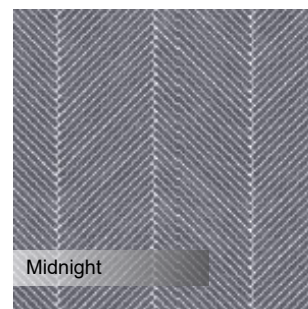
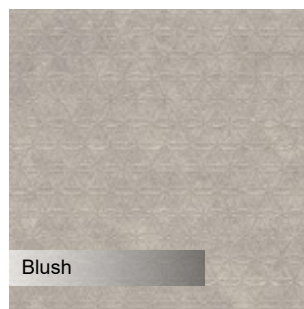
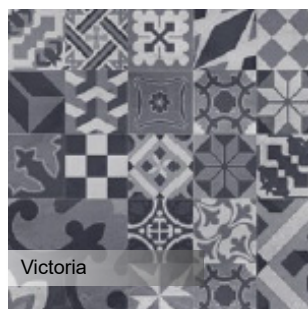
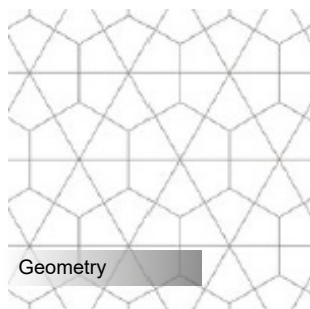


- Composite Aluminium

**ALLOY®****ALUSPLASH**

Format (mm):	3000 x 750	3050 x 610
Épaisseur (mm):	4	4
Qualité:	Support panneau aluminium composite ignifuge	
Emballage:	emballage individuel	
Chants:	Bruts	

- **ALLOY®****HÄFELE** - **Alusplash**

Formats & applications

FORMAT : 300 x 75 cm

ÉPAISSEUR :

Application crédence
4 mm

Sizes & applications

SIZE : 300 x 75 cm

THICKNESS :

Application crédence
4 mm

Colle & joint d'étanchéité

Utilisez la colle et les joints d'étanchéité Complete pour un rendu optimal.

COLLE : Cartouche de 290ml. 1 cartouche pour environ 2,50 m²

JOINTS D'ÉTANCHÉITÉ : Cartouche de 290ml. 1 cartouche pour environ 20 ml. Disponibles en plusieurs coloris, ils s'adaptent aux décors de la sélection Alloy™.



Use Complete adhesive and sealant for the best possible finish.

ADHESIVE: 290 ml cartridge. 1 cartridge for approx. 2.5 m²

SEALANT: 290 ml cartridge. 1 cartridge for approx. 20 ml. Available in a range of colours to match the decors in the Alloy™ range.

Mise en Œuvre

Avis de l'expert

DÉCOUPE

La découpe et le perçage des panneaux se réalise avec des outils utilisés pour le travail du métal avec des lames et mèches traitées au carbure.

MISE EN ŒUVRE

Les crédences doivent être collées à l'aide d'une colle type Complete, déposée en cordons au dos des panneaux.

Expert opinion

CUTTING

Panels should be cut and drilled using metalworking tools with carbide-tipped blades and bits.

INSTALLATION

Splashbacks must be glued in place by applying strips of glue to the backs of the panels.

1. DESCRIPTION ET COMPOSITION DES MATÉRIAUX

Les crédences sont composées d'un substrat aluminium composite ignifuge, résistant à l'eau, et présentant une excellente stabilité dimensionnelle. La face décorative est revêtue de la technologie Advanced Surface Technology, qui lui confère ses attributs décoratifs et ses excellentes performances de surface. La face arrière est recouverte d'un décor d'équilibrage blanc non poncé, pelliculé.

2. DONNÉES TECHNIQUES

Évalué selon les exigences EN438

		MATÉRIAU COMPOSITE MULTICOUCHE		Aluminium 0,3 mm et LPDE/PEBD (polyéthylène basse densité) 3,4mm
		STRUCTURE		Shell matt
		ÉPAISSEUR		4 mm
CARACTÉRISTIQUES	NORME	UNITÉ		
Propriétés physiques et dimensionnelles				
Masse surfacique		kg/m ³	6.5	
Tolérance sur l'épaisseur	EN 438-2-5	mm	+/- 0,2 mm	
Tolérance sur la longueur et largeur	EN 438-2-6	mm	L +/- 3 mm ; l +/- 2 mm	
Rectitude des bords	EN 438-2-7	mm/m	≤ 1 mm/m	
Tolérance sur équerrage	EN 438-2-8	mm/m	≤ 5 mm/m	
Tolérance sur planéité	EN 438-2-9	mm/m	≤ 2 mm/m	
Stabilité dimensionnelle :				
• Sens longitudinal	EN 438-2-17	%	≤ 0.10	
• Sens transversal			≤ 0.10	
Propriétés mécaniques				
Résistance à l'eau bouillante	EN 438-2-12	Classe ^(a)	≥ 5	
Résistance au choc d'une bille de petit diamètre	EN 438-2-20	N	≥ 20	
Résistance au choc d'une bille de grand diamètre (hauteur de chute pour un diamètre d'empreinte ≤ 10 mm)	EN 438-2-21	mm	≥ 800	
Résistance aux craquelures	EN 438-2-24	Classe ^(a)	≥ 5	
Propriétés de surface				
Résistance à l'usure (point initial)	EN 438-2-10	Nb. de tours	≥ 125	
Résistance à la vapeur d'eau	EN 438-2-14	Classe ^(a)	≥ 4	
Résistance à la chaleur sèche	EN 438-2-16	Classe ^(a)	≥ 5	
Résistance à la chaleur humide	EN 12721	Classe ^(a)	≥ 5	
Résistance aux rayures	EN 438-2-25	Degré ^(b)	≥ 3	
Résistance aux tâches				
• Groupes 1 & 2	EN 438-2-26	Classe ^(a)	Café, thé, vin : ≥ 3 selon décor* / Autres : ≥ 5	
• Groupe 3			≥ 5	

^(a) Classe : 1 = Dégradation de la surface. 2 = Changement important d'aspect. 3 = Changement modéré. 4 = Faible changement visible sous certains angles. 5 = Aucun changement.

^(b) Degré : 2 = rayures continues à 2N ; 3 = rayures continues à 4N ; 4 = rayures continues à 6N ; 5 = rayures continues >6N.

* Au-delà de 2 heures d'exposition, café, thé et vin peuvent laisser de légères taches sur les surfaces claires. Pour éviter tout dommage esthétique, il est recommandé de nettoyer ces liquides immédiatement.

3. CERTIFICATION ET RAPPORTS D'ESSAI

Comportement au feu			
Réaction au feu	EN 13501-1	Euroclasse	B-s1,d0
Contact alimentaire	EN 13130-1		Non

4. STOCKAGE ET TRANSPORT

Les crédences doivent être stockées dans un local clos, sec et tempéré entre 10 à 30°C et 40 à 60% HR. Les panneaux doivent être stockés et transportés sur un support horizontal, plan, rigide et suffisamment grand avec une protection contre le glissement et les dommages latéraux. En cas de stockage, les panneaux doivent toujours être recouverts, par exemple avec un panneau martyr. De plus, les panneaux doivent être protégés de l'humidité et des dommages mécaniques.

En termes de conditions de transport, les crédences ne sont pas considérées comme des marchandises dangereuses, l'étiquetage n'est donc pas nécessaire.

5. MISE EN OEUVRE

PRÉPARATION

Avant d'installer les panneaux, il convient de les stocker pendant 48 à 72H heures à une température intérieure normale (18 - 25°C ; 40-60 % HR). Ces conditions doivent ensuite être maintenues dans la pièce après l'installation et jusqu'à la mise en service.

CONDITIONNEMENT MURAL

Les crédences peuvent être collées sur différents types de supports, plaque de plâtre, ciment, murs carrelés ou panneaux à base de bois.

Les murs doivent être secs (HR < 5%), propres, stables et plats (planéité recommandée ≤ 2 mm/ml). Si le support présente des signes d'humidité il convient de les éliminer au préalable. Sur les surfaces en pierre et en céramique, nettoyer soigneusement la surface avant d'appliquer les panneaux.

DÉCOUPE

La découpe et perçage des panneaux se réalise avec des outils utilisés pour le travail du métal avec des lames et mèches traitées au carbure.

Prévoir des jeux de dilatation (1,5mm) au sol, plafond, dans les angles et autour des découpes afin de permettre la dilatation des panneaux et le remplissage avec le joint d'étanchéité. Lors de la découpe, veiller à repérer les raccords pour assurer la continuité du décor.

► Voir les fiches techniques colle et joint étanchéité Complete sur le site www.Polyrey.com.

COLLAGE

Pour l'assemblage, linéaire ou d'angle, la méthode la plus simple et la plus rapide est de procéder à un montage bord-à-bord avec joint d'étanchéité type Complete.

Avant de procéder au collage, retirer la pellicule sur la face arrière et s'assurer que la surface est propre, sèche et exempt de toutes salissures. Les crédences peuvent être collées directement sur plaque de plâtre pré-peinte ou avec un primaire, ou en rénovation sur faïence. Le collage se fait à l'aide de la colle type Complete, déposée en cordons au dos des panneaux.

La finition des bords et l'étanchéité se réalisent avec un joint coloré de type Complete, coordonné au mur ou à la crédence. Les teintes Complete permettent de réaliser un joint dans la teinte quasi invisible et durable.

6. MAINTENANCE, ENTRETIEN ET NETTOYAGE

Les crédences sont robustes et ne nécessitent pas d'entretien particulier grâce à leur surface non poreuse. Les panneaux sont faciles à entretenir. Au quotidien, essuyer-les avec un chiffon humide et un détergent doux. Toujours procéder à un essuyage complet du panneau pour éliminer les traces résiduelles.

- Ne pas appliquer de cire ou d'agent de polissage.
- Ne pas utiliser de détergents ou de matériaux acides, caustiques ou abrasifs pour nettoyer la surface en aluminium.
- Les éclaboussures, l'huile et l'accumulation de saleté doivent être éliminées et essuyées.
- Utiliser uniquement un chiffon doux en microfibres ou un chiffon non abrasif.
- Ne pas utiliser de détergent avec de l'eau de Javel ou des solutions maison comme le bicarbonate de soude ou d'autres poudres détachantes.

7. ASPECTS ENVIRONNEMENTAUX ET SANITAIRES

Les panneaux sont produits dans des usines certifiées ISO 9001 et ISO 14001.

Les panneaux sont des produits et non des substances chimiques et, par conséquent, le règlement REACH ne s'applique pas. Il est néanmoins important d'assurer un échange d'informations avec les fournisseurs de matières premières en ce qui concerne les composants pertinents pour REACH (voir la déclaration à REACH).

Respecter les règles de prévention en matière de santé et de sécurité lors du traitement des panneaux en termes de poids, de poussière et de bords tranchants.

Après la découpe, les bords peuvent être très tranchants. Veiller à ce que les bords soient ébarbés et porter les EPI appropriés lors de la manipulation des produits.

Pendant la découpe, il y a un risque de production d'étincelles. S'assurer que les mesures appropriées sont prises pour éviter tout incendie.

8. TRAITEMENT DES DÉCHETS

Les déchets du panneau composite aluminium sont classés conformément à la réglementation du Catalogue Européen des Déchets (CED), sous le code de déchets à six chiffres EWC 170 904 et la définition de déchets « déchets de construction et de démolition en mélange » et peuvent être éliminés comme des déchets ménagers ou des déchets commerciaux.

Toutes les informations contenues dans cette fiche technique sont basées sur les dernières connaissances technologiques mais ne constituent pas une garantie. En effet, nous n'assumons aucune garantie d'adéquation à des domaines ou à des fins d'application spécifiques.

1. DESCRIPTION AND COMPOSITION OF THE PANEL

Splashbacks are made of a water-resistant, fire retardant aluminium composite, with high dimensional stability. The decorative side is coated using Advanced Surface Technology, delivering a stylish look and high levels of surface performance, while the rear side is laminated, with a white, unsanded, balanced design.

2. TECHNICAL INFORMATION

CHARACTERISTICS	MULTILAYER COMPOSITE MATERIAL		0.3 mm aluminium and 3.4 mm LDPE (low density polyethylene)
	FINISHES		Shell matt
	THICKNESS		4 mm
Évalué selon les exigences EN438			
STANDARD			
UNIT			
Physical and dimensional properties			
Area density		kg/m ³	6.5
Thickness tolerance	EN 438-2-5	mm	+/- 0.2 mm
Length and width tolerance	EN 438-2-6	mm	L +/- 3 mm ; l +/- 2 mm
Edge straightness	EN 438-2-7	mm/m	≤ 1 mm/m
Squareness tolerance	EN 438-2-8	mm/m	≤ 5 mm/m
Flatness tolerance	EN 438-2-9	mm/m	≤ 2 mm/m
Dimensional stability			
• Longitudinal	EN 438-2-17	%	≤ 0.10
• Transversal			≤ 0.10
Mechanical properties			
Resistance to boiling water	EN 438-2-12	Classe ^(a)	≥ 5
Impact resistance (small-diameter ball)	EN 438-2-20	N	≥ 20
Impact resistance (large-diameter ball) (fall height for an imprint diameter ≤ 10 mm)	EN 438-2-21	mm	≥ 800
Resistance to cracking	EN 438-2-24	Classe ^(a)	≥ 5
Surface properties			
Abrasion resistance (initial point)	EN 438-2-10	Nb of revolutions	≥ 125
No. of revolutions	EN 438-2-14	Classe ^(a)	≥ 4
Dry heat resistance	EN 438-2-16	Classe ^(a)	≥ 5
Damp heat resistance	EN 12721	Classe ^(a)	≥ 5
Scratch resistance	EN 438-2-25	Degré ^(N)	≥ 3
Stain resistance			
• Groups 1 & 2	EN 438-2-26	Classe ^(a)	Café, thé, vin : ≥ 3 selon décor* / Autres : ≥ 5
• Group 3			≥ 5

^(a) Class: 1 = Surface damage. 2 = Severe aspect alteration. 3 = Moderate change. 4 = Slight change visible from certain angles. 5 = No change.

^(N) Degree: 2 = continuous scratches at 2N. 3 = continuous scratches at 4N. 4 = continuous scratches at 6N. 5 = continuous scratches > 6N.

* After more than 2 hours of exposure coffee, tea and wine can leave slight stains on light surfaces. To avoid any aesthetic damage, it is recommended that you clean these liquids immediately.

3. CERTIFICATION AND TESTING

Fire behaviour			
Fire rating	EN 13501-1	Euroclass	B-s1,d0
Food safe	EN 13130-1		Non

4. STORAGE AND TRANSPORT

Splashbacks must be stored in a closed, dry space, at a temperature of between 10 and 30°C and with humidity between 40 and 60%. Panels must be stored and transported on a flat, rigid and sufficiently large horizontal substrate, preventing them from sliding around or sustaining damage on the side.

For storage, panels must always be covered, using a sacrificial panel, for example. Panels must also be protected against moisture and mechanical damage.

In terms of transport conditions, splashbacks are not considered hazardous goods, meaning no labelling is required.

5. INSTALLATION

PREPARATION

Before installation, panels must be stored for between 48 and 72 hours at a normal indoor temperature (18 - 25°C, 40 - 60% humidity). These conditions must be maintained in the room after installation until the panels are in use.

WALL PREPARATION

Splashbacks can be glued to different types of substrates: plasterboard, cement, tiled walls or wooden panelling.

Walls must be dry (< 5% humidity), clean, stable and flat (recommended flatness ≤ 2 mm/ml). Any signs of damp must be dealt with beforehand. Stone and ceramic surfaces must be cleaned carefully prior to applying the panels.

CUTTING

Panels should be cut and drilled using metalworking tools with carbide-tipped blades and bits.

Leave expansion gaps (1.5mm) along the floor, the ceiling, in corners and around cuts to allow room for the panels to expand and for the sealant to be applied. During cutting, make sure you mark out connectors to ensure the decor is continuous.

GLUING

For assembly, whether linear or at an angle, the quickest and easiest method is end-to-end assembly using a sealant such as Complete.

Before gluing, remove the film coating from the rear and ensure that the surface is clean, dry and has no stains on it. Splashbacks can be glued directly onto pre-painted plasterboard or with a primer, or for revamping tiling. Use an adhesive such as Complete, applied in strips to the back of the panels.

Edges should be finished and sealed using a coloured jointing compound such as Complete, coordinated with the wall or splashback. Complete shades can be used to apply a coloured seal that is hard-wearing and practically invisible.

► Please refer to the technical data sheets for Complete adhesive and sealant at www.polyrey.com.

6. MAINTENANCE, CARE AND CLEANING

Splashbacks are hard-wearing, with a non-porous surface meaning no particular maintenance is required. Panels are easy to maintain - simply wipe them down each day using a damp cloth and a gentle cleaning product. Always thoroughly wipe the panels to ensure no residue remains.

- Don't apply wax or any polishing product.
- Don't use acidic, caustic or abrasive cleaning products or materials to clean the aluminium surface.
- Splashes, oil and accumulations of dirt should be wiped down and removed.
- Use only a soft microfibre or non-abrasive cloth.
- Do not use any cleaning products containing bleach or solutions such as bicarbonate of soda or other stain-removing powders.

7. HEALTH AND ENVIRONMENTAL SAFETY

Panels are produced in ISO 9001 and ISO 14001 certified factories.

Because panels are products and not chemicals, the REACH regulation does not apply to them. Nevertheless, make sure you communicate with raw materials suppliers regarding any substances that might be covered by REACH (see REACH statement).

Respect health and safety regulations in relation to weight, dust and sharp edges when handling the panels.

Cutting may leave sharp edges. Make sure edges are trimmed and that the appropriate PPE is worn when handling products.

Sparks may be produced during cutting. Make sure that appropriate measures are taken to prevent fire.

8. TRAITEMENT DES DÉCHETS

According to the European Waste Catalogue (EWC), waste from Alloy™ composite aluminium panels is classified EWC 170 904, which covers "mixed construction and demolition waste", and can be disposed of along with household waste or commercial waste. Splashbacks are 100% recyclable after use.

All of the information contained in this technical data sheet is based on the latest technical knowledge, but does not constitute a guarantee. We cannot make any assurances regarding suitability for specific applications.