Ceci est vérifié périodiquement conformément à nos certifications. [ISO 9001 und 14001](#)

Minergie-Eco®

Selon [Medienmitteilung 2014 Formaldehyde von Minergie-Eco®](#), les produits collés sans formaldéhyde, les produits avec un revêtement étanche à la diffusion appliqué sur toutes les faces et les produits avec adhésifs contenant du formaldéhyde avec une concentration égalisatrice de formaldéhyde $\leq 0,02$ ppm conviennent au Minergie-Eco® sans restrictions concernant la charge ambiante. Les produits avec une concentration de formaldéhyde équilibrée $\leq 0,03$ ppm peuvent être utilisés avec Minergie-Eco® pour une charge ambiante de 50 % au maximum de la surface de la pièce. Les produits ayant une concentration de formaldéhyde $> 0,03$ ppm ne peuvent pas être utilisés dans les bâtiments Minergie-Eco®.

Lignum mentionne explicitement dans son document [Merkblatt Holzwerkstoffe in Innenräumen:2008](#) que le revêtement avec HPL est avantageux. Eco-Bau dans [ECO-BKP 273:2016 Schreinerarbeiten](#) décrit, entre autres, que le HPL est un moyen approprié pour réduire les émissions de formaldéhyde des matériaux à base de bois, d'une part, et que le HPL peut être utilisé au moins en priorité 2 pour les meubles. De plus, les chambres certifiées selon Minergie sont équipées d'une „ventilation de confort“. Il en résulte un échange d'air constant, avec lequel une concentration de [Formaldehyde](#), qui dépasse celle du bois non traité, est pour ainsi dire impossible dans ces pièces.

Selon les dernières découvertes de l'association eco-bau, le HPL ne peut être considéré que comme un matériau de base, ce qui signifie qu'aucun critère d'exclusion n'est violé. [Les certificats d'éco-bau](#) de la société Argolite AG sont également disponibles dans [la base de données](#) d'éco-bau (choisir le fabricant : Argolite AG).

Nourriture

Les produits d'Argolite AG ne contiennent aucune migration de substances qui affectent les aliments. Le contact du HPL avec les aliments est inoffensif et approuvé. Ceci a été testé par un institut indépendant : [Unbedenklichkeitserklärung Lebensmittel](#)

FDA

Selon la FDA ([ecfr](#), pour le marché américain), de nombreuses résines de mélamine sont approuvées pour le contact alimentaire simple et répété dans diverses applications. 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 blanches de production pharmaceutique.

Sanitized® Silver - Surface antibactérienne

Les surfaces propres et sèches en résine de mélamine comme l'Argolite HPL ne sont pas appréciées par les bactéries en soi, elles ne se multiplient que relativement mal sur elles. En ajoutant la technologie Sanitized® Silver à la surface de l'Argolite HPL, la colonisation et la croissance de la plupart des espèces bactériennes sont également gravement entravées. Cette technologie fonctionne également contre les petites rayures et est activée par l'humidité. Il est solidement fixé dans le matériau et ne présente aucun danger pour l'environnement, ni lors de son utilisation, ni lors de son élimination. Les surfaces doivent néanmoins être

nettoyées régulièrement.

[Prospekt, Zertifikat](#)

REACH

Les produits en argolite étant des articles et non des substances chimiques, ils ne sont pas couverts par les dispositions REACH.

Déclaration environnementale (Environmental Product Declaration EPD)

L'EPD fournit des informations quantitatives, vérifiées et objectives sur l'impact environnemental d'un produit ou d'un service sur la base de paramètres clairement définis. Le cycle de vie complet du produit (extraction des matières premières, production, transport, utilisation, élimination) est pris en compte. L'EPD est une analyse du cycle de vie d'un produit.

Argolite AG, en tant que membre de l'ICDLI (International Committee of the Decorative Laminates Industry), a participé à la déclaration moyenne européenne. Celle-ci a été commandée par l'ICDLI avec un HPL de 0,8 mm et 8 mm d'épaisseur comme déclaration de type III. Le type III signifie que les données ont été interrogées et évaluées par un tiers neutre. Un profil moyen représentatif a été atteint grâce à la participation d'entreprises qui, ensemble, représentaient près de 70% du marché européen du HPL et près de 50% du HPL Compact. représentent.

Il convient de noter qu'une comparaison des EPD de différents produits n'a de sens que dans certaines conditions. D'une part, la déclaration moyenne européenne pour HPL 0.9 mm et HPL Compact a été compilée et publiée conformément à la norme EN 15804 en vigueur, d'autre part, une comparaison avec les déclarations nationales et les déclarations des entreprises n'est pas possible, car les paramètres diffèrent généralement. En outre, seuls les EPD d'un même titulaire de programme devraient être comparés, étant donné qu'ils sont différents. sont appliquées. Pour les comparaisons de produits, il est décisif que le cas d'application est le même : coûts de nettoyage, d'entretien, de montage et de démontage, cycles de remplacement, Des réparations, etc. doivent être envisagées.

Les déclarations les plus importantes du HPL EPD, relatives à 1 m² avec les explications des ordres de grandeur.:

Paramètre	Unité de mesure	HPL 0.9 mm	HPL Compact
Effet de serre (GWP)	kg CO ₂ -Äquivalent	3.66	31.2
Couche d'ozone (ODP)	kg CFC 11-équivalent	3.8*10 ⁻⁹	3.3*10 ⁻⁸
Consommation d'énergie (ADPF)	MJ	54	471

- Effet de serre (PRP) - La production de 1 kg de bœuf entraîne une émission de 13,3 kg de CO₂ et une voiture de milieu de gamme émet 12 à 15 kg de CO₂ par 100 km. Par rapport aux émissions de CO₂ de l'ensemble de l'industrie européenne en 2010, la production européenne de HPL projetée au volume de production s'élevait à 0,08 %.
- Couche d'ozone (ODP) - Avec des valeurs de l'ordre du millionième kg équivalent CFC 11, les effets de la production de HPL sur l'appauvrissement de la couche d'ozone sont extrêmement faibles.
- Consommation d'énergie (ADPF) - La durée de vie du HPL et du HPL Compact peut être de 20 à 50 ans en utilisation standard. En fin de vie, une partie de l'énergie peut être récupérée par une combustion respectueuse de l'environnement (y compris les matériaux supports à base de bois pour le stratifiés HPL). [Zertifikat EPD](#), [Erläuterung EDP - HPL](#),

[Erläuterung EDP - ICDLI](#)

Questions sanitaires

- Les produits d'argolite sont classés comme non dangereux pour les humains et les animaux. Il n'y a aucune preuve d'effets toxiques ou écotoxiques de ces produits.
- Strato ne contiennent pas de PCP (pentachlorophénol). Dans le passé, ce produit était généralement

utilisé dans les produits de protection du bois et il est encore utilisé aujourd'hui dans quelques pays.

- Les produits en argolite ne contiennent aucune substance halogénée, cancérigène, mutagène ou reprotoxique selon l'annexe 1.1 du ChemRRV.

Formaldéhyde

Une émission de formaldéhyde < 0,05 ppm selon EN 717-1 est un règlement pour HPL (classe E1). Les produits Argolite atteignent une valeur de $\leq 0,02$ ppm (E05).

[Rapport d'essai Libération de formaldéhyde HPL-0.9 mm, Argoplax, Compact, Rapport d'essai Libération de formaldéhyde Compact, Compact-L'âme colorée coloré, Compact-Difficilement combustible](#)

COV

On ne sait pas si les stratifiés HPL émettent d'autres COV. Les solvants pour les résines sont l'eau, le formaldéhyde et très peu de méthanol, qui sont cependant largement liés dans le processus de production.

Traitement des ordures

L'élimination doit être conforme aux réglementations nationales et régionales en vigueur. Les produits Argolite sont classés comme déchets de construction combustibles et peuvent être incinérés dans des incinérateurs de déchets municipaux et des fours industriels approuvés. En raison de leur pouvoir calorifique élevé de > 20 MJ/kg (pétrole brut env. 40 MJ/kg et houille env. 30 MJ/kg), les HPL sont particulièrement adaptés au recyclage 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

Les coins des découpes et des évidements intérieurs des éléments composites et des panneaux compacts doivent toujours être arrondis. Le rayon intérieur doit être aussi grand que possible, avec un rayon minimum de 6 mm.



Outils

Ce produit en Argolite peut être usiné avec les outils courants de la transformation du bois et du plastique. La surface est constituée de résines de haute qualité et est donc relativement dure. Par conséquent, la tension de l'outil est plus élevée que pour la plupart des bois ou des matériaux en bois. Les outils à tranchants diamantés ou en carbure de tungstène ont fait leurs preuves.

Méthode

Le traitement des panneaux non collés doit être effectué sur une base plane et solide. Toute vibration ou battement de la plaque doit être évité. La tranchante et le bon fonctionnement des outils sont essentiels pour un travail correct. La casse, l'éclatement et le bombement de la face décor sont les conséquences d'un usinage incorrect ou d'outils inadaptés. Les entailles qui en résultent peuvent entraîner la formation de fissures dans les éléments composites.

Lorsque la surface décorative doit être poussée sur la surface d'appui pendant l'usinage ou inversement, il est conseillé d'utiliser un guide ou un support (par ex. contreplaqué) qui s'étend avec le stratifié haute pression sur la surface d'appui. Pour les machines-outils, il est également possible d'utiliser à leur place des surfaces de contact planes et rainurées afin que les surfaces de contact avec le stratifié restent aussi réduites que possible. Une base n'est pas nécessaire pour les tables avec support de coussin d'air.

Perçage

Les forets pour matières plastiques conviennent mieux aux plaques compactes : il s'agit de forets spéciaux avec un angle de pointe d'environ 50° - 60° au lieu de 120° comme avec les forets métalliques classiques. Ils ont également un grand pas avec un grand espace pour les copeaux (rainures larges). Lors du perçage, la vitesse d'avance du foret doit être continuellement ralentie avant la sortie du foret pour éviter l'éclatement. Il est également recommandé de travailler avec une base solide (p. ex. aggloméré, contreplaqué).

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

- [Allgemeine Verarbeitungsempfehlungen - proHPL](#)
- [Verarbeitung von nachformbarem HPL - proHPL](#)
- [Verarbeitungsempfehlungen für HPL mit Farbkern - proHPL](#)
- [Kanten für HPL Elemente - proHPL](#)
- [Metallische Träger für HPL und Weiterverarbeitung - pro HPL](#)
- [Mineralische Träger für HPL und Weiterverarbeitung - proHPL](#)
- [Kleben - pro HPL](#)
- [Nassräume - proHPL](#)
- [Arbeitsplatten - proHPL](#)
- [Fensterbänke - proHPL](#)
- [Wandbekleidungen - proHPL](#)

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: 22.01.2021 18:41