



## Métal d'Oberflex

### Guide d'installation

Les panneaux de papier métal pur sont traités de la même manière et collés avec les mêmes substrats que tous les panneaux stratifiés disponibles sur le marché. Veuillez vous référer à la norme française « NF T 54-320 standard Installation de stratifiés décoratifs haute pression » pour plus d'informations.

Voir ci-dessous.

#### **Collage**

**L'utilisation d'une presse à froid ou d'une machine de presse à chaud** est la méthode de collage la plus sûre. Lorsque vous optez pour cette méthode, utiliser des colles de panneaux stratifiés standard telles que le vinyle ou l'urée formaldéhyde. Ne pas dépasser 70°C (160°F) lorsque vous utilisez une machine de presse à chaud.

**Collage sans presse** : un grand nombre de colles en néoprène produisent des résultats satisfaisants. Nous recommandons en particulier les marques Agoplaque et Pattex. Le collage doit être effectué dans un environnement avec une température ambiante comprise entre 18 et 22°C (65 et 72°F) et une humidité relative entre 40 et 60%. Suivez strictement les instructions du fabricant concernant le grammage et le temps de séchage. Les opérations de pressage à rouleaux doivent être effectuées à l'aide de rouleaux appropriés.

#### **Substrat**

Les panneaux peuvent être appliqués sur toutes sortes de matériaux de base ayant une surface parfaitement plate et bien propre, tels que les panneaux de particules, MDF, etc., à l'exception du bois massif. Le collage au métal nécessite une préparation minutieuse de la surface, une attention particulière étant accordée au dégraissage en profondeur avec un solvant fort (trichloréthylène, etc.). Le collage sur du ciment ou des panneaux de plâtre est à éviter.

#### **Équilibrage**

Pour de meilleurs résultats, utilisez des panneaux d'équilibrage en papier métal pur de la même épaisseur des deux côtés, et positionnez-les dans la même direction. Lors de l'utilisation d'un panneau d'équilibrage autre que le papier métal pur, des essais préalables doivent être effectués conformément aux spécifications du projet (format, épaisseur du substrat, installation murale).

## **Usinage**

Les opérations de sciage, de fraisage et de perçage sont effectuées à l'aide de machines couramment utilisées pour l'usinage de panneaux stratifiés.

## **Rayonnement minimal**

- 120 mm minimum pour une finition broyée 4041 / 4042 / 4045 / 4049 / 4051
- 300 mm minimum pour une finition fraisée 721 / 722 / 723 / 724 / 725 / 726