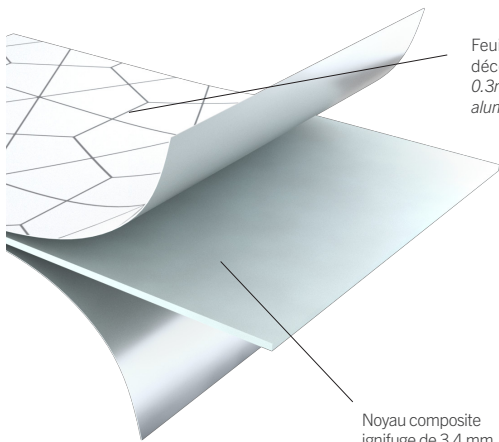




CRÉDENCE COMPOSITE ALUMINIUM

ALLOY™
COMPOSITE ALUMINIUM SPLASHBACKFeuille d'aluminium
décorative de 0,3mm
0.3mm decorative
aluminium foilNoyau composite
ignifuge de 3,4 mm
3.4 mm fire retardant
composite core**Hygiène - Hygienic**Nettoyage facile
Easy to clean**Mise en oeuvre - Application**Fond de hotte
Cooker splashbackLéger
Easy to cleanDécoupe facile
Easy to cut**Résistance - Resistant to**Chaleur jusqu'à 160 °C
Heat up to 160 °CHumidité
MoistureChocs
ImpactTâches
TachesAbrasion
AbrasionProduits chimiques
Chemical products**Matériau
léger, robuste
et polyvalent**Crédence aluminium avec
impression numérique

- Matériau composite résistant à l'eau et doté d'une excellente stabilité dimensionnelle
- Face décorative revêtue de la technologie *Advanced Surface Technology*, qui lui confère ses attributs décoratifs et ses excellentes performances de surface
- Alloy est polyvalent, compatible pour un usage en fond de hotte toutes plaques de cuisson, inclus gaz

- Matériau multicouche aluminium et LPDE/PEBD
- Pose facile par collage
- Réaction au feu (Euroclass) : B, s1-d0

**Lightweight, sturdy
and multi-purpose
material**Digitally printed aluminium
splashback

- Water-resistant composite material with high dimensional stability
- Decorative side coated using *Advanced Surface Technology*, delivering a stylish look and high levels of surface performance
- Alloy is multi-purpose, and can be used as a splashback for all types of cooker, including gas

- Multilayer material (LDPE and aluminium)
- Easy to fit using adhesive
- Euroclass fire rating: B, s1-d0

Décors
Decors **4**

Structure
Finish **1**

Formats & applications

Sizes & applications

FORMAT : 300 x 75 cm

SIZE : 300 x 75 cm

ÉPAISSEUR :

Application crédence
4 mm

THICKNESS :

Application crédence
4 mm

Colle & joint d'étanchéité

Adhesive & sealant

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

INSTALLATION

Pour plus de détails, consultez la fiche de mise en œuvre disponible sur www.polyrey.com

For more details, please refer to our installation guide, which can be found at www.polyrey.com

Avis de l'expert

Expert opinion

DÉCOUPE

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

MISE EN ŒUVRE

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

CUTTING

Alloy™ panels should be cut and drilled using metalworking tools with carbide-tipped blades and bits.

INSTALLATION

Alloy™ splashbacks must be glued in place by applying strips of glue to the backs of the panels.

ALLOY™ - CRÉDENCE COMPOSITE ALUMINIUM

Fiche Technique

1. DESCRIPTION ET COMPOSITION DES MATÉRIAUX

Les crédences Alloy™ 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

CARACTÉRISTIQUES	MATÉRIAU COMPOSITE MULTICOUCHES		Aluminium 0,3 mm et LPDE/PEBD (polyéthylène basse densité) 3,4mm
	STRUCTURE		Shell matt
	ÉPAISSEUR		4 mm
	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 Alloy™ 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 Alloy™ ne sont pas considérées comme des marchandises dangereuses, l'étiquetage n'est donc pas nécessaire.

 polyrey®

3/6 - Edition 06/2021 - FR-EN - © Polyrey. Tous droits réservés. Sous réserve de modifications, nous consulter - All rights reserved. Subject to modifications, please contact us.

ALLOY™ - CRÉDENCE COMPOSITE ALUMINIUM

Fiche Technique

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 Alloy™ 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 Alloy™ 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 Alloy™ 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 Alloy™ sont produits dans des usines certifiées ISO 9001 et ISO 14001.

Les panneaux Alloy™ 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 Alloy™ 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. Les crédences Alloy™ sont recyclables à 100% post-consommation.

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.