



Vous voulez voir ce que nous faisons ?  
Consultez @duraseinsolidsurface  
ou durasein.com

**Durasein®**  
Manuel de fabrication  
et d'installation

# Durasein® Manuel de fabrication et d'installation

|                                     |    |
|-------------------------------------|----|
| Introduction .....                  | 2  |
| Fiche technique du produit.....     | 3  |
| Sécurité .....                      | 5  |
| Manipulation et stockage .....      | 6  |
| Inspection .....                    | 8  |
| Correspondance des couleurs .....   | 11 |
| Planification et mise en œuvre..... | 14 |
| Outils et fournitures .....         | 17 |
| Découpes .....                      | 20 |
| Montage de la vasque .....          | 23 |
| Bords et coins intérieurs .....     | 32 |
| Soutien .....                       | 38 |
| Joints .....                        | 41 |
| Adhésifs .....                      | 44 |
| Installation .....                  | 48 |
| Finition .....                      | 58 |
| Panneaux muraux verticaux .....     | 60 |
| Bacs de douche .....                | 65 |
| Entretien et nettoyage .....        | 67 |
| Garantie du produit .....           | 69 |

## Éléments clés pour réussir

Tout au long du manuel de fabrication et d'installation Durasein®, recherchez les encadrés comme celui-ci. Ils contiennent des informations importantes qui vous aideront à créer des comptoirs sans problème.



## Introduction

Ce document est conçu pour les personnes qui sont initiées, voire expérimentées, dans la fabrication et l'installation de produits Solid Surface. Ce document n'a pas vocation à enseigner les principes de base de la fabrication de produits Solid Surface. Il vise plutôt à insister sur les consignes très bien établies en matière de fabrication et d'installation de produits Solid Surface, afin d'éliminer toute possibilité de défauts. Les recommandations fournies dans ce document s'appliquent à tous les produits Durasein® Solid Surface.

**Relang International fabrique toute une gamme de produits Durasein® Solid Surface, notamment :**

- Plaques 100 % acrylique Durasein® (en épaisseurs 12 et 6 mm)
- Éviers et vasques en acrylique moulé Durasein®
- Plaques en mélange de matières acryliques Durasein® (en épaisseurs 12 et 6 mm)
- Bacs de douche et accessoires en mélange de matières acryliques moulées Durasein®
- Composants et découpes spéciales sur mesure Durasein®
- Produits en plaques larges Durasein®

Les dimensions standard des plaques sont de 760 mm jusqu'à 1520 mm de large et jusqu'à 3,66 m de long. En Amérique du Nord, les produits Durasein® sont vendus par un réseau de distributeurs expérimentés. Dans le monde entier, les produits Durasein® sont vendus dans plus de 55 pays dans le cadre de notre vaste réseau international.

Pour des informations détaillées sur les divers produits Durasein® disponibles dans votre région, contactez votre distributeur Durasein® local.

Durasein® recommande qu'une formation adéquate soit dispensée à toutes les personnes qui travaillent avec des produits Solid Surface, afin de leur enseigner les techniques de travail avec ces produits. L'International Surface Fabricators Association, ISFA, organise des programmes de formation pratique dans le cadre de sa formation Total Fabrication pour surfacage solide. Pour plus d'informations sur la formation ISFA Total Fabrication, consultez le site Web de l'ISFA à l'adresse **[www.isfanow.org](http://www.isfanow.org)**.

## Fiche technique du produit

Les informations suivantes répertorient les résultats des rapports de tests indépendants pour les produits 100 % acrylique Durasein®.

| TEST                                  | MÉTHODE            | RÉSULTAT                                                                       |
|---------------------------------------|--------------------|--------------------------------------------------------------------------------|
| Combustion de surface                 | ASTM E84-08        | FSI=15; SDI=10; CLASSE A                                                       |
| Résistance à la flexion               | ASTM D790-10A      | Résistance à la flexion (psi) = 10, 100                                        |
| Module de flexion                     | ASTM D790-10A      | Module d'élasticité (psi) = 1, 434, 000                                        |
| Densité                               | ASTM D792-08 B     | 1.729 g/cm <sup>3</sup> (108 lb/ft <sup>3</sup> )                              |
| Dilatation thermique                  | ASTM D696          | 3.49 x 10 <sup>-5</sup> in/in/C (2.08 x 10 <sup>-5</sup> in/in/°F)             |
| Résistance aux chocs IZOD             | ASTM D256-10 C     | 2 J/m                                                                          |
| Résistance à la traction              | ASTM D638-10       | 45.9 MPa                                                                       |
| Allongement à la rupture              | ASTM D638-10       | 0.50 %                                                                         |
| Module de traction                    | ASTM D638-10       | 9890 MPa                                                                       |
| Absorption de l'eau                   | ASTM D570-98(2010) | 0.10 %                                                                         |
| Résistance des couleurs               | ANSI Z124.1.2-2005 | 1.21, réalisé                                                                  |
| Résistance aux taches                 | ANSI Z124.1.2-2005 | 34, réalisé                                                                    |
| Nettoyabilité et usure                | ANSI Z124.1.2-2005 | Spécimen de salissure 2.35%, 2.77%, 3.56% Spécimen de boue 0.64%, 1.02%, 1.83% |
| Test de la cigarette                  | ANSI Z124.1.2-2005 | 0, réalisé                                                                     |
| Résistance chimique                   | ANSI Z124.1.2-2005 | Réalisé                                                                        |
| Test d'inflammabilité                 | ANSI Z124.1.2-2005 | Moins de 30 secondes. Réalisé                                                  |
| Résistance aux chocs thermiques       | ANSI Z124.1.2-2005 | Pas de fissuration, de craquelure, de cloque ou d'écaillage. Réalisé           |
| Résistance à l'eau                    | ANSI Z124.1.2-2005 | Note Totale 1, réalisé                                                         |
| Dureté Barcol                         | ASTM D2583-07      | 67                                                                             |
| Résistance aux chocs                  | ASTM D5420-10      | Hauteur de défaillance moyenne 803mm, énergie de défaillance moyenne 28J       |
| Température de déflexion à la chaleur | ASTM D648-07 B     | 111.7°C                                                                        |
| Tests/résistance fongique             | ASTM G21           | Ne favorise pas la croissance microbienne                                      |
| Tests/résistance bactérienne          | ASTM G22           | Ne favorise pas la croissance microbienne                                      |
| GREENGUARD                            | UL 2818            | Certifié                                                                       |
| GREENGUARD Gold                       | UL 2818            | Certifié                                                                       |

| TEST                                | MÉTHODE                            | RÉSULTAT                        |
|-------------------------------------|------------------------------------|---------------------------------|
| Résistance à l'eau bouillante       | NEMA LD3-2000                      | Sans effet                      |
| Résistance aux hautes températures  | NEMA LD3-2000                      | Sans effet                      |
| Résistance à la lumière (Xenon Arc) | NEMA LD3-2000                      | Sans effet                      |
| Toxicité                            | 99 (couleurs unies)<br>66 (motifs) | Protocole de test de Pittsburgh |
| NSF 51                              |                                    | Certifié                        |

## Certifications

Certifié GREENGUARD : Norme UL 2818 - 2013 pour les émissions chimiques des matériaux de constructions, finitions et mobilier

Certifié GREENGUARD Gold : Norme Gold UL 2818 -2013 pour les émissions chimiques des matériaux de construction, finitions et mobiliers

Certifié par NSF International pour le contact alimentaire et la zone d'éclaboussures sous NSF 51 Food Equipment Materials

Certifié selon la norme ISO 9001:2008

Certificat de conformité  
DIRECTIVE 89/106/CEE SUR LES PRODUITS DE CONSTRUCTION  
EN 14688:2006

Les produits Durasein® contiennent 13 % de matériaux recyclés post-consommation sur la base d'une vérification tierce

EN 14516:2006 Baignoires à usage domestique  
Certifié CSA B45.5/IAPMO Z124



## Sécurité

Durasein® Solid Surfaces s'engage à encourager des pratiques sûres sur le lieu de travail. Dans les pages suivantes, vous trouverez des recommandations pour la manipulation, le stockage, la fabrication et l'installation en toute sécurité des produits Durasein® Solid surface. Nous vous encourageons à vous familiariser avec les pratiques de sécurité exigées par les organisations locales, nationales et d'État telles que l'OSHA. De nombreux États mettent à votre disposition des services gratuits pour vous aider à analyser votre programme de sécurité au travail. Le manuel ISFA de conformité de l'industrie des surfaces à la réglementation de l'OSHA fédérale constitue une ressource supplémentaire.

La poussière des produits Durasein® Solid Surface est classée comme poussière nuisible et n'est pas dangereuse. Les processus de fabrication, tels que le sciage, le défonçage et le ponçage, génèrent de la poussière constituée de résine polymérisée et de garnitures non toxiques. Il est préférable de collecter les poussières dans des sacs étanches. Éliminez la poussière et les résidus conformément aux réglementations locales, nationales et fédérales. N'oubliez pas que la collecte de la poussière à la source améliorera l'environnement de travail et augmentera la qualité de votre produit. La loi fédérale établit les niveaux acceptables d'exposition à la poussière sur le lieu de travail. Consultez les agences locales, d'État ou fédérales pour les autres exigences en matière de santé et de sécurité concernant l'exposition à la poussière.

Lors de l'installation ou de la fabrication du matériau Durasein® Solid Surface, portez des gants de protection, des lunettes et chaussures de sécurité adaptés.



Pour réduire la poussière lors de la coupe et du ponçage, utilisez une ventilation locale et un système de récupération des poussières.

Utilisez une protection auditive lors du sciage, du défonçage et du ponçage.

Portez des chaussures et des gants de sécurité, ainsi que des lunettes de sécurité avec écrans latéraux ou de protection.

Lors de l'utilisation de tous les adhésifs et de l'alcool dénaturé, assurez une ventilation adéquate.

Transportez les plaques verticalement, une par une.

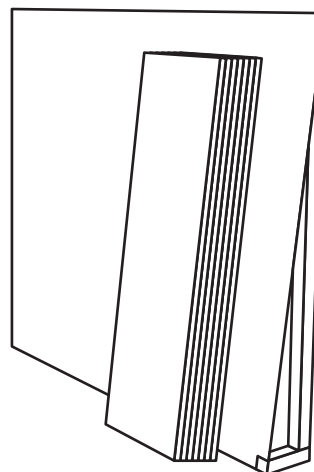
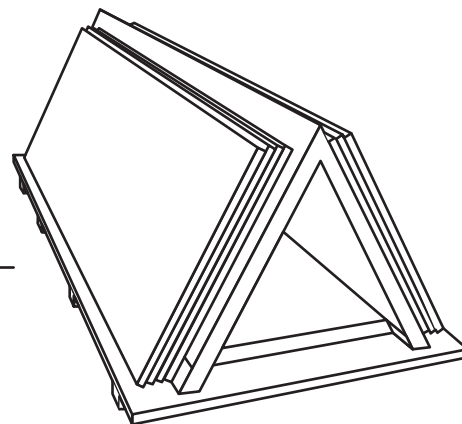
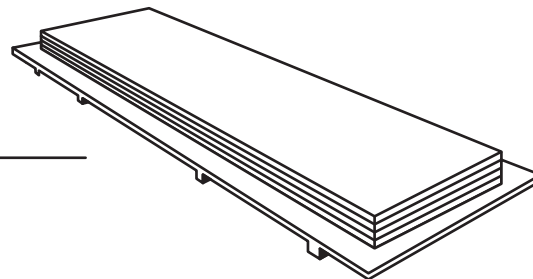
## Manipulation et stockage

Le produit Durasein® Solid Surface doit toujours être stocké À PLAT et soutenu uniformément. Les conditions et les procédures de votre atelier peuvent déterminer la configuration appropriée de votre stockage.

Le stockage à plat sur des palettes bien supportées est probablement la solution acceptable la plus courante. Pour réduire la flexion des plaques lors du transport avec un chariot élévateur, approchez la palette par l'extrémité courte et utilisez des extensions de fourche.

Dans certains cas, un cadre en A peut être utilisé pour stocker et transporter le matériau en plaque. Les cadres en A peuvent être approchés par le côté court ou le côté long, avec des fourches standard.

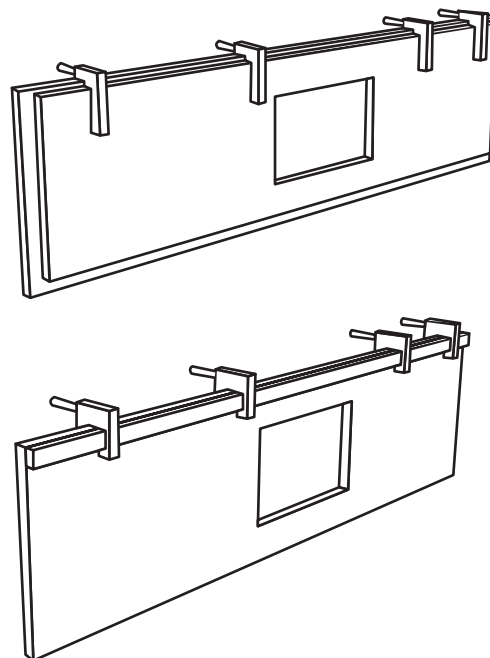
Dans les zones où l'espace au sol est un problème, certains ateliers ont adopté un système de stockage vertical, comme illustré ici. Bien que cette méthode permette de gagner de l'espace au sol, elle nécessite généralement un degré de manipulation plus élevé. Pour éviter tout risque de déformation, il est également nécessaire de s'assurer que les plaques sont totalement soutenues sur toute leur longueur.



## Manipulation et stockage

Transportez toujours les plaques à la verticale. Pour éviter les ébréchures et les éraflures, ne laissez pas tomber ou ne faites pas glisser les plaques. Les sections fabriquées avec des angles ou des joints doivent être manipulées avec précaution avec un support au niveau de l'angle ou du joint. Une planche de transport ou un système de serrage doivent être utilisés pour les plans avec des découpes.

Le stock de plaques Durasein® Solid Surface peut être transporté sur une surface uniformément soutenue et rembourrée. Les grandes sections fabriquées doivent être transportées sur chant. Pour éviter tout dommage, protégez les bords avec de la mousse et calez-les pour empêcher tout mouvement.



Pendant le transport et la livraison, les pièces doivent être emballées pour éviter tout dommage causé par des changements extrêmes de température. Évitez d'exposer les pièces fabriquées à des températures extrêmes et aux intempéries. Sur le chantier, les pièces doivent être acclimatées à la température ambiante avant d'être découpées, assemblées et avant tout autre processus d'installation.

Rangez toujours les plaques bien soutenues et à plat.

Transportez les plaques à la verticale.

Au cours du transport, des dispositifs de support fabriqués en atelier ou achetés peuvent aider à soutenir les plateaux fabriqués.

## Inspection

Exigences d'inspection de la qualité des produits du fabricant Durasein® :

Veuillez noter que Durasein® remplacera tout matériau Durasein® non conforme aux spécifications lors de la livraison à votre établissement.

Durasein® est fier de disposer de systèmes de pointe pour garantir que les produits que nous livrons répondent aux normes les plus strictes du secteur. Toutefois, des produits non conformes peuvent échapper à notre vigilance et arriver chez nos clients en aval. Si cela devait arriver, nous encourageons nos clients à collaborer avec nous et à intégrer un protocole d'inspection strict dans leur organisation pour garantir que le produit non conforme ne se retrouve pas dans une installation finale. Veuillez inspecter tous les produits avant la livraison finale ou tout processus de fabrication. Si vous identifiez de tels matériaux, contactez votre représentant Durasein® pour demander leur remplacement. Si un matériau non conforme est fabriqué et installé, Durasein® ne sera pas tenu responsable des coûts de main-d'œuvre.

1. Inspection des plaques – Vous trouverez ci-dessous les différents éléments que vous devez rechercher lorsque vous effectuez une inspection visuelle des plaques Durasein® :

- Correspondance des couleurs d'une plaque à l'autre
- Manque d'uniformité des couleurs
- Particules dans la plaque ou Irrégularité du motif
- Déformation sur la longueur
- Déformation : Plaques en arc concave/convexe
- Taches noires ou blanches
- Trous d'épingle / vides / rides sur la face supérieure
- Trous d'épingle / vides / rides sur la face inférieure
- Fissures / éclats sur les bords

2. Correspondance des couleurs – Grâce à notre technologie de pointe, Durasein® produira la meilleure correspondance de couleurs possible. Il arrive cependant que la composition de la surface solide génère une légère variation de la couleur entre les cycles de production due au mélange du produit. C'est une caractéristique inhérente à l'esthétique Durasein®. C'est pourquoi des directives strictes ont été définies comme suit :

Durasein® ne garantit pas la correspondance des couleurs. Étant donné que la correspondance des couleurs ne peut pas toujours être garantie, il incombe au fabricant d'inspecter et d'assurer une correspondance de couleurs acceptable entre les plaques.

## Inspection

La correspondance des couleurs peut être assurée de trois manières :

- En utilisant des plaques d'une même palette.
- En s'assurant que le code ou le numéro d'exécution sur les bords de la plaque se situe dans la plage définie de  $\pm 25$  numéros l'un de l'autre.
- En effectuant un essai de correspondance des couleurs.

Pour les réclamations au titre de la garantie, nous demandons aux fabricants d'enregistrer les numéros de série de chaque plaque de matériau utilisée pour chaque travail. Cela peut s'avérer utile pour essayer d'obtenir une correspondance des couleurs à l'avenir.

Si, après la fabrication, la correspondance des couleurs n'est pas satisfaisante, alors que les numéros de série sont dans la plage, contactez immédiatement votre représentant Durasein®.

3. Manque d'uniformité de la couleur dans la plaque – Inspectez les plaques afin de détecter tout manque d'uniformité de la couleur. Si des taches, des variations de teinte ou d'autres manques d'uniformité sont apparents et ne peuvent pas être résolus, veuillez contacter votre représentant Durasein® pour un remplacement.
4. Irrégularité du motif des particules – Si une distribution irrégulière de particules est visible à l'œil nu, mettez de côté la plaque pour inspection et contactez votre représentant Durasein® pour un remplacement. Dans certains cas, les variations dans la distribution des particules peuvent apparaître comme un décalage de couleur.
5. Déformation sur la longueur – Lorsque la déformation est supérieure à 1,5 mm sur 1 220 mm, mettez de côté la plaque pour inspection et contactez votre représentant Durasein® pour un remplacement.
6. Déformation : Positive/Négative – Lorsque la déformation est concave par rapport à la face finie, elle est classée comme déformation positive. Si la déformation est concave vers l'arrière, elle est classée comme déformation négative. Pour une plaque avec une déformation positive ou négative supérieure à 1,5 mm sur 1 220 mm, mettez de côté la plaque pour inspection et contactez votre représentant Durasein® pour un remplacement.
7. Taches noires et/ou blanches sur la face supérieure – Lorsque de grands groupes de taches apparaissent qui ne sont pas considérés comme partie intégrante de l'esthétique du matériau et nuisent à l'apparence visuelle de la plaque de couleur unie, mettez de côté la plaque pour inspection et contactez votre représentant Durasein® pour un remplacement.

Défauts de surface admissibles :

|                                   |                       |
|-----------------------------------|-----------------------|
| Taches noires                     | Inférieures à 0,25 mm |
| Taches blanches                   | Inférieures à 0,20 mm |
| Particules de matières étrangères | Inférieures à 0,25 mm |

## Inspection

8. Trous d'épingle, vides et/ou rides sur la face supérieure – Lorsque des rayures mineures, des trous d'épingle, des vides ou des ondulations apparaissent sur la face supérieure de la plaque, un ponçage orbital avec du papier de verre grain 180 peut résoudre le problème.

Défauts de surface admissibles :

Vides ne dépassant pas  $1 \geq 0,25$  mm par plaque ou  $5 \geq 0,10$  mm par plaque

9. Trous d'épingle / vides / rides sur la face inférieure – Petits vides ou trous d'épingle sur la face inférieure d'une plaque ne posent généralement pas de problème, à moins qu'ils ne gênent l'assemblage de pièces pour la formation des bords. Mettez de côté toute plaque douteuse pour inspection et contactez votre représentant Durasein® pour une décision concernant le remplacement.

Trous d'épingle, dépressions et rides acceptables :

- Trous d'épingle et dépressions ne dépassant pas  $1 \geq 0,25$  mm par plaque ou  $5 \geq 0,10$  mm par plaque
- Rides et bosses de moins de 1,5 mm de profondeur

En cas d'irrégularités graves, mettez de côté la plaque pour l'inspecter et contactez votre représentant Durasein® pour un remplacement.

10. Fissures et/ou éclats sur les bords – Des fissures ou des éclats peuvent se produire pendant le transport et la manipulation. Inspectez les envois et signalez les dommages au transporteur, le cas échéant.

Éclats ou ébarbures acceptables :

- Éclats d'angle Moins de 4,76 mm de largeur/profondeur
- Éclats de bords/ébarbures Moins de 4,76 mm de largeur/profondeur

En cas d'irrégularités graves, mettez de côté la plaque pour l'inspecter et contactez votre représentant Durasein® pour une décision concernant le remplacement.

11. Inspection de la forme du produit – Vous trouverez ci-dessous les différents éléments que vous devez rechercher lorsque vous effectuez une inspection visuelle des éviers Durasein® :

- Cassé
- Fissures
- Taches noires/blanches
- Irrégularités physiques
- Trous d'épingle / Vides
- Trous de vidange

Toujours inspecter avant la fabrication  
Vérifier la planéité des zones de jointure  
Enregistrer les numéros des plaques utilisées  
sur chacun

## Correspondance des couleurs

### Durasein® ne garantit pas la correspondance des couleurs de ses produits.

La meilleure garantie d'une correspondance de couleur est d'observer le joint préparé dans un éclairage similaire à celui de la pièce réelle avant d'appliquer la colle d'assemblage.

Lorsque vous assemblez des plaques, nous vous recommandons d'utiliser des plaques d'un même lot et présentant des numéros d'ordre qui ne sont pas séparés de plus de vingt-cinq (25) chiffres. Bien que cela ne garantisse pas la correspondance des couleurs, c'est généralement un indicateur que les deux côtés de la liaison correspondront. Vérifiez toujours visuellement la correspondance des couleurs avant d'appliquer l'adhésif.

En raison des caractéristiques uniques des produits au dos poncé, vérifiez visuellement que l'esthétique du dos est acceptable avant et pendant les étapes de fabrication.

Durasein® ne garantit pas la correspondance des couleurs. Il est de la responsabilité du fabricant de vérifier la correspondance des couleurs avant la fabrication. Vérifiez la correspondance des couleurs au niveau des liaisons dans des conditions d'éclairage similaires à celles de l'installation réelle.

Pour obtenir les meilleurs résultats, nous recommandons une inspection visuelle des plaques adjacentes à une liaison. Les pièces doivent être préparées comme pour une liaison normale. Le dessus des plaques de la zone à inspecter doit être propre et doit présenter la même finition. Placez les pièces ensemble et inspectez-les dans des conditions d'éclairage similaires à celles de l'installation réelle. Inspectez la zone sous tous les angles, y compris à partir d'une hauteur normale et d'une perspective en contre-plongée.

### Le système de numérotation des plaques Durasein®

REPRÉSENTATION GRAPHIQUE DES PLAQUES DE COULEUR VEINÉES DE DURASEIN®

DURASEIN®DM5009 ROYAL CARRERA 230144 01132016 01 40 APPROUVÉ →

|               |              |                   |                  |      |     |         |    |           |
|---------------|--------------|-------------------|------------------|------|-----|---------|----|-----------|
| NOM DE MARQUE | CODE COULEUR | NOM DE LA COULEUR | TAILLE DE PLAQUE | DATE | LOT | PANNEAU | QC | DIRECTION |
|---------------|--------------|-------------------|------------------|------|-----|---------|----|-----------|

## Correspondance des couleurs

### Couleurs standards :

Le dos de la plaque et le côté long de la plaque comportent des codes d'impression.  
Au dos de la plaque, les deux derniers chiffres correspondent au numéro de lot.

Par exemple, le numéro figurant au **dos** de la plaque

230144 01132016 01 signifie

- |                           |                      |
|---------------------------|----------------------|
| ◆ 2 (1/2" d'épaisseur)    | ◆ 13 (jour)          |
| ◆ 30 (largeur en pouce)   | ◆ 2016 (année)       |
| ◆ 144 (longueur en pouce) | ◆ 01 (numéro de lot) |
| ◆ 01 (mois)               |                      |

Sur le bord long de la plaque, la séquence de chiffres sera identique, mais les deux derniers chiffres représentent l'ordre des plaques d'un même lot.

Par exemple, le numéro sur le **bord** de la plaque

230144 01132016 01 40 signifie

- |                           |                                    |
|---------------------------|------------------------------------|
| ◆ 2 (1/2" d'épaisseur)    | ◆ 13 (jour)                        |
| ◆ 30 (longueur en pouce)  | ◆ 2016 (année)                     |
| ◆ 144 (longueur en pouce) | ◆ 01 (numéro de lot)               |
| ◆ 01 (mois)               | ◆ 40 (numéro d'ordre ou de plaque) |

### Couleurs veinées :

Seul le côté long de la plaque est imprimé.

Par exemple, le numéro sur le **bord** de la plaque

230144 01132016 01 40 APPROUVÉ → signifie

## Correspondance des couleurs

- ◆ 2 (3 mm d'épaisseur)
- ◆ 30 (longueur en pouce)
- ◆ 144 (longueur en pouce)
- ◆ 01 (mois)
- ◆ 13 (jour)
- ◆ 2016 (année)
- ◆ 01 (numéro de lot)
- ◆ 40 (numéro d'ordre ou de plaque)

Remarque : La flèche qui suit les chiffres (« → ») indique la direction du motif.

Les numéros de plaque sont donc indiqués par les deux derniers chiffres imprimés sur le **bord** latéral de la plaque.

|        |          |    |    |
|--------|----------|----|----|
| 230144 | 01132016 | 01 | 40 |
| 230144 | 01132016 | 01 | 39 |
| 230144 | 01132016 | 01 | 38 |

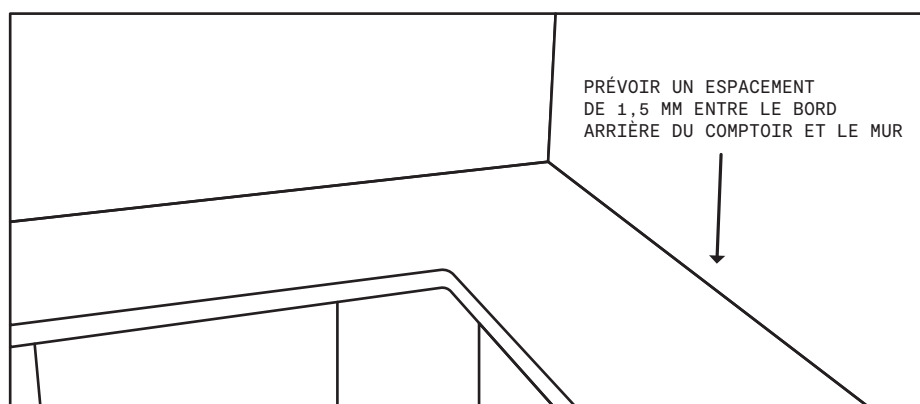
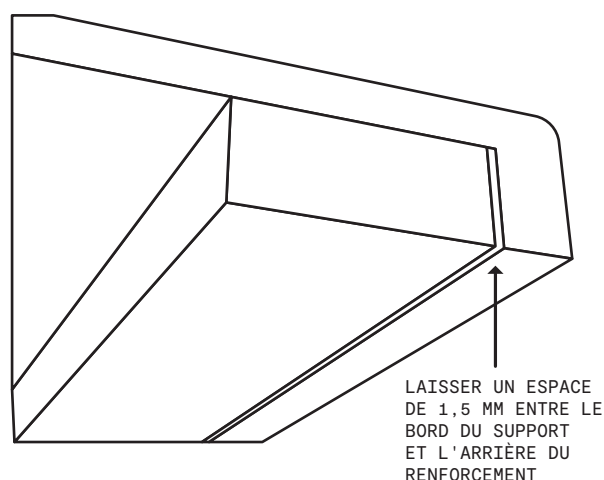
## Planification et mise en œuvre

### Dilatation et contraction

Comme tout matériau Surface solide, le Durasein® Solid Surface se dilate ou se contracte avec les changements de température. Pour les installations intérieures types de cuisine et de salle de bain, les changements de température ambiante ( $\Delta T$ ) peuvent atteindre 25-30° F (14 à 17° C). Pour une longueur de comptoir de 3,66 m, cela pourrait entraîner une modification de la longueur totale d'environ 3 mm.

En raison de cette possibilité d'une modification de la dimension totale du comptoir, il convient de respecter certains détails dans l'agencement, la fabrication et l'installation du comptoir. Par exemple :

- Laissez un espace de 1,5 mm (1/16") entre la bande de soutien du comptoir et l'arrière du renforcement du bord du comptoir.
- Laissez un espace de 1,5 mm (1/16") entre le bord arrière du comptoir et les murs adjacents.
- Utilisez des adhésifs souples pour fixer Durasein® sur des matériaux dissemblables. Le 100 % silicone est recommandé.



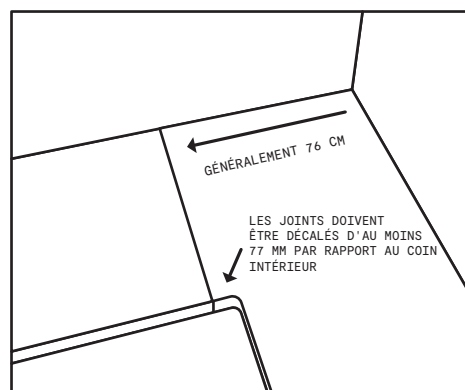
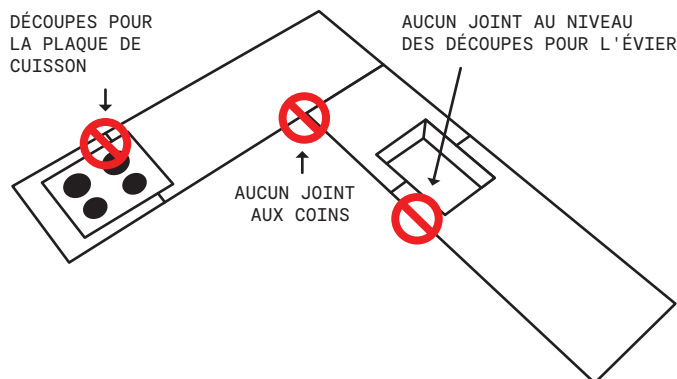
## Planification et mise en œuvre

### Localisation des joints

Du point de vue de la conception et de la structure, l'emplacement des joints est un élément essentiel du processus de fabrication et d'installation. Étant donné qu'un joint est potentiellement plus faible que la plaque Durasein® elle-même, si les procédures de fabrication et d'installation appropriées ne sont pas respectées, un joint pourrait se trouver à un endroit où les tensions subies par le plateau installé pourraient entraîner une défaillance. Des détails supplémentaires sur les joints sont présentés dans la section « JOINTS » plus loin dans ce manuel. Voici des recommandations concernant l'emplacement réel des joints.

Évitez de placer des joints aux endroits suivants :

- Coins intérieurs. (À l'exception des plaques à l'esthétique veinée avec un sens. Voir ci-dessous)
- Dans les découpes ou à moins de 75 mm (3") des découpes.
- Au-dessus des lave-vaisselles ou autres appareils produisant de la chaleur.



Les joints doivent également être décalés par rapport au coin intérieur. Les coins constituent une zone dans laquelle les tensions peuvent se concentrer, donc le fait de placer le joint loin du coin réduit la possibilité de problèmes. Nous recommandons de placer les joints à au moins 7 cm du coin intérieur.

Laissez des espaces suffisants pour permettre la dilatation et la contraction des comptoirs.

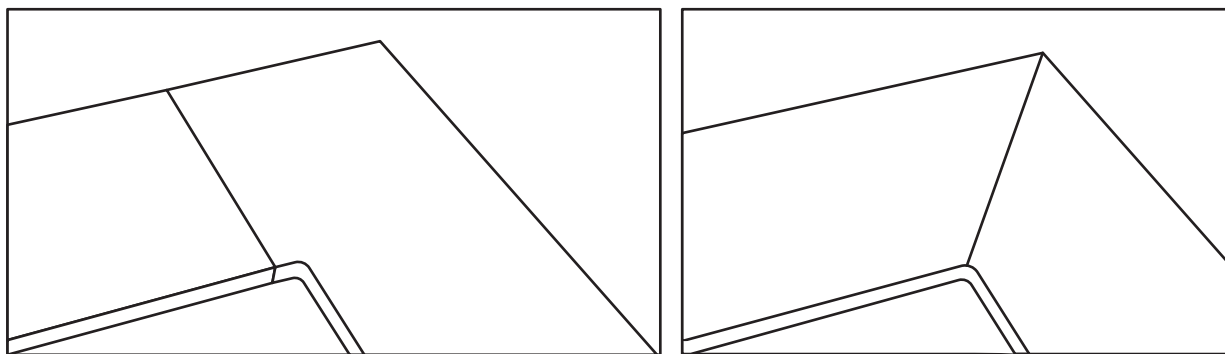
Entre Durasein® et des matériaux différents, utilisez des adhésifs souples.

Ne placez pas les joints près des coins intérieurs ou au niveau des découpes.

## Planification et mise en œuvre

### Produits veinés et avec un sens

L'esthétique des produits veinés et avec un sens peut présenter des difficultés lors de l'application des techniques traditionnelles d'agencement et de liaison. Les images ci-dessous montrent quelques solutions possibles pour le détail aux angles intérieurs.



Afin de maintenir un motif unidirectionnel, la jonction de plusieurs sections de 760 mm x 635 mm sur la jambe (pour obtenir la longueur souhaitée) sera nécessaire. Le rayon du coin intérieur doit être d'au moins 12 mm.

L'angle intérieur est coupé en onglet à 45 degrés. Il en résulte une esthétique acceptable. Le joint du support se trouve cependant juste à l'angle et peut être soumis à des tensions supplémentaires. Par conséquent, prenez des mesures pour vous assurer que les meubles et le support sont plats et parfaitement soutenus. Le rayon de l'angle intérieur doit être d'au moins 1/2".

### Produits poncés à l'arrière

Certains produits peuvent être disponibles avec une face arrière finement finie/poncée en usine. Consultez votre représentant Durasein® pour plus de détails. En raison du processus particulier et de l'esthétique, les produits finis à l'arrière auront un aspect différent de celui de l'avant. Si vous utilisez la face arrière comme détail visible, vérifiez la disposition, le motif et la couleur avant de prendre toute mesure de fabrication. La garantie limitée de dix ans de Durasein® ne couvre pas l'uniformité du dessin, de la couleur, de la texture visuelle ou de la finition de la face inférieure.

## Outils et fournitures

Le matériau Durasein® Solid Surface peut généralement être usiné avec des outils de travail du bois classiques, tels que des scies circulaires, des scies sur table, des défonceuses, des perceuses et des ponceuses. Pour la productivité et l'industrialisation, d'autres équipements tels que des scies à panneaux verticales et horizontales, des équipements de rainurage en V, des équipements de thermoformage, des CNC et d'autres machines spécifiques à la tâche peuvent être utilisés. Pour la plupart des applications, les lames et les mèches doivent être au carbure. Pour les applications plus avancées, des outils au carbure solide et au diamant peuvent être envisagés.

Les outils suivants ne sont pas adaptés à la fabrication de matériaux Solid Surface et ne doivent pas être utilisés pour la fabrication et l'installation des produits Durasein® :

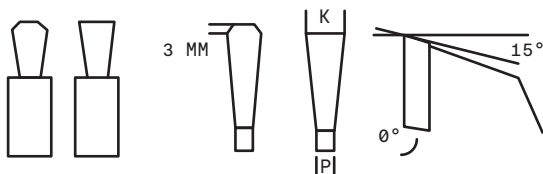
- Scies sauteuses
- Lames de déchiquetage et Lames combinées
- Scies à réciprocity
- Scies à métaux
- Fraises rotatives
- Trépans à vis sans fin

Les ponceuses à bande ne doivent pas être utilisées sur les surfaces finies de Durasein® Solid Surface.



Les fabricants d'outils ont développé des types spécifiques de lames et de mèches pour la fabrication de produits Solid Surface. Les lames de déchiquetage traditionnelles ou les lames combinées avec un biseau supérieur alterné entraîneront des coupes grossières et des ébréchures. Utilisez toujours des lames « triple copeaux » ou de types similaires spécifiquement conçus pour être utilisés sur des matériaux Solid Surface.

Exemples types de lames à triple copeaux  
Lame Grind & « Cobra Cut »



Sur les lames à triple copeaux, les dents sont disposées en profils alternés, comme illustré ici. Pour vous assurer que la lame convient à un produit Solid Surface, vérifiez auprès de son fournisseur.

Le matériau Durasein® Solid Surface doit être correctement soutenu pendant toutes les phases de fabrication.

## Outils et fournitures

### Scies sur table

Une scie sur table avec un moteur d'au moins 3 CV doit être utilisée pour couper le matériau Solid Surface. Les plaques doivent être coupées face vers le haut. Pour plus de précision, un guide parallèle de bonne qualité est nécessaire. Pour les pièces plus grandes et/ou pour une meilleure productivité, les scies à table coulissante et les scies à panneaux verticales sont recommandées. Suivez toutes les recommandations pour les lames de scie circulaire destinées aux Solid Surfaces.

### Scies circulaires avec rails de guidage

En particulier pour les travaux sur le terrain, il existe plusieurs types de systèmes qui comprennent une scie circulaire manuelle avec des rails de guidage de haute qualité. Sur des surfaces solides, les coupes obtenues avec ces systèmes peuvent être parfaites à condition de les utiliser correctement avec l'outillage adéquat. Veillez à respecter toutes les recommandations du fabricant de l'outil en matière de sécurité et de fonctionnement.

### Toupies et embouts

Pour le détournage à usage général, une défonceuse de 1,5 à 2 CV peut être utilisée. Pour les découpes plus importantes de bords épais et de découpes, une toupie de 3,25 CV est recommandée. Lors de tous les détournages, à l'exception de ceux impliquant des petits détails comme un rond de 6,3 mm (1/4 po) ou des incrustations de stries, une mèche au carbure à tige de 12 mm (1/2 po) est nécessaire pour minimiser le broutage. La plupart des fabricants recommandent une mèche à double cannelure de 1/2" pour produire une coupe de haute qualité pour les joints. Dans certaines circonstances, une mèche en carbure à simple cannelure de 3/8" peut être utilisée pour des coupes utilitaires avec une défonceuse. La largeur réduite permet d'économiser du matériau et de l'énergie sur la coupe et, dans la plupart des cas, de produire une coupe de belle qualité. Avec un bon système de toupie et de rail de guidage, la mèche de 3/8" peut produire une coupe de qualité, mais cela dépend fortement de l'habileté de l'opérateur.

### Scies à onglet

Pour des coupes nettes, il convient d'utiliser une lame de scie triple copeaux pour surfaces solides. En général, ces scies nécessitent une lame de 254 mm (10") de diamètre avec 60 à 80 dents ou une lame de 305 mm (12") de diamètre avec 70 à 100 dents. Toutes les lames doivent être fabriquées spécifiquement pour être utilisées avec des produits Solid Surface.

### Contrôle des poussières

Pour des raisons de santé et de qualité, un bon contrôle des poussières est une priorité absolue.

### Ponceuses

Pour la finition des comptoirs Durasein®, il est recommandé d'utiliser des ponceuses orbitales aléatoires de bonne qualité.

### Pincettes à vide

La qualité du joint et le temps de travail réduit sont les deux résultats importants que l'on obtient en utilisant des pincettes à vide.

## Outils et fournitures

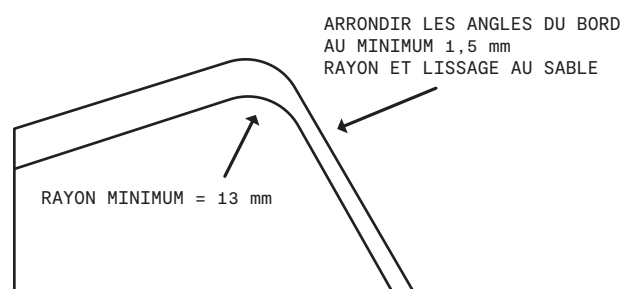
Voici une liste de base de l'outillage et des fournitures types utilisés lors de l'installation de produits manufacturés :

Cales de 1/16" (échantillons de stratifiés ou similaires)  
Papiers de verre à grains appropriés (grains 120, 180 et 240 ou similaires) et tampon de polissage  
Pincés à barreaux  
Ponceuse à bande (uniquement pour le traçage). N'utilisez pas de ponceuse à bande sur la surface des matériaux Durasein®.  
Carré de charpentier  
Pistolet à calfeutrer  
Scie circulaire avec rail de guidage et lame pour surface solide  
Chiffons propres et blancs, serviettes en papier  
Scellant silicone de couleur appropriée  
Équerre à combinaisons multiples  
Alcool dénaturé  
Équerre de cloison sèche pour la disposition des panneaux  
Aspirateur de poussières (aspirateur d'atelier – de préférence à 2 niveaux de filtration)  
Masque antipoussière  
Rallonge(s)  
Adhésif pour panneaux flexibles  
Nettoyant en spray à usage général  
Blocs de colle et pincés pour les plaques à joint difficile  
Pistolet à colle et colle thermofusible  
Protection auditive  
Niveaux (2 pieds, 4 pieds et 6 pieds)  
Ruban de masquage  
Crayon(s)  
Poste de travail portable (chevalets de sciage avec 2 x 4 rails ou autre table de travail appropriée)  
Perceuse électrique avec scie(s) cloche  
Ponceuse orbitale aléatoire pour la finition  
Mèche de toupie arrondie pour les bords exposés finis  
Toupie et mèche pour faire des découpes  
Lunettes de sécurité ou lunettes de protection  
Feuilles de film plastique, bâches et ou toiles de protection  
Pincés à ressort  
Ventouses pour soulever les panneaux  
Mètre ruban  
Gabarits pour faire des découpes  
Couteau utilitaire  
Pincés à vide pour les joints

## Découpes

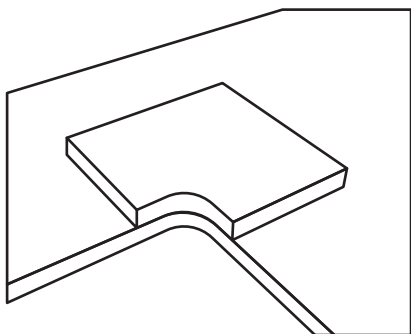
Dans un revêtement Solid Surface, toutes les découpes doivent être réalisées à l'aide d'une toupie. Le rayon minimum requis pour un coin intérieur d'une découpe dans Durasein® Solid Surface est de 12,7 mm. Pour des raisons d'uniformité et de contrôle de la qualité, toutes les découpes doivent être réalisées à l'aide d'un gabarit et de mèches et guides de toupie adaptés.

Les bords supérieurs et inférieurs de toutes les découpes doivent être lissés à l'aide d'une mèche de toupie et/ou de papier de verre. Ceci permet d'éliminer tous les concentrateurs de contraintes créés par le processus de coupe. L'élimination des concentrateurs de contraintes est essentielle à la réussite d'une découpe.



L'utilisation de techniques de fabrication de qualité et de méthodes et détails de pointe est essentielle pour une performance sans faille des découpes des espaces et tables de cuisson. Durasein® attend des fabricants qu'ils s'engagent à toujours utiliser les meilleures pratiques de fabrication pour les découpes dans les produits Durasein®.

Les bords biseautés ne sont pas une exigence pour les coins de table de cuisson à haute résistance. Cependant, la taille du bloc doit être d'au moins 102 mm x 102 mm x 12,7 mm d'épaisseur.



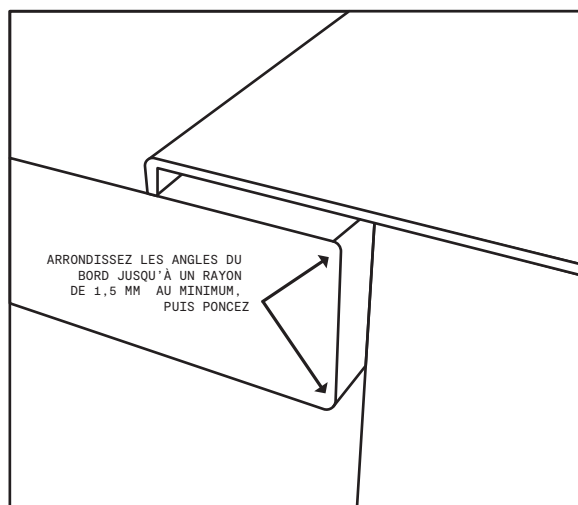
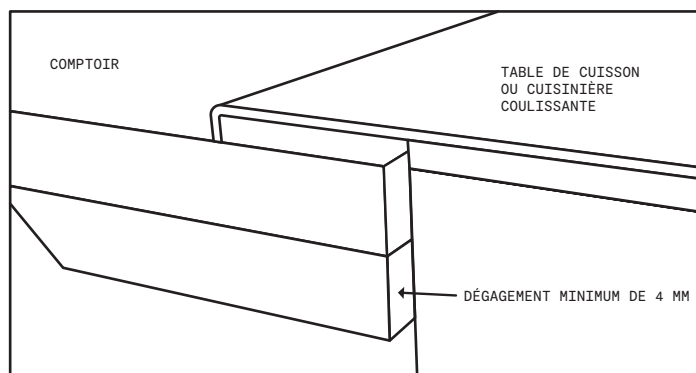
Faites toujours les découpes avec une toupie.  
Lissez tous les bords des découpes.  
Utilisez des blocs d'angle très résistants.  
Les blocs d'angle doivent être d'au moins 102 MM x 102 MM. Les biseaux ne sont pas nécessaires.

## Découpes

Prévoyez toujours de la place pour la dilatation et la contraction du dessus Durasein® et de la table de cuisson. Assurez-vous que les bords ont un dégagement minimum de 3 mm (1/8 po) de tous les côtés autour de la table ou espace de cuisson pour permettre la dilatation, la contraction, ainsi qu'un espace d'air pour libérer la chaleur.

(REMARQUE : Ruban thermique non représenté pour plus de clarté)

Retirez toujours les concentrateurs de contrainte en défonçant ou en ponçant le haut et le bas du bord de la découpe sur un rayon de 1,5 mm minimum (1/16"). Poncez ensuite avec du papier de verre de 150 à 180 grains. Cela permettra de minimiser les concentrateurs de contraintes et de créer une découpe plus solide.



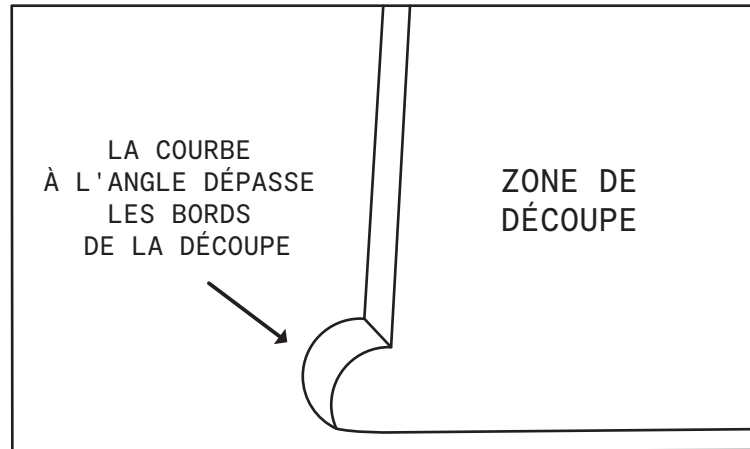
Utilisez toujours des blocs de renfort aux quatre coins des découpes de la table de cuisson. Durasein® ne nécessite pas de bords biseautés pour les blocs d'angle haute résistance. Cependant, la taille minimale requise pour les blocs est de 102 mm x 102 mm x 12,7 mm d'épaisseur (4" x 4" x 1/2" d'épaisseur).

Prévoyez toujours le plus grand rayon possible dans les coins des découpes de la table de cuisson. Un rayon de 12,7 mm (1/2") est le rayon de découpe minimum recommandé. L'objectif est d'obtenir le plus grand rayon possible sans dépasser le rebord de la table de cuisson. Les blocs d'angle doivent également avoir la même forme.

Si la taille du rebord de la table de cuisson et d'autres exigences de dimension le permettent, des coins plus solides peuvent être réalisés avec une forme de découpe d'angle comme illustré ici :

## Découpes

En utilisant cette forme, le rayon du coin peut être aussi grand que le surplomb du rebord de la table de cuisson le permet.



Problèmes potentiels avec les découpes de la table et de l'espace de cuisson :

1. Chaleur excessive
2. Points de contrainte dans la découpe
3. Pas assez d'espace entre l'appareil de cuisson et le plan de travail
4. Soutien insuffisant
5. Les blocs à haute résistance ne sont pas assez grands ou épais

Prévention :

1. Faites la découpe la plus grande possible pour laisser de l'espace entre l'appareil de la table de cuisson et Durasein®.
2. Appliquez une bande de protection thermique qui détournera la chaleur de la surface de Durasein® et constituera une barrière de protection contre la chaleur.
3. Pour la découpe, utilisez toujours une toupie et poncez les bords pour libérer la chaleur et éviter les concentrateurs de contraintes (« amorces de fissures »).
4. Poncez toujours les bords de la découpe et des blocs d'angle.
5. Utilisez des blocs de renforcement de surface solide aux angles des découpes de la table de cuisson.
6. Faites en sorte qu'au niveau des angles de la découpe, le rayon soit aussi grand que possible avec un minimum de ½".
7. Soutenez complètement le périmètre de la zone découpée. Pas de sous-couche complète.

**Pour les tables de cuisson, laissez un espace de 1/8" autour des découpes.**

**Prévoyez le plus grand rayon aux coins des découpes de la table de cuisson.**

**Arrondissez toujours les bords des découpes.**

**Prévoyez un support complet autour du périmètre d'une découpe.**

## Montage de la vasque

Dans cette section, nous allons vous présenter les méthodes suggérées pour le montage des éviers et des vasques de meubles de toilette dans un comptoir Durasein®. Ces méthodes sont :

- Vasque à joint à encastrer sous plan
- Vasque à encastrer sous plan en acier inoxydable
- Vasque générique à encastrer sous plan
- Vasque en fonte à encastrer sous plan
- Vasque à montage sur plan
- Vasque à poser

### Vasque à joint à encastrer sous plan

Raccordement d'une vasque Solid Surface sous un plan de travail Durasein®

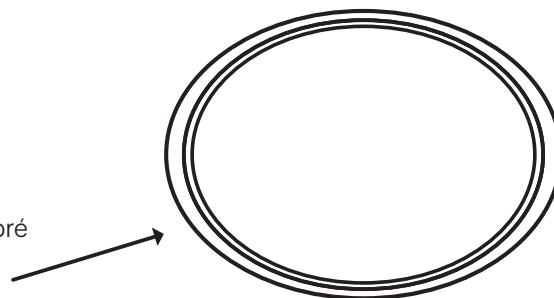
#### Positionnement

- Tournez la plaque Solid Surface à l'envers sur une surface bien supportée. Positionnez la vasque sur la plaque. Veillez à tenir compte du rail avant du meuble et des contraintes de plomberie.
- Tracez une ligne au crayon sur la plaque autour du périmètre du bol. Dans la plaque, percez un trou de guidage de 25 à 50 mm (1" à 2") à l'aide d'une scie cloche ou d'une défonceuse, dans l'alignement du trou de vidange de la vasque.
- Marquez l'emplacement des 4 blocs de positionnement comme indiqué. Ces blocs peuvent être des chutes de bois ou de Solid Surface d'environ 25 mm x 37,7 mm x 12,7 mm (1" x 1 1/2" x 1/2") d'épaisseur.
- Fixez les blocs au dos de la plaque à l'aide d'un adhésif thermofusible ou d'un autre adhésif adapté. Laissez un petit espace entre le bloc et l'évier pour permettre de placer l'évier sans racler le bloc.
- Nettoyez et, si besoin, poncez le dessous de la plaque à l'emplacement où la vasque doit être collée.
- Cela permet d'éliminer les lignes de ponçage d'usine ou les marques d'éraflures. Nettoyez et, si nécessaire, poncez le bord supérieur de la vasque. Ne pas arrondir ou entailler le bord intérieur du pourtour.

## Montage de la vasque

### Collage

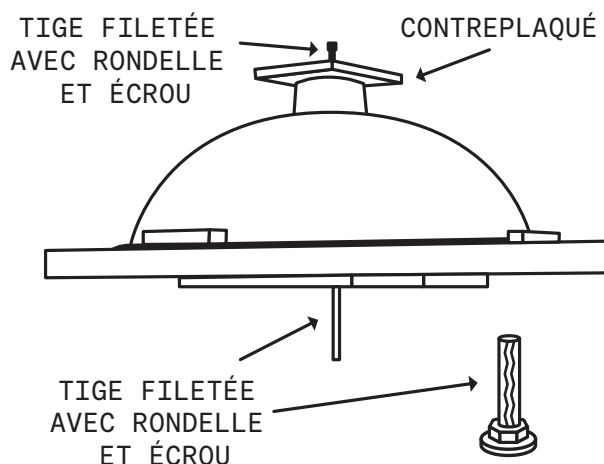
Retirez la vasque et nettoyez la plaque de liaison et le bord de la vasque avec de l'alcool dénaturé et laissez sécher. Mélangez la colle d'assemblage et appliquez-la sur le bord de la vasque. Appliquez soigneusement et veillez à déposer un cordon équilibré d'adhésif pour assurer une couverture à 100 %.



Plusieurs techniques différentes permettent de fixer la vasque ou l'évier en place. Voici quelques-unes des techniques courantes :

Utilisez une tige entièrement filetée, deux blocs de contreplaqué, et un écrou à ailettes pour fixer la vasque à la plaque. Serrez le collier jusqu'à ce que la colle d'assemblage s'évacue uniformément. Laissez la colle d'assemblage durcir.

Un collier similaire peut également être fabriqué à l'aide d'un collier de serrage standard ou d'un collier à barre coulissante. Ne serrez pas trop. Cela pourrait entraîner l'amincissement du joint de liaison et sa rupture. Cela pourrait également créer une tension dans la vasque. N'utilisez que la pression de la main pour serrer le collier.



Des sacs de sable ou un matériau granulaire très dense peuvent être placés sur le dessus du drain, ce qui permet d'exercer une force uniforme sur le bord de la vasque. Veillez à ce que la plaque soit correctement soutenue afin qu'elle ne se courbe pas ou ne fléchisse pas, ce qui empêcherait le bon positionnement de la vasque.

## Montage de la vasque

Des pinces à mâchoires profondes, telles que des pinces-étaux mécaniques, peuvent être placées stratégiquement sur le périmètre du bord de la vasque.

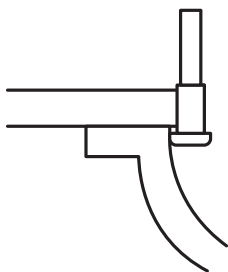
Système de serrage des bouchons vide d'air

- Un bouchon vide d'air spécialement conçu est installé dans le trou de vidange après la mise en place de la vasque avec l'adhésif.
- Le vide est créé soit par une pompe à vide, soit par un venturi intégré à l'appareil.
- Cette technique est effectuée avant de percer la plaque avec la scie cloche.

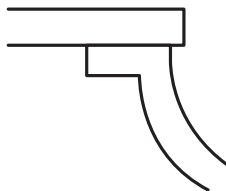
**Remarque :** Quelle que soit la technique de serrage utilisée, gardez toujours à l'esprit le temps de travail nécessaire et faites en sorte de réduire vos coûts de main-d'œuvre.

Façonnage du bord

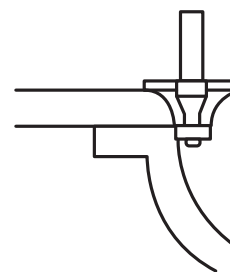
Retournez le plateau et coupez le matériau de la plaque à partir du centre de la zone de la vasque à l'aide d'une mèche de toupie affleurante spéciale équipée d'un roulement en nylon surdimensionné. Commencez par le trou de guidage et détourez autour de la vasque dans le sens des aiguilles d'une montre. Tenez fermement la découpe lorsqu'elle se sépare du haut pour éviter d'endommager le bord. Sélectionnez la mèche de profil de vasque désirée et détourez autour de la vasque dans le sens des aiguilles d'une montre. Poncez jusqu'à la finition souhaitée.



Coupe à ras bord  
avec palier surdimensionné



Coupe affleurante  
montrant le surplus



Coupe avec  
la mèche de profil

## Montage de la vasque

### Vasques sous plan

Raccordement d'une vasque sous plan à la face inférieure d'un plateau Durasein®

L'installation des vasques sous plan suit généralement le même processus que pour les vasques à joint à encastrer sous plan, avec les exceptions suivantes :

1. La vasque est généralement dans un matériau différent de celui du dessus
2. La découpe doit être faite et finie avant l'installation de la vasque
3. La découpe doit être poncée pour obtenir la même finition que le comptoir
4. La découpe a parfois un profil fraisé
5. La vasque a besoin d'un adhésif flexible pour être collée sur le plateau supérieur
6. Des attaches mécaniques sont utilisées pour fixer la vasque sur le plateau supérieur

#### Positionnement

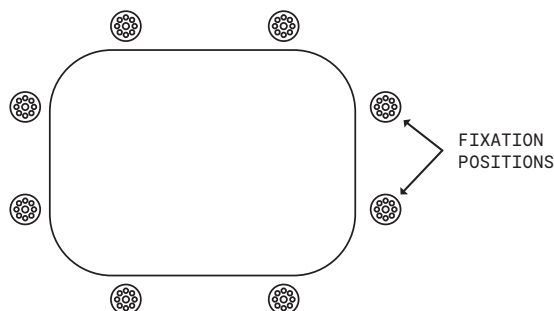
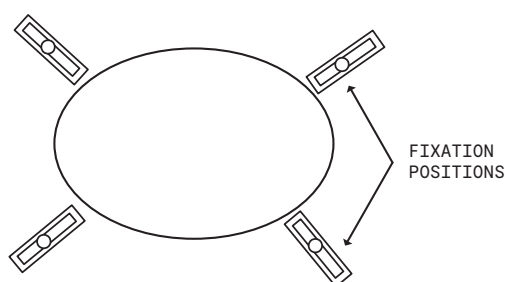
- Mettez la vasque en position sur la plaque. Veillez à tenir compte du rail avant du meuble et des contraintes de plomberie. Cette étape peut être effectuée avec l'une ou l'autre face de la plaque tournée vers le haut.
- Découpez l'ouverture pour la vasque à l'aide d'une toupie et d'un gabarit, d'une toupie CNC ou de toute autre machine de détournage adaptée.
- Profilez la découpe finie avec la mèche de toupie adaptée. Assurez-vous que les bords supérieurs et inférieurs de la découpe sont poncés afin d'éliminer les concentrateurs de contraintes et d'obtenir l'esthétique souhaitée.
- Tournez la plaque Solid Surface à l'envers sur une surface bien supportée. Positionnez la vasque sur la plaque. Tracez les emplacements pour les fixations mécaniques appropriées. Si vous le souhaitez, les blocs de positionnement peuvent également être mis en place à ce moment-là.

## Montage de la vasque

### Fixations classiques

Les fixations mécaniques sont recommandées pour le montage sous plan de la plupart des vasques sur un plateau Durasein®. La technique la plus courante consiste à coller un dispositif sur le dessus à l'aide d'une colle d'assemblage ou d'une colle conçue spécialement à cet effet. Un clip de fixation est ensuite relié au dispositif.

Les schémas suivants montrent les emplacements types des fixations mécaniques



Les vasques en fonte à encastrer sous plan sont très lourdes et nécessitent un support supplémentaire. Le marché propose plusieurs styles de barres de soutien ou de berceaux. Lorsqu'ils sont installés correctement, ces dispositifs supportent le poids de la vasque et de l'eau lors de l'utilisation



## Montage de la vasque

### Collage

- Retirez la vasque et nettoyez la zone de collage de la plaque et le bord de la vasque avec de l'alcool dénaturé et laissez sécher.
- Installez les fixations mécaniques à l'aide d'une colle d'assemblage ou d'une colle appropriée conçu spécialement à cet effet. Laisser durcir complètement.
- Pour coller la vasque au comptoir, utilisez un adhésif 100 % silicone. Appliquez soigneusement en déposant un cordon d'adhésif équilibré pour assurer une couverture optimale.
- Mettez la vasque en place sur le comptoir en vous assurant que l'épaisseur est uniforme autour du périmètre de la vasque.
- Installez les clips de fixation et serrez-les. Nettoyez l'adhésif qui s'écoule à l'intérieur de la vasque.

### Vasques à montage supérieur

Assemblage d'une vasque à montage supérieur sur un plateau Durasein®

La plupart des vasques à montage supérieur sont simplement collées en place à l'aide d'un adhésif flexible ou serrées à l'aide d'un système de fixation fourni par le fabricant. Suivez toujours les instructions du fabricant.

#### Positionnement

- Mettez la vasque en position sur la plaque. Veillez à tenir compte du rail avant du meuble et des contraintes de plomberie. Cette étape peut être effectuée avec l'une ou l'autre face de la plaque tournée vers le haut. Lorsqu'il est disponible, utilisez le gabarit du fabricant pour l'emplacement de la découpe.

## Montage de la vasque

- Découpez l'ouverture pour la vasque à l'aide d'une toupie et d'un gabarit, d'une toupie CNC ou de toute autre machine de détourage. N'utilisez pas de scie sauteuse.
- Veillez à ce que les bords supérieur et inférieur de la découpe soient parfaitement poncés afin d'éliminer les concentrateurs de contraintes.

### Collage

- Nettoyez la zone de collage de la plaque et le bord de la vasque avec de l'alcool dénaturé, puis laissez sécher.
- Suivez les instructions du fabricant de l'évier pour l'installation.
- Pour coller la vasque au comptoir, utilisez un adhésif 100 % silicone. Appliquez soigneusement en déposant un cordon d'adhésif équilibré pour assurer une couverture optimale.
- Mettez la vasque en place sur le comptoir en vous assurant que la position est uniforme sur le périmètre de la vasque.
- Si nécessaire, installez les clips de fixation et serrez-les. Nettoyez toute trace d'adhésif indésirable.

## Montage de la vasque

### Vasque à poser

Assemblage d'une vasque à poser sur un plateau Durasein®

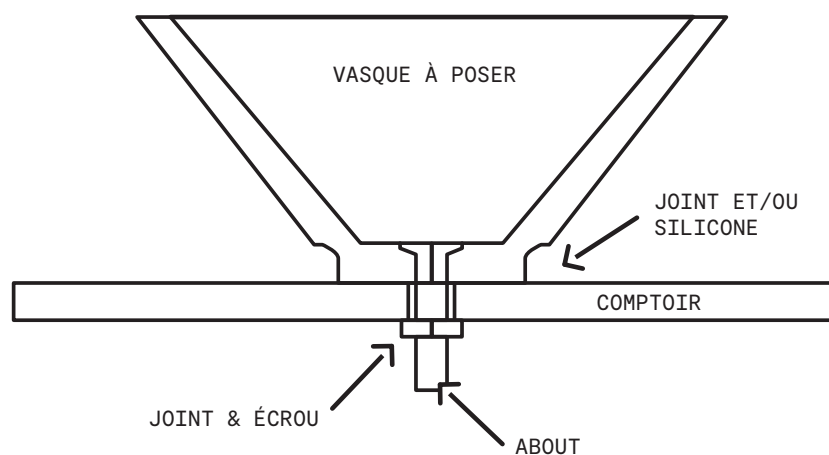
#### Positionnement

- Mettez la vasque en position sur la plaque. Veillez à tenir compte du rail avant du meuble et des contraintes de plomberie. Cette étape peut être effectuée avec l'une ou l'autre face de la plaque tournée vers le haut. Lorsqu'il est disponible, utilisez le gabarit du fabricant pour l'emplacement de la découpe.
- Découpez l'ouverture de l'about à l'aide d'une scie cloche ou toupie et d'un gabarit. N'utilisez ni mèches plates ni tarières.
- Veillez à ce que les bords supérieur et inférieur de la découpe soient parfaitement poncés afin d'éliminer les concentrateurs de contraintes.

#### Collage

- Nettoyez la zone de collage de la plaque et la base de la vasque avec de l'alcool dénaturé, puis laissez sécher.
- Suivez les instructions du fabricant de l'évier pour l'installation.
- Pour coller la vasque au comptoir, utilisez un adhésif 100 % silicone. Appliquez soigneusement en déposant un cordon d'adhésif équilibré pour assurer une couverture optimale.
- Mettez la vasque en place sur le comptoir en vous assurant que la position est uniforme sur le périmètre de la vasque.
- Installez la quincaillerie de la bonde et du siphon, puis serrez. Nettoyez toute trace d'adhésif indésirable.

## Montage de la vasque

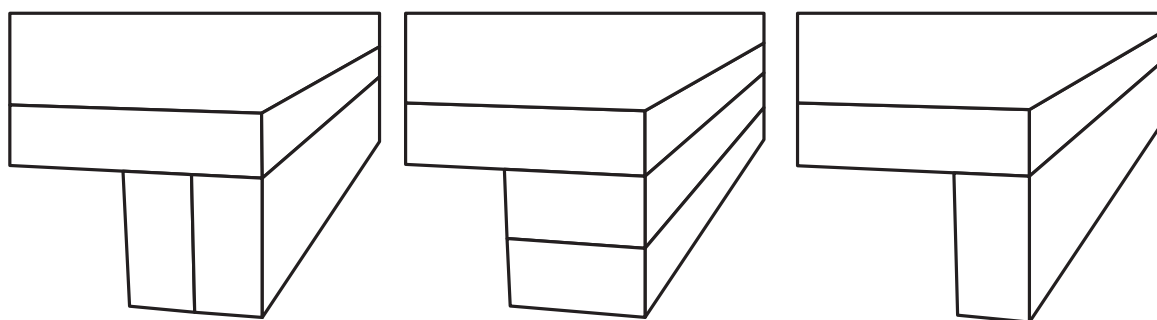


- Faites toujours les découpes pour la vasque avec une toupie.
- Poncez toujours les bords supérieurs et inférieurs de toutes les découpes.
- Soutenez les éviers en fonte avec un support mécanique.
- Pour coller les vasques à surface solide montées sous plan, utilisez uniquement de la colle d'assemblage.



## Bords et angles intérieurs

Bien que Durasein® Solid Surface permette la réalisation de nombreux styles de bords, nous aborderons dans cette section les trois principaux styles de bords rapportés :

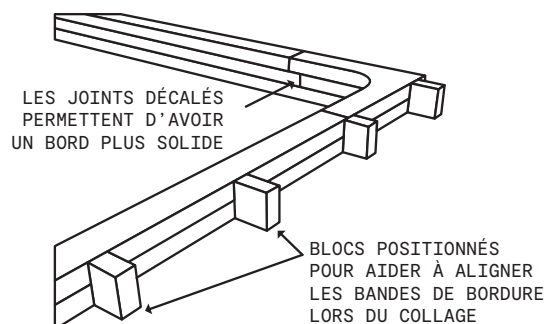


Bord empilé vertical

Bord empilé horizontal

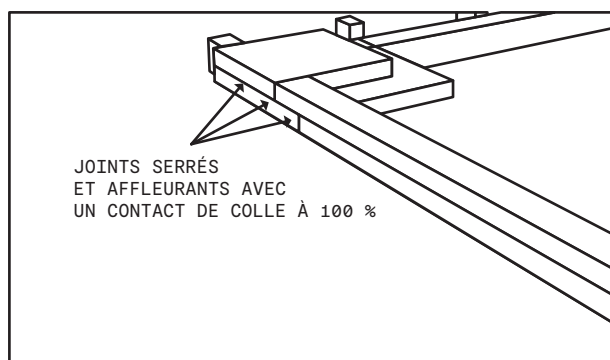
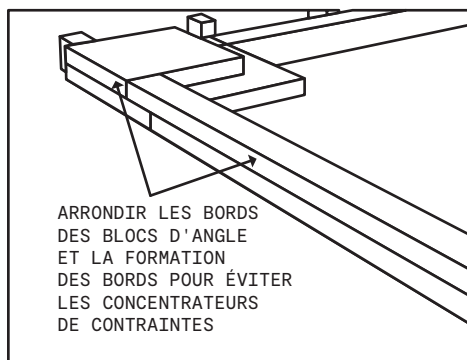
Bord de chute vertical simple

Les bords sont généralement réalisés en fixant des bandes de matériau à la plateforme du comptoir à l'aide d'une colle d'assemblage pour surface solide. En cas d'utilisation du style vertical ou horizontal, il est recommandé de décaler les joints des bandes dans la mesure du possible. Cela permet de créer des joints plus solides dans les bandes rapportées.

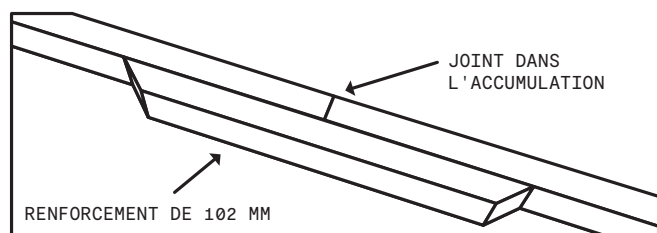
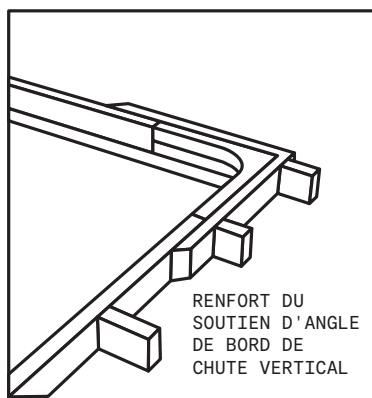


Les blocs d'angle intérieurs doivent être au moins de 8 à 11 cm carrés avant la fabrication. Si vos bords sont superposés pour former des bords empilés verticaux ou horizontaux, veillez à ce que les joints soient décalés afin d'augmenter la résistance et l'intégrité de cette zone. Le fait de varier la taille des deux pièces d'angle carrées vous permettra d'y parvenir.

## Bords et angles intérieurs

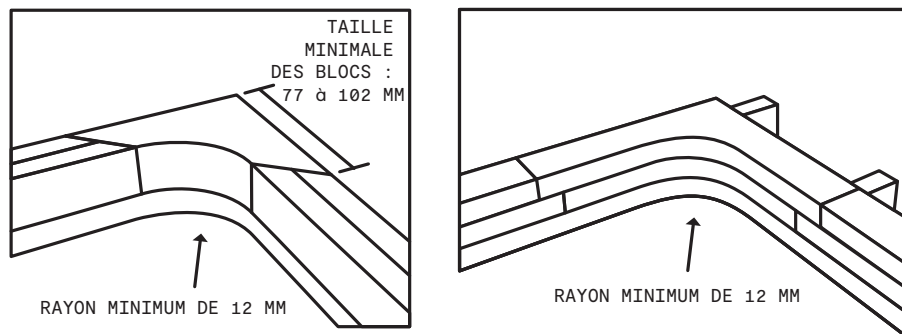


Pour les bords de chute verticaux simples, renforcez l'angle intérieur avec une bande d'appui qui se prolonge d'au moins 25 mm (un pouce) au-delà de l'endroit où le bloc intérieur et la bande de bord avant se rencontrent. De plus, renforcez tous les joints d'about de la bande de bordure verticale avec des renforts de 102 mm de long aux extrémités biseautées.



Durasein® Solid Surface exige un rayon minimum de 12 mm (1/2 po) sur les coins intérieurs du comptoir. En plus des autres schémas de cette section, les schémas suivants montrent quelques suggestions de détails pour la construction de l'angle.

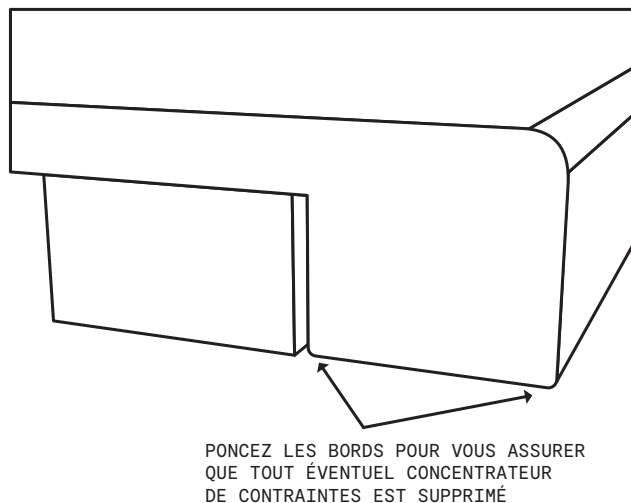
## Bords et angles intérieurs



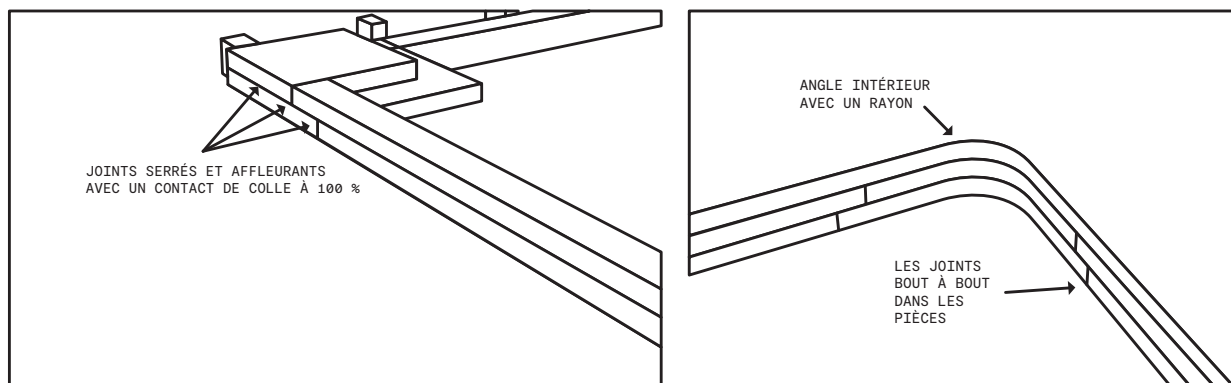
Les coins intérieurs des comptoirs peuvent être sensibles aux contraintes et nécessitent donc une attention particulière. Lors de la planification, de la fabrication et de l'installation de configurations en forme de « U » et de « L », veuillez suivre ces directives :

Le rayon d'un angle intérieur doit être aussi grand que possible afin de contribuer à la résistance structurelle de l'angle. Nous recommandons un rayon de 26 mm pour offrir des avantages à la fois esthétiques et structurels.

Assurez-vous que tous les blocs d'angle et les bords rapportés ont été poncés afin d'éliminer tout concentrateur de contraintes. Cela inclut la face arrière des pièces d'assemblage et les coins extérieurs exposés de l'assemblage.



## Bords et angles intérieurs



Veillez à ce que tous les joints de l'assemblage de bord soient affleurants à l'arrière de l'assemblage. Même les petits décalages peuvent être des zones où des fissures de contrainte peuvent se produire

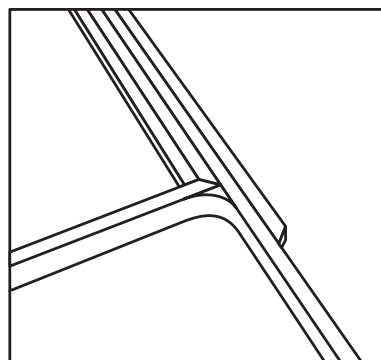
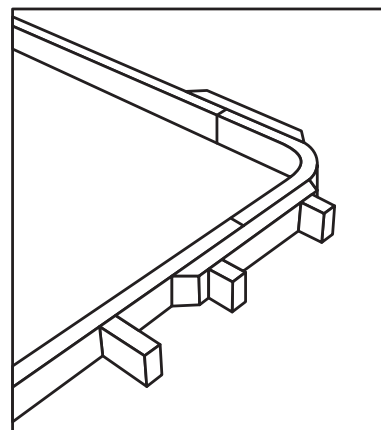
### Conseils pour les bords et les coins

1. Veillez à ce que tous les joints de l'assemblage de bord soient affleurants à l'arrière de l'assemblage. Même de petits décalages peuvent créer des zones où des fissures de contrainte peuvent apparaître.
2. Veillez à ce que les joints soient remplis à 100 % avec de la colle d'assemblage. Les vides dans les joints peuvent devenir de graves concentrateurs de contraintes. Une fissure peut commencer dans le joint et migrer vers le haut dans le support.
3. Soutenez correctement les angles. Assurez-vous que les meubles et les pièces de soutien empêchent la flexion du comptoir au niveau de l'angle.
4. Assurez-vous qu'au niveau d'un coin intérieur, les deux côtés du comptoir sont de niveau et plats.
5. Utilisez des adhésifs souples pour coller le comptoir aux supports et aux meubles de toilette.
6. Veillez à laisser de la place pour la dilatation et la contraction entre les éléments de support et le comptoir

## Bords et angles intérieurs

### Angles thermoformés

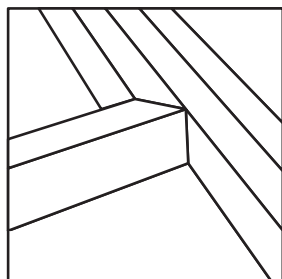
En termes de construction, cette technique est similaire à celle utilisée pour les bords verticaux standards, mais les bandes pour les angles sont chauffées et pliées au rayon approprié. Lors de cette opération, veillez à ce que le bord qui rencontre la face inférieure du support soit poncé ou usiné à plat afin de produire un joint discret correct. Lorsqu'un angle thermoformé est combiné avec le bord de chute vertical simple, des renforts doivent être placés à chaque endroit où l'extrémité de l'angle thermoformé rencontre l'assemblage vertical droit. Les bandes de renfort doivent être biseautées à 45° à chaque extrémité. Cette procédure s'applique aux angles à rayon intérieur et extérieur.



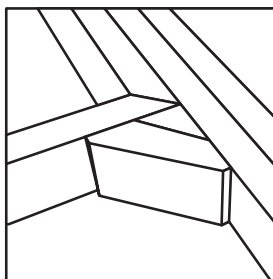
### V-Technologie de rainurage

La principale différence est que ce procédé est utilisé pour réunir deux comptoirs qui ont été rainurés en V. Pour cela, il faut que le joint soit situé au niveau de l'angle intérieur. Afin de réaliser un angle intérieur approprié, vous devrez ajouter des bandes de support supplémentaires qui contribuent au renforcement de l'angle intérieur. Pour la section la plus courte du comptoir, la bande de support doit s'étendre complètement de l'avant à l'arrière sur toute la profondeur du comptoir. L'autre bande de support plus longue doit dépasser d'au moins 25 mm (1 po) du bloc d'angle intérieur.

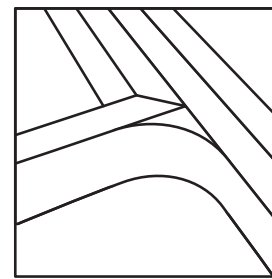
De plus, un bloc devra être fermé dans le coin intérieur et fraisé pour créer le rayon de coin intérieur de 25 mm (1") requis.



JOINT AU NIVEAU DE L'ANGLE



BLOC D'ANGLE INSTALLÉ

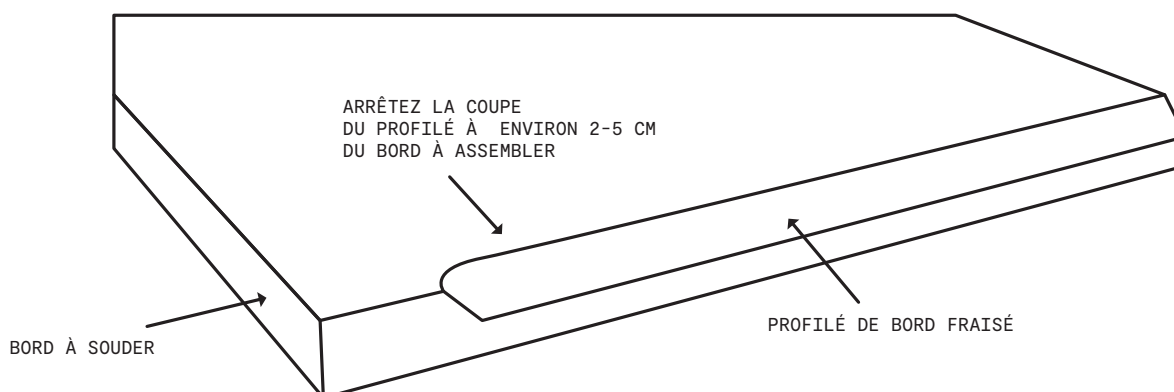


FRAISÉ SELON UN RAYON DE 25,5 MM

## Bords et angles intérieurs

Une grande variété de fraises est disponible pour créer l'esthétique souhaitée pour le bord du comptoir. Pour le fraisage manuel, dimensionnez votre toupie en fonction du type de mèche utilisé. Les profils de petit diamètre nécessitent moins de puissance que les profils de plus grand diamètre. De même, pour les profils de plus grand diamètre, utilisez une toupie plongeante et coupez le profil par étapes. Cela créera moins de broutage dans votre découpe finale.

Si vous devez faire un joint d'usine, vous pourriez trouver utile d'arrêter votre profil fraisé deux à cinq centimètres avant le bord devant être assemblé. En faisant cela des deux côtés du joint, vous trouverez peut-être plus facile de faire correspondre le bord avant et le profil. Veillez à utiliser la même mèche de profil et le même réglage de profondeur de toupie pour éviter la section restante après la réalisation du joint.



- Décalage des joints dans les bandes rapportées pour renforcer les bords
- Renforcer les joints dans les bords à chute verticale simple
- Maintenez les faces arrière des bandes rapportées au même niveau pour éliminer les concentrateurs de contraintes
- Poncez tous les bords exposés des accumulations de contraintes
- Utilisez des rayons d'angle intérieur de 12 mm (1/2 po) pour les angles intérieurs des comptoirs

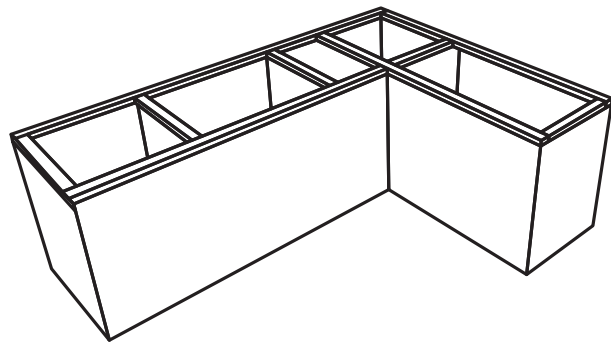
## Soutien

Un support correct est un facteur qui est souvent négligé dans les comptoirs à surface solide. Un comptoir correctement soutenu résistera à la flexion et aux contraintes qui l'accompagnent. Le résultat est un comptoir qui résiste à l'usure normale et aux contraintes légères d'une installation de cuisine classique.

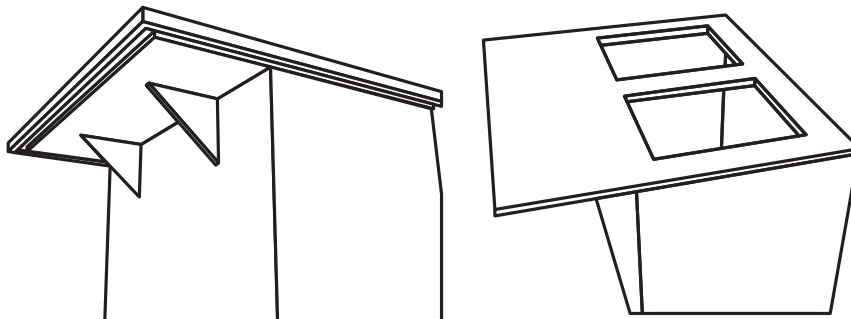
Voici les facteurs clés pour un support de comptoir réussi :

1. Utilisez des supports adaptés à l'application. Pour un meilleur résultat, utilisez du MDF, du MDF résistant à l'humidité (MRMDF), du contreplaqué, du bois massif et des produits similaires. Le métal peut également être utilisé dans les cas où une résistance supérieure est nécessaire. Les panneaux de particules et les panneaux à lamelles orientées (OSB) n'ont généralement pas la résistance à la flexion requise pour un bon support. Ils se dilatent également de manière excessive au contact de l'humidité.

2. Pour une installation de cuisine type, utilisez des bandes de support à l'avant et à l'arrière des meubles plus des pièces d'avant en arrière de chaque côté du meuble. Les bandes de support sont généralement appliquées en atelier sur la face inférieure du comptoir. Cette illustration montre comment les bandes de support doivent être montées en association avec les caissons de meuble.

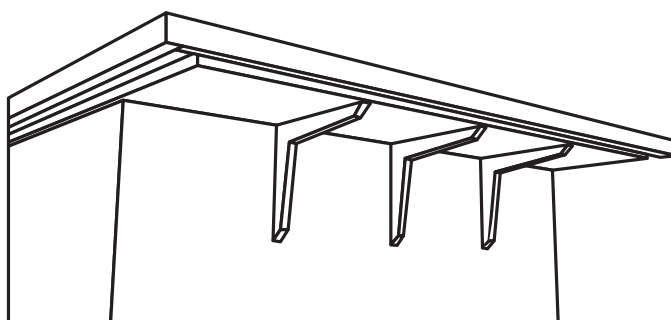


3. Soutenez les corniches avec des éléments supplémentaires de sorte que la flexion au niveau du bord le plus éloigné de l'extension soit réduite au maximum. Le meilleur moyen d'y parvenir est d'utiliser des supports en porte-à-faux en métal ou en bois. Le contreplaqué continu avec des découpes peut également être utilisé à condition qu'il soit soutenu indépendamment par les meubles. N'utilisez pas la sous-couche complète dans les applications de cuisine ou dans d'autres zones susceptibles d'être soumises à une chaleur supérieure à 75°C.



## Soutien

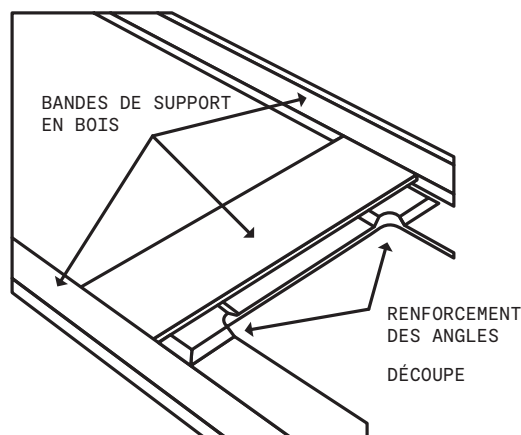
4. Des corbeaux, des consoles et des pieds peuvent être utilisés pour le support du surplomb en combinaison avec des matériaux indiqués ci-dessus. Le tableau ci-dessous propose des suggestions de matériaux de support pour divers surplombs.



| DURASEIN® SOLID SURFACE    | LONGUEUR DU SURPLOMB | RECOMMANDATION DE SOUTIEN           |
|----------------------------|----------------------|-------------------------------------|
| Comptoir standard de 12 mm | Jusqu'à 153 mm       | Pas de soutien supplémentaire       |
| Comptoir standard de 12 mm | 150 à 300 mm         | Contreplaqué 26 mm et/ou corbeaux   |
| Comptoir standard de 12 mm | 300 mm à 450 mm      | Contreplaqué avec supports          |
| Comptoir standard de 12 mm | Plus de 450 mm       | Contreplaqué avec pieds ou colonnes |
| Comptoirs spéciaux         | Varie                | Cadre en acier soudé                |

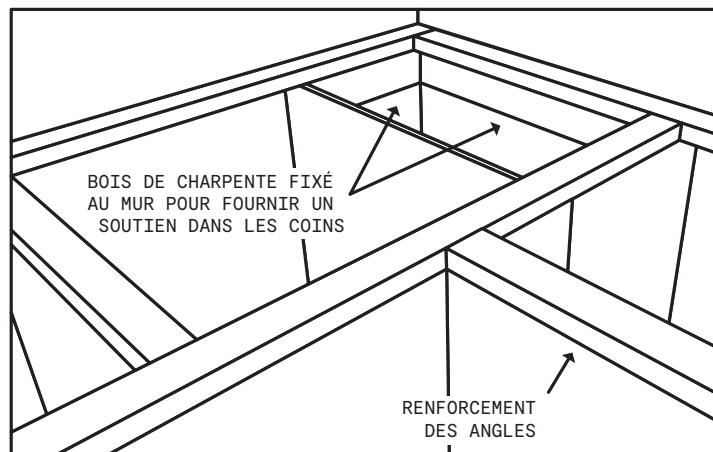
6. Les découpes ont besoin de soutien, en particulier lorsqu'elles sont soumises à des facteurs tels que le poids, les vibrations et la chaleur. Il est préférable de prévoir un bon support de 5-8 cm pour tous les bords de la découpe.

Lorsque des blocs de renfort d'angle sont utilisés, il convient de prendre des mesures pour s'assurer que le plateau du comptoir et les blocs d'angle sont soutenus.



## Soutien

7. Les meubles d'angle peuvent représenter un support insuffisant pour les comptoirs. Pour les configurations en « U » et « L », assurez-vous que le support est satisfaisant sous les comptoirs au niveau de tous les angles. Pour les configurations de meubles d'angle dans lesquelles aucun caisson de meuble n'est prévu dans l'angle, vous devrez ajouter des bandes de bois le long du mur et fixées dans les montants du mur. Les angles intérieurs étant sensibles aux contraintes, le support doit éliminer la flexion de la zone d'angle. Ce problème est fréquemment rencontré avec les meubles « Lazy Susan ».



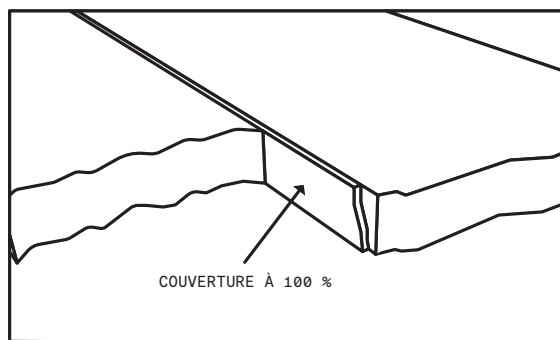
Les matériaux de support appropriés sont le MDF, le MRMDF, le bois massif et le métal.  
Le support doit être situé à une distance de 50 à 75 mm (2 à 3") de toutes les découpes.  
N'utilisez pas de sous-couche complète.  
Assurez-vous que les angles intérieurs sont entièrement soutenus.

## Joint

Les joints sont un élément essentiel des revêtements solides. L'aspect monolithique obtenu par un joint bien fait est un élément de vente essentiel et l'un des éléments que les clients recherchent dans une installation de qualité.

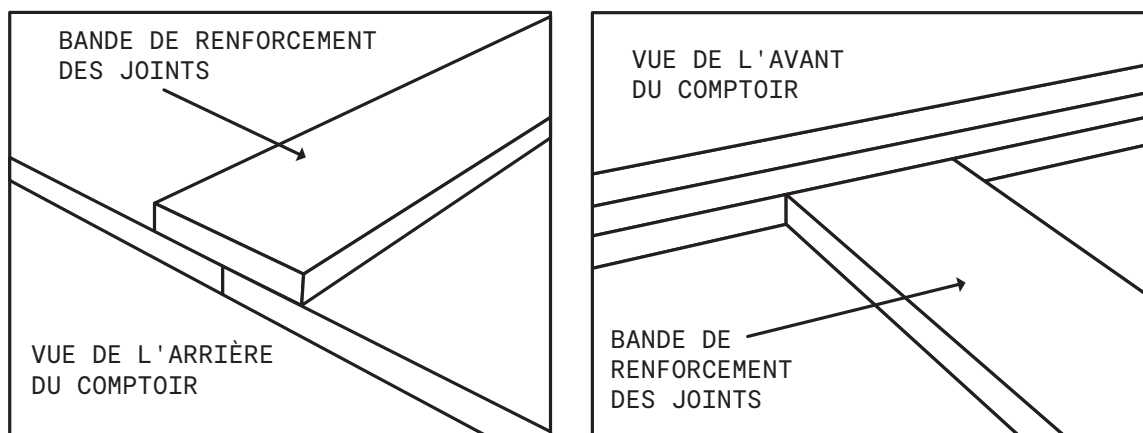
Les facteurs qui contribuent à un joint professionnel dans le domaine de la Solid Surface sont les suivants :

1. Utilisez toujours adhésif de la bonne couleur. Pour obtenir les meilleurs résultats, référez-vous aux recommandations de correspondance des couleurs du fabricant.
2. Pour la préparation des faces à assembler, les meilleurs résultats sont obtenus à l'aide d'une toupie et de bords droits précis ou d'une procédure de coupe miroir. Certaines lames de scie permettent de réaliser des coupes « lisses et de qualité », mais cela dépend de l'état de la lame et du type de scie utilisé pour réaliser la coupe. La meilleure lame de scie est une lame à triple copeaux, avec un angle de coupe de 10 degrés et un minimum de 6 dents par pouce. L'option de la toupie reste la meilleure pour assurer une coupe lisse.
3. Gardez les éléments propres. Nettoyez soigneusement les faces à assembler avec de l'alcool dénaturé. Assurez-vous que la saleté, les débris, l'encre, les marques de marqueur ou de crayon sont éliminés. Cela comprend le lot de plaques et les numéros d'ordre imprimés sur la plaque. Même les marques sur le fond peuvent apparaître comme des zones sombres dans le joint si elles ne sont pas soigneusement éliminées avant l'application de la colle d'assemblage.
4. Appliquez la colle d'assemblage soigneusement et correctement. Une couverture à 100 % est importante. Consultez les instructions du fabricant de la colle.

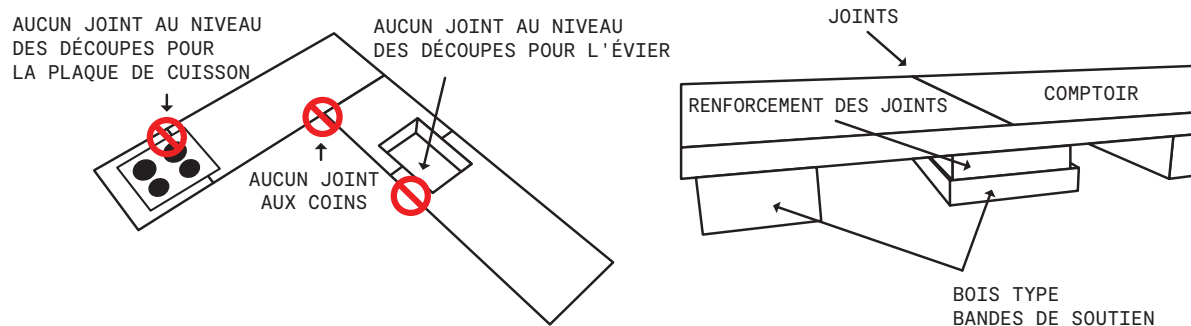


## Joint

5. Serrez le joint correctement. Le marché propose aujourd'hui de nombreux systèmes de serrage qui permettent d'obtenir des résultats de qualité. Un facteur à ne pas oublier est qu'un serrage excessif peut réduire la quantité de matériau dans le joint et, en conséquence, réduire la résistance du joint.
6. Alignez les plaques avec précision pour obtenir un joint de plateforme. L'utilisation d'un système de serrage à vide peut aider à aligner les plaques par le haut, réduisant ainsi le temps de ponçage après le durcissement de la colle d'assemblage.
7. Utilisez toujours des renforts de joint. Le renfort doit avoir une largeur d'au moins 50 mm (2") et doit être continu sur toute la longueur du joint.



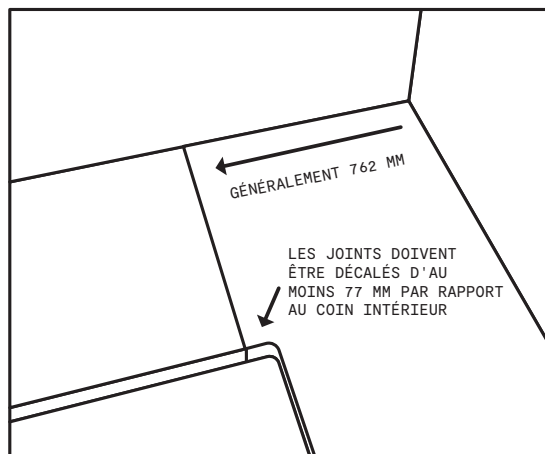
8. Au minimum, les joints doivent être soutenus aux deux extrémités. Un support continu en bois ou en métal est recommandé sous la pièce de renfort.



## Joint

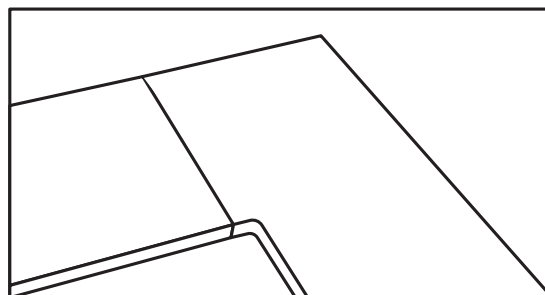
Pour réduire le risque d'endommagement des joints sous l'effet de la tension, suivez les conseils suivants :

- Ne placez pas les joints aux angles
- Placez les joints du support à une distance d'au moins 75 mm (3 po) des angles intérieurs
- Évitez les joints au niveau des découpes
- Placez les joints à au moins 75 mm (3") des découpes
- Les joints bout à bout des bandes de renforcement de bord doivent être éloignés d'au moins 50 mm (2 po) des angles intérieurs.



Détails d'angle pour les motifs avec un sens :

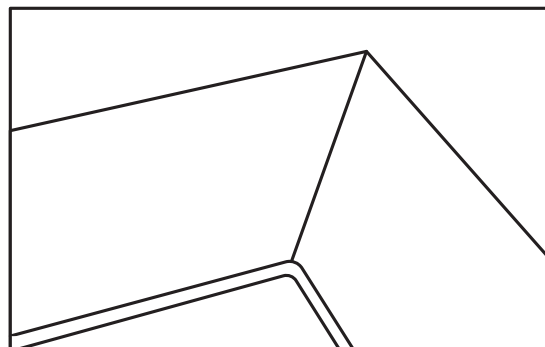
L'angle intérieur utilisant le détail traditionnel avec les pièces du plateau sur la jambe de retour tournées, afin que le sens du motif soit parallèle avec la pièce d'angle. Cela peut entraîner un plus grand nombre de joints du plateau pour obtenir la longueur requise du plan de travail.



Coin décalé

Ou

L'angle intérieur est coupé en onglet à 45 degrés. Cela donne une esthétique acceptable. Le joint du plateau est cependant situé juste dans l'angle et peut être soumis à des contraintes supplémentaires. Par conséquent, prenez des mesures pour vous assurer que les meubles et le plateau soient plats et bien soutenus. L'angle intérieur du coin doit être au moins de 13 mm.



Coin en onglet

## Adhésifs

### Comment utiliser les colles de surfaçage Durasein® - Techniques de fabrication

#### Colles de surfaçage Durasein®

##### Jonctions de plateau

- Les jonctions doivent être bien serrées lors de l'assemblage à sec.
- Placez un matériau de séparation (ruban d'emballage transparent) sous la jonction pour éviter la contamination de la jonction du plateau.
- Nettoyez soigneusement les zones à assembler avec de l'alcool dénaturé et un chiffon blanc propre.
- Positionnez les plaques à assembler en les espaçant de 5 à 6 mm.
- Préparez les matériaux de serrage (fixez les blocs de colle si vous utilisez cette technique).
- Préparez les kits d'assemblage. Purgez la cartouche avant d'installer l'embout mélangeur, puis fixez l'embout mélangeur et purgez l'embout pour assurer un mélange correct de la colle.
- Remplissez le joint à moitié.
- Faites glisser les plaques ensemble. Assurez-vous que la colle s'écoule sur toute la longueur du joint.
- Serrez les parties assemblées ensemble.
- NE SERREZ PAS TROP les colliers de serrage. Si vous serrez trop fort, la colle sera évacuée et les joints seront fragilisés.
- Enlevez les débordements de colle durcie avec une toupie en mode « skis », un niveleur de surface ou une ponceuse orbitale aléatoire. Vous ne devez ni gratter ni buriner ni utiliser une ponceuse à bande sur le joint.

##### Bords tombants - empilés

- Poncez l'arrière des zones à assembler.
- Assemblez à sec les bandes de bordure et fixez les blocs thermofusibles.
- Nettoyez soigneusement les surfaces à assembler avec de l'alcool dénaturé et un chiffon blanc propre.
- Purgez la cartouche et l'embout pour assurer un mélange correct de la colle.
- Appliquez l'adhésif et serrez avec des pinces à ressort à des intervalles de 5 à 7 cm.
- Assurez-vous qu'il y a suffisamment de colle tout le long de la jonction. Vérifiez soigneusement l'absence de vides.
- Ne prenez pas en sandwich d'autres matériaux (bois, métal, stratifié, etc.) entre les deux bords. Utilisez ces types d'incrustations dans une rainure fraisée.
- Après le durcissement, c'est prêt pour le fraisage...

## Adhésifs

### Bords rabattables à pli en onglet

- Placez la plaque de matériau face vers le bas sur une surface de travail solide et plate. Nettoyez l'onglet.
- Appliquez un cordon de colle de 1,5 mm sur toute la longueur de la jonction du pli en onglet.
- Appliquez également un cordon de 1,5 mm dans l'un des coins à plier.
- Repliez le bord rabattable et fixez-le en place. Les pinces doivent être placées à moins de 5 cm de chaque coin et tous les 30 cm. Placez les pinces à 6 mm au-dessus de la face du panneau pour assurer une pression adéquate. REMARQUE : Une fois que le bord rabattable est plié en place, ne laissez pas le bord se séparer du plateau.
- Repliez les embouts et fixez-les à l'aide de pinces à ressort ou de pinces à 3 voies. Les pinces doivent être placées tous les 5 cm. Placez les pinces à 3 voies à 6 mm au-dessus de la face du panneau.
- Sur toute la longueur du joint et dans tous les coins, il est nécessaire de faire sortir l'excédent de colle en pressant.
- Laissez la colle d'assemblage durcir complètement avant de l'usiner.

### Techniques de fabrication d'éviers

- Frottez la zone destinée à recevoir l'évier avec un abrasif de 80 microns ou équivalent.
- Placez des blocs de bois avec de la colle thermofusible pour bien garder le positionnement de l'évier pendant le collage.
- Nettoyez soigneusement les zones à assembler avec de l'alcool dénaturé et des chiffons blancs propres.
- Appliquez une quantité suffisante de colle de surfaçage sur le bord de l'évier. Fixer les éviers
- en place.
- Vérifiez que le kit d'assemblage ne déborde pas tout autour de l'évier.
- Retirez les pinces après le durcissement de la colle d'assemblage.

### Thermoformage et colles

- Tous les joints doivent être réalisés après le processus de thermoformage

## Adhésifs

Voici quelques conseils pour une utilisation correcte des colles d'assemblage Durasein®.

- Stockage – Conserver dans un endroit frais et sec à une température comprise entre 10°C et 20°C. Ne pas utiliser si le produit a été exposé à des températures élevées pendant une période prolongée. La cartouche doit être stockée debout et purgée immédiatement après avoir retiré le bouchon afin d'éliminer tout l'air qui pourrait être piégé dans la cartouche. À utiliser dans les 24 mois suivant la date de fabrication. Le produit peut être stocké avec l'embout mélangeur fixé, à condition que la sortie soit propre avant de fixer un nouvel embout mélangeur. Les colles qui ont été stockées dans un réfrigérateur doivent être amenées à température ambiante avant d'être utilisées. Le produit peut ne pas se mélanger correctement s'il est trop épais pour passer par l'embout d'un mélangeur ou s'il n'atteint pas une chaleur suffisante pour déclencher la réaction chimique. Pour éviter tout dommage, ne pas chauffer au-delà de 38°C.
- Mélangeurs statiques – Utiliser uniquement les embouts de mélangeurs recommandés et fournis qui ont été conçus pour la cartouche fournie. Utiliser des embouts de mélangeurs propres et exempts de toute obstruction. Si le matériau a commencé à se gélifier entre deux travaux, le jeter et utiliser un nouvel embout mélangeur.
- Pistolets distributeurs – Utiliser un pistolet à colle recommandé, en bon état de marche et exempt de pièces cassées. Les pistolets à colle ayant un avantage mécanique plus élevé peuvent causer des problèmes de mélange en dehors des proportions. Pour réduire ce problème, imprimez une légère pression constante sur la gâchette et ne forcez pas la colle à sortir de la cartouche.
- Éléments de plaque froids – Amenez les éléments à une température de 15°C à 20°C. avant la fabrication. Les colles appliquées et utilisées sur des éléments froids peuvent ne pas durcir complètement, ce qui entraîne des liaisons de moindre résistance.
- Action du transformateur – Utilisez l'action correcte de la gâchette pour réaliser le mélange selon les proportions. Appliquez et maintenez une pression constante sur la gâchette, ne vous arrêtez pas et laissez la colle s'écouler entre les coups. Lorsque vous arrivez en fin de course, réenclenchez rapidement le distributeur et maintenez à nouveau une pression constante jusqu'à ce que le travail ou la cartouche soit terminé. Si vous arrêtez de vous servir du pistolet à colle pendant un certain temps, purgez le contenu de l'embout mélangeur, car le mélange pourrait ne plus présenter les bonnes proportions pendant que la cartouche bave.
- La colle d'assemblage est formulée pour faire adhérer une Solid Surface à une Solid Surface. N'utilisez pas la colle d'assemblage pour coller une Solid Surface à des matériaux dissemblables. La colle d'assemblage peut être utilisée pour la fixation d'attaches mécaniques destinées au montage de la vasque. Lorsque vous devez coller une Solid Surface sur des matériaux différents, utilisez un adhésif 100 % silicone ou d'autres adhésifs flexibles comme expliqué ci-dessous.

## Adhésifs

### Adhésifs souples

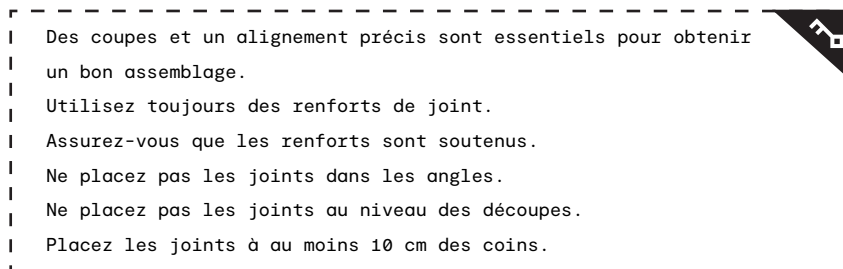
Les adhésifs souples sont utilisés pour assembler des Solid Surfaces à des matériaux dissemblables car ils ont des taux de dilatation et de contraction différents. En général, ils tiennent compte de la dilatation et de la contraction normales qui se produisent dans chaque matériau sous l'influence des changements du taux d'humidité ou de la température.

Voici quelques conseils pour les adhésifs souples :

- Dans l'industrie, la norme est un adhésif/mastic 100 % silicone. Ce matériau est utilisé pour assembler des matériaux dissemblables et pour l'étanchéification des installations finies. En cas de doute, utilisez du silicone.
- Les adhésifs de construction traditionnels deviennent généralement rigides en séchant et ne conviennent pas à l'assemblage de Solid Surfaces avec d'autres matériaux. Au cours du processus de dilatation et de contraction, ces adhésifs peuvent se rompre et perdre leur capacité à maintenir ensemble des matériaux dissemblables.
- Les progrès récents de la technologie des adhésifs ont donné naissance à une famille d'adhésifs qui permettent d'obtenir un joint souple compatible avec des matériaux dissemblables. Beaucoup d'entre eux sont des adhésifs à base d'uréthane qui restent souples après l'assemblage. Généralement présentés dans un tube de calfeutrage pour faciliter l'application, ces produits durcissent plus rapidement, mais sont plus épais que le silicone. Certains présentent des caractéristiques de prise rapide. Vérifiez les recommandations du fabricant pour vous assurer que l'application est appropriée.

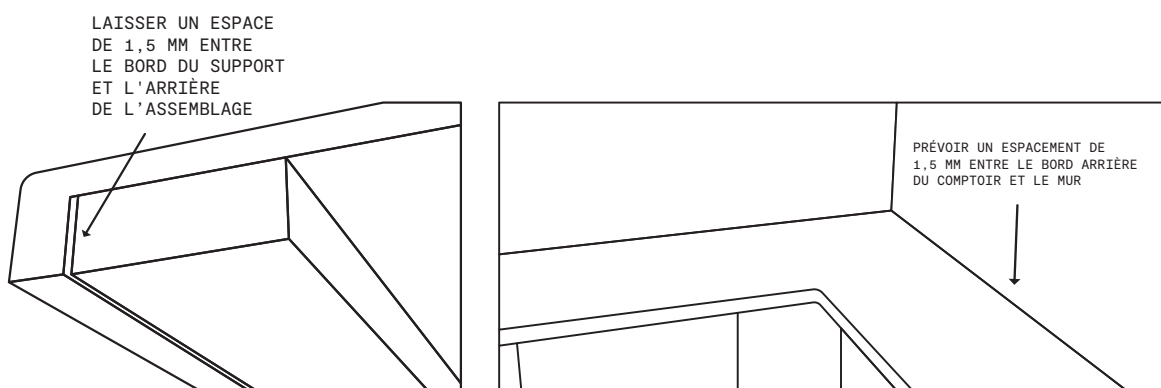
### Calfeutrage

Pour certaines applications, comme le calfeutrage d'un dossier sur un mur peint ou tapissé, les mastics acryliques à base d'eau sont appropriés. Bien que ces mastics soient peu coûteux et faciles à utiliser, leurs performances sont inférieures à celles des silicones et ils ne sont destinés qu'à un usage limité et peu performant.



# Installation

Il est très important que le personnel qui installe la Solid Surface Durasein® soit correctement formé et suive les procédures recommandées. Une installation incorrecte peut, plus tard, entraîner des problèmes.



## Dégagements

Veillez à laisser 1,5 mm (1/16 po) entre le bord du support et l'arrière de l'assemblage.

Laissez un minimum de 1,5 mm (1/16 po) entre le comptoir et la paroi arrière. Pour les installations de type mur à mur, prévoyez un dégagement à chaque extrémité pour la dilatation (pour plus de détails, voir la rubrique Dilatation et contraction dans la section Agencement). Laissez le plus d'espace possible aux tables de cuisson et éviers.

## Méthodes de support (substrats)

Choisissez le substrat adapté aux différentes applications. Les matériaux de substrat types sont :

- MDF
- Résistant à l'humidité
- MDF Contreplaqué
- Bois massif
- Tubulaire Acier

Un support solide, également connu sous le nom de sous-couche complète, ne peut pas être utilisé dans les cuisines et autres installations de restauration, car la chaleur peut être piégée dans le comptoir, ce qui peut provoquer des déformations et des fissures.

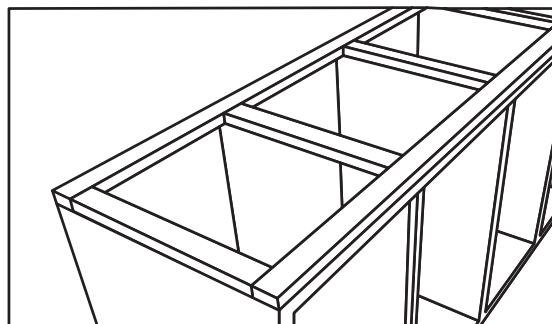
Les méthodes suivantes s'avèrent être des alternatives aux substrats solides.

## Installation

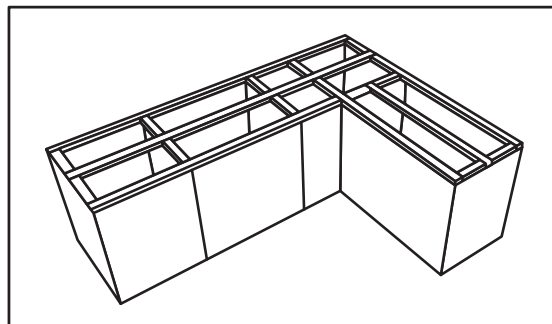
### Méthode du cadre

Veuillez noter : Un grand nombre de ces schémas présentent le matériel de support situé sur les meubles. La plupart des ateliers de fabrication fixent des bandes de support aux comptoirs en Solid Surface dans le cadre du processus de fabrication. Cela est acceptable tant que les bandes de support correspondent aux emplacements des rails avant, des côtés et du rail arrière des meubles. En outre, les bords du plateau du meuble doivent être plats, de niveau et dans le même plan avant d'installer les plateaux. En fixant les bandes de support pendant le processus de fabrication, les dessus sont moins susceptibles d'être endommagés pendant la manipulation et le transport.

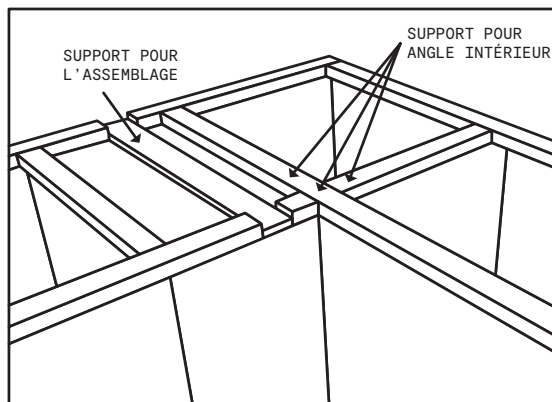
La méthode du cadre fait appel à des supports de 25 mm x 50 mm (1" x 2") qui sont parallèles à la longueur du plateau. Ils se trouvent sur les bords avant et arrière du plan de travail et sont collés avec des points de silicone tous les 4 à 6 cm. Les meubles doivent avoir des supports transversaux pour les glissières tous les 9 cm.



Dans certains cas où un support spécial peut être indiqué, une bande de support supplémentaire peut être placée dans la zone centrale des meubles parallèlement au bord avant des meubles.

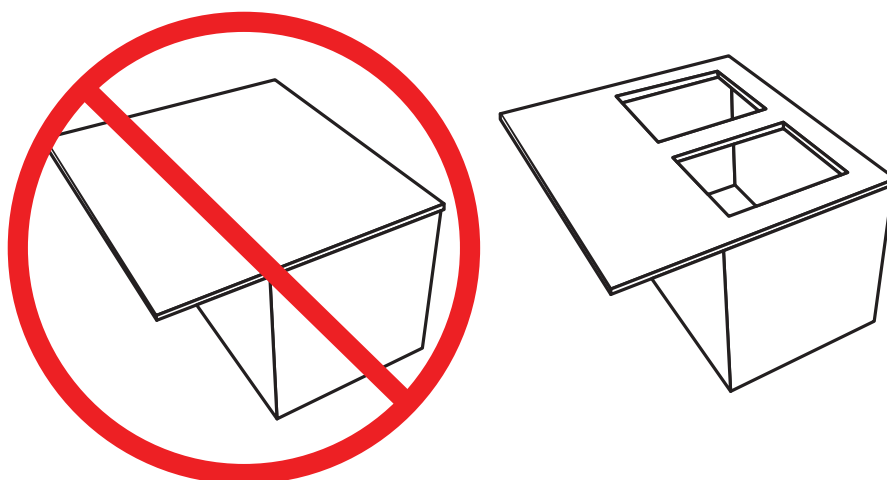
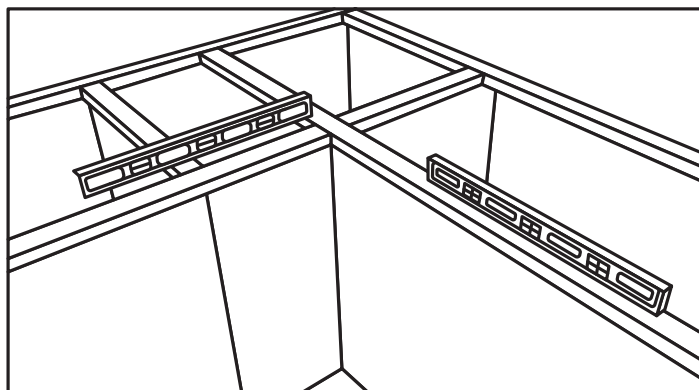


Soutenez correctement les angles. Assurez-vous que les meubles et les pièces de soutien empêchent la flexion du comptoir au niveau de l'angle.



## Installation

Assurez-vous que, dans un angle, les deux côtés du comptoir sont plats et situés dans le même plan



N'utilisez pas de sous-couche complète sous les comptoirs qui peuvent être soumis à une chaleur supérieure à 75° C. Cela inclut les appareils installés comme les tables de cuisson, les tiroirs chauffants et les équipements de restauration commerciale. Sont également inclus les appareils posés au-dessus du comptoir, tels que les plaques électriques, les cafetières, les woks électriques, les chauffe-plats et autres appareils similaires. Même les cuisinières sur pied installées à côté d'un comptoir peuvent avoir des effets indésirables. Dans tous les cas où la chaleur peut être un facteur, assurez-vous d'utiliser une méthode de cadre ou de découper des portions suffisantes de tout panneau de support pour permettre une circulation d'air adéquate afin d'aider à libérer la chaleur du comptoir.

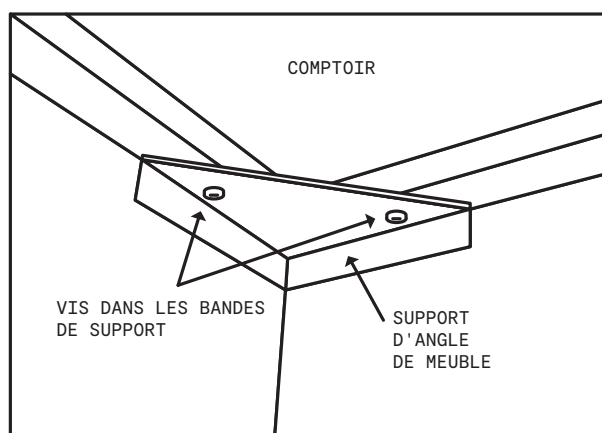
Utilisez toujours des substrats approuvés.  
N'utilisez pas de sous-couche complète dans les zones soumises à la chaleur.  
Assurez-vous que les meubles sont plats et dans le même plan.  
Fournissez un support adéquat aux coins intérieurs.

## Installation

### Fixation de la partie supérieure aux meubles

Nous recommandons de commencer par fixer le substrat au-dessus de la Solid Surface, puis de le fixer aux meubles. De cette façon, si vous avez besoin de retirer le plateau du dessus, vous pouvez le faire sans le détruire. Posez le plateau sur des meubles préalablement mis de niveau. Des vis ou des adhésifs souples peuvent être utilisés pour fixer le substrat aux meubles.

Nous recommandons de commencer par fixer le substrat au-dessus de la Solid Surface, puis de le fixer aux meubles. De cette façon, si vous avez besoin de retirer le plateau du dessus, vous pouvez le faire sans le détruire. Posez le plateau sur des meubles préalablement mis de niveau. Des vis ou des adhésifs souples peuvent être utilisés pour fixer le substrat aux meubles.



### Utilisation d'adhésifs flexibles

Nous recommandons l'utilisation d'un silicone 100 % de haute qualité comme meilleur choix pour coller Durasein® Solid Surface aux substrats à base de bois. N'UTILISEZ JAMAIS DE COLLES D'ASSEMBLAGE STANDARD ou d'autres adhésifs rigides. Ceux-ci ne permettent pas la dilatation ou la contraction de la partie supérieure.

Les récents progrès de la technologie des adhésifs ont permis de mettre au point des adhésifs qui restent très souples après leur séchage. Ce type d'adhésif peut convenir aux installations commerciales, en particulier lorsque les contraintes de temps font que le temps de durcissement du silicone est un problème. Avant d'utiliser un adhésif pour coller le produit Durasein® sur du bois ou d'autres matériaux dissemblables, vérifiez auprès des fabricants d'adhésifs et de votre représentant technique de Durasein® Solid Surface que vous avez bien choisi un adhésif approprié.

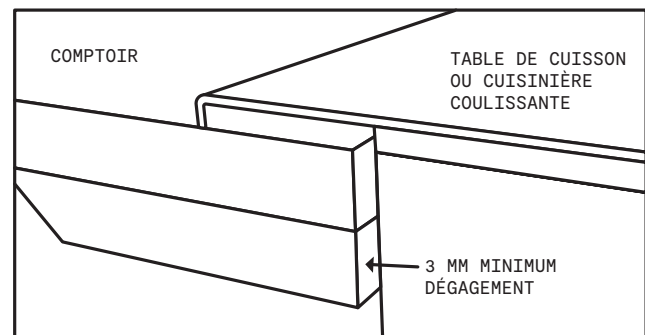
Toutes les découpes doivent être réalisées à l'aide d'un gabarit et d'une toupie et avoir un rayon d'angle intérieur de 12 mm (1/2") au minimum. Adoucissez ou arrondissez les bords supérieurs et inférieurs de la découpe et des blocs de renfort, puis poncez-les. Pour plus d'informations, consultez la section DÉCOUPES de ce manuel.

Les coins des découpes de la table de cuisson doivent être renforcés en collant un morceau de Solid Surface de 100 mm (4") x 100 mm (4") x 12,7 mm (1/2") ou plus sur la face inférieure. Durasein® n'exige pas que tous les côtés des blocs d'angle aient un chanfrein de 45°. Les blocs d'angle biseautés sont autorisés, mais non obligatoires.

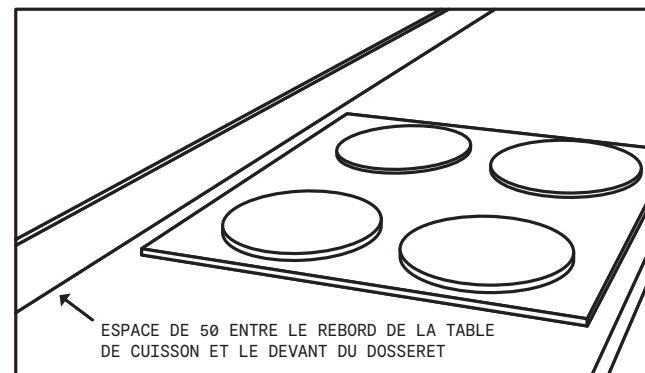
## Installation

Utilisez des adhésifs souples pour fixer les comptoirs

En raison de la chaleur excessive générée par les plaques de cuisson et les casseroles chauffées, des dégagements minimum sont requis pour Durasein® Solid Surface. Un espace minimum de 3 mm (1/8 po) est nécessaire entre le corps de la table de cuisson et le comptoir. Faites en sorte que l'espace soit aussi large que possible. Le ruban thermique n'est pas représenté pour plus de clarté.



Pour les dossierets standard de 100 mm (4") de hauteur, un espace minimum de 50 mm (2") doit être réservé entre le dossieret et le bord de la table de cuisson. Cela permet d'éviter la surchauffe du dossieret en présence de grandes casseroles ou poêles sur les brûleurs arrière. L'utilisation de poêles surdimensionnées doit être limitée aux brûleurs avant uniquement. L'utilisation de ces poêles sur les brûleurs arrière ou contre un mur générera une chaleur excessive sur les panneaux Solid Surface. Cela peut, par la suite, entraîner des défauts au niveau du comptoir ou du dossieret.



### Ruban adhésif réflecteur de chaleur

L'utilisation d'un ruban réflecteur de chaleur de haute qualité est nécessaire pour prévenir les dommages dus à une chaleur excessive dans les découpes de la table de cuisson. Si vous n'utilisez pas un ruban adhésif approprié, les contraintes thermiques risquent de s'accumuler et de provoquer une défaillance.

Il est fortement recommandé d'installer un ruban adhésif réflecteur de chaleur au point d'installation. Cela permet d'éviter que le ruban ne soit endommagé ou plié pendant le transport, ce qui pourrait rendre inefficaces ses propriétés de réflexion de la chaleur.

## Installation

Utilisez des adhésifs souples pour fixer les comptoirs

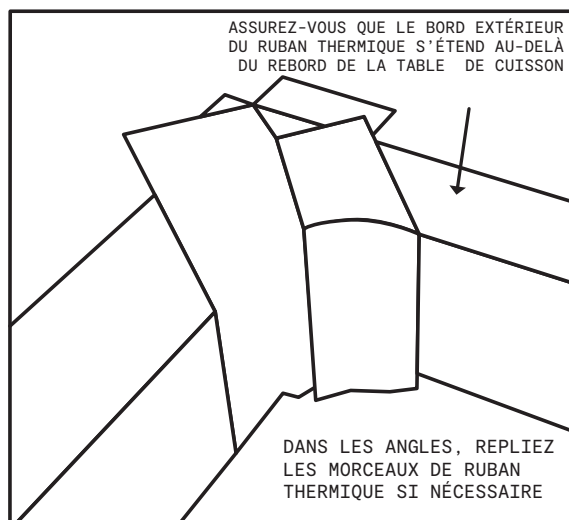
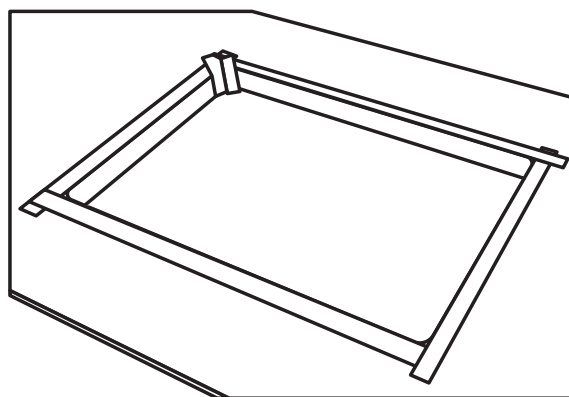
Le ruban qui convient est un produit en aluminium solide, d'une largeur de 5 cm et d'une épaisseur totale d'environ 0.0762 mm. Veuillez noter que tous les rubans en aluminium ne répondent pas à cette exigence d'épaisseur. Pour conduire correctement la chaleur, le ruban doit être en aluminium solide et non en polymère ou autre matériau.

Soyez prudent lorsque vous travaillez avec ce ruban. Il peut être tranchant et à l'origine de blessures. Suivez toutes les consignes de sécurité du fabricant.

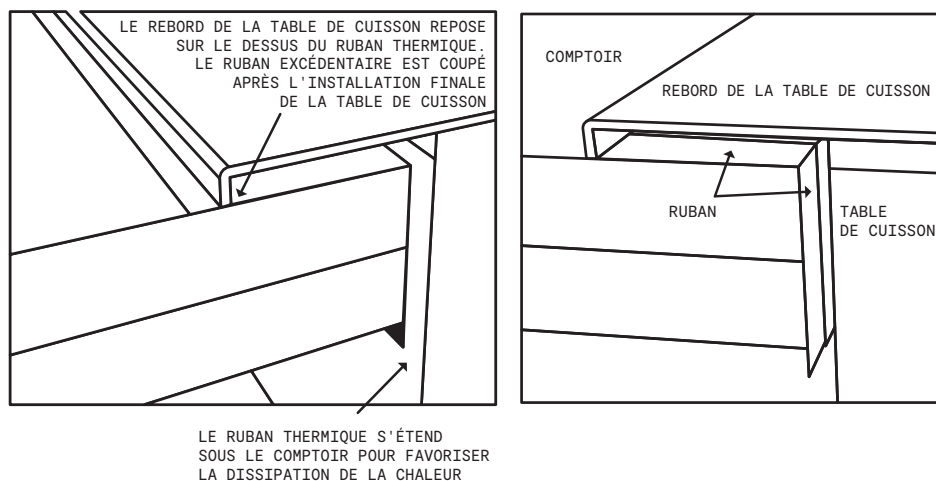
Installez une couche de ruban adhésif autour de la découpe comme illustré. Le ruban thermique doit aller jusqu'à sous le comptoir pour faciliter la dissipation de la chaleur. Ne pliez pas le ruban adhésif sous le bas de la découpe.

Dans les angles, utilisez des morceaux de ruban thermique plus petits. Adaptez la forme pour vous conformer à l'angle du rayon. Pour favoriser la dissipation de la chaleur, assurez-vous que le ruban adhésif va jusqu'à sous le comptoir.

Le rebord de la table de cuisson doit reposer sur le ruban réflecteur de chaleur. Assurez-vous que le ruban adhésif sur le plateau dépassera du bord lorsque la table de cuisson sera installée. L'excédent est retiré en entaillant soigneusement le ruban avec un couteau et en enlevant le matériau inutile.

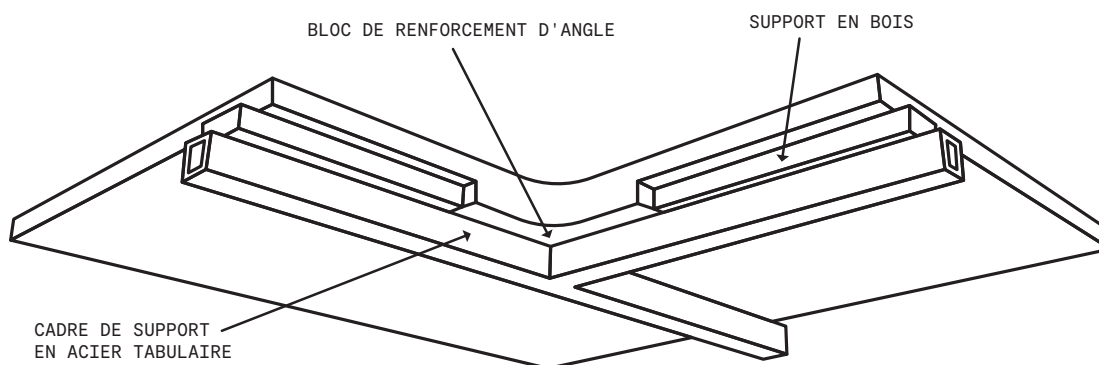
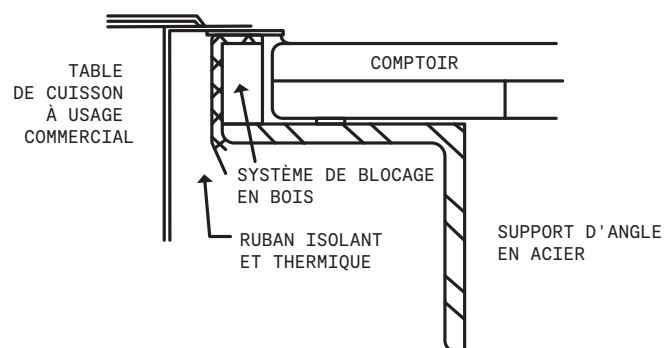


## Installation

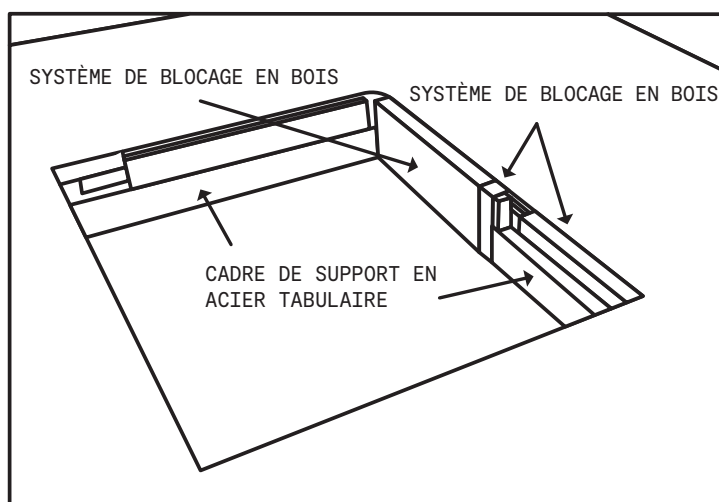


Les tables de cuisson du commerce destinées à un usage résidentiel ou commercial doivent être soutenues à l'intérieur de la base du meuble, de manière à ce que le poids de la table de cuisson ne soit pas supporté par le comptoir.

Certaines tables de cuisson à usage domestique ont une puissance calorifique équivalente à celle des appareils à usage commercial. Celles-ci peuvent nécessiter un support et une installation de type commercial pour protéger le comptoir.



## Installation



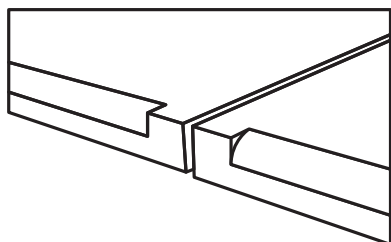
### Réalisation des assemblages sur le terrain

Pour des instructions détaillées sur l'exécution d'un assemblage sur le terrain, reportez-vous à la section JOINTS de ce manuel. Voici les points forts qui contribuent à un assemblage professionnel dans le domaine des Solid Surfaces :

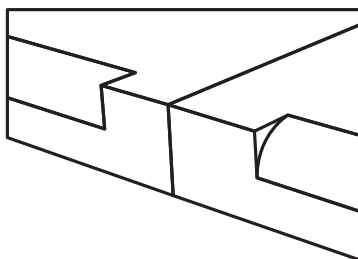
- Utilisez toujours l'adhésif de la bonne couleur.
- Préparez les faces à assembler à l'aide d'une toupie et de bords droits précis ou d'une procédure de coupe miroir.
- Gardez les éléments propres. Nettoyez soigneusement les faces à assembler avec de l'alcool dénaturé.
- Appliquez la colle d'assemblage soigneusement et correctement.
- Serrez les parties assemblées correctement
- Alignez les plaques avec précision pour obtenir un joint à plat
- Utilisez toujours des renforts de joint.
- Les jonctions doivent être soutenues aux deux extrémités.

Voici une procédure que vous pouvez utiliser pour vous assurer que le profil des bords est correctement aligné après l'assemblage. Lors du fraisage du profil de bord, vous pouvez arrêter l'opération à une courte distance de la jonction de chaque côté. Après avoir terminé le joint et enlevé les bavures, vous pouvez ensuite fraiser le profil au niveau de la jonction.

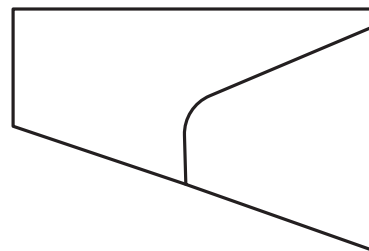
## Installation



Profil fraisé sur chaque pièce



Joint rabattu



Nouveau fraisage du profil de finition

Autour des découpes pour les tables de cuisson, utilisez un ruban thermique adapté.  
Prévoyez toujours un espace suffisant entre les découpes et les tables de cuisson.  
Pour éviter toute flexion, les découpes doivent être soutenues.

## Surplombs

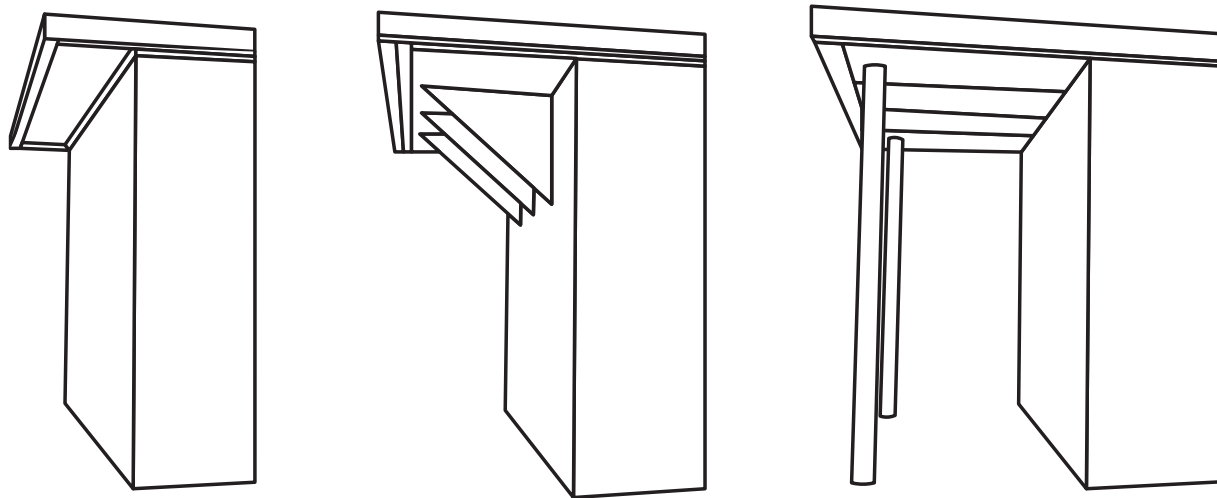
Lors de l'installation de comptoirs en surplomb, un support est nécessaire pour les surplombs d'une épaisseur de 12,7 mm (1/2 po) dépassant 152 mm (6 po).

Le support est assuré par une sous-couche de contreplaqué de 25 mm (1") et/ou des supports conçus à cet effet. Les supports, lorsqu'ils sont nécessaires, ne sont pas espacés de plus de 609 mm (24 po) et doivent être placés à 127 mm (5 po) du bord du comptoir.

Reportez-vous au tableau ci-dessous pour connaître le type de support à utiliser :

| DURASEIN® SOLID SURFACE    | LONGUEUR DU SURPLOMB | RECOMMANDATION DE SOUTIEN           |
|----------------------------|----------------------|-------------------------------------|
| Comptoir standard de 12 mm | Jusqu'à 153 mm       | Pas de soutien supplémentaire       |
| Comptoir standard de 12 mm | 150 à 300 mm         | Contreplaqué 26 mm et/ou corbeaux   |
| Comptoir standard de 12 mm | 300 mm à 450 mm      | Contreplaqué avec supports          |
| Comptoir standard de 12 mm | Plus de 450 mm       | Contreplaqué avec pieds ou colonnes |
| Comptoirs spéciaux         | Varie                | Cadre en acier soudé                |

## Installation



Pour des applications spéciales, veuillez contacter votre distributeur ou l'équipe technique Durasein®.

## Finition

L'apparence de la finition d'un comptoir en Solid Surface est un élément qui peut varier considérablement. Divers facteurs, notamment l'équipement, les abrasifs, les techniques, les conditions d'éclairage et même la couleur du matériau, peuvent avoir un effet sur l'aspect final de la finition du comptoir. Il incombe au fabricant de développer les finitions et les processus qu'il propose et d'informer ses clients sur les détails et les attentes concernant ces finitions. Bien que la finition puisse être considérée comme une forme d'art, certaines procédures et techniques peuvent contribuer à assurer des finitions efficaces et de qualité constante.

De façon classique, l'industrie a établi trois catégories de niveau de finition : mat, semi-brillant et brillant. Bien qu'il existe de nombreuses variantes, les étapes types du ponçage sont décrites ici :

Finition mate : grain 180 ; polissage marron (parfois 180 ; 280 ; polissage marron)

Finition semi-brillante : grain 180 ; grain 280 ; polissage gris (parfois 180 ; 280 ; 400 ; polissage gris)

Finition brillante : finition semi-brillante suivie de grains de plus en plus fins et de composés de polissage

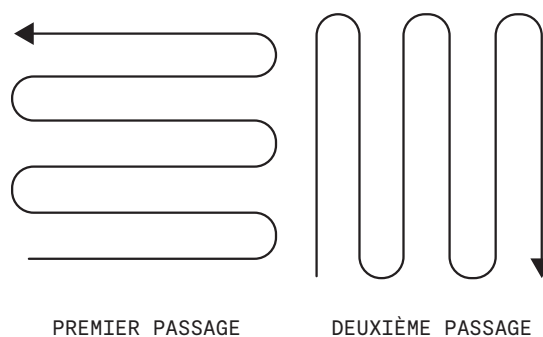
Gardez à l'esprit que ces étapes ne sont qu'une suggestion de la manière d'obtenir la finition souhaitée. Le type de papier, le type de ponceuse, le contrôle de la poussière, la compétence de l'opérateur et d'autres facteurs contribueront à la finition finale. Le ponçage humide, notamment lors de l'utilisation des tampons à polir, peut aider à obtenir une belle finition.

Voici quelques conseils pour la finition des plateaux en Solid Surface :

- Établissez une procédure uniforme utilisée par chaque finisseur de votre entreprise. Définissez un processus qui fonctionne pour vous et utilisez toujours le même processus avec tous vos employés.
- Utilisez le bon équipement. Dans la première ou les deux premières étapes (grains plus grossiers), utilisez des ponceuses plus agressives avec un tampon de support rigide. Au fur et à mesure que les grains s'affinent, utilisez des finisseurs plus doux comme les ponceuses de finition orbitales aléatoires avec un tampon de support flexible.
- Utilisez des abrasifs techniques dont la taille des particules est contrôlée de manière uniforme afin de réduire les rayures aléatoires et les traînées. Les exemples sont les papiers de finition micron et les abrasifs de qualité « P » qui sont conçus pour les surfaces solides et fabriqués avec des tailles de particules contrôlées. Les papiers de qualité « P » classiques utilisés dans le travail du bois contiennent des tailles de particules mal contrôlées pour le type de finitions requises pour la Solid Surface. Ils contiennent des particules aléatoires relativement grosses qui rayent la surface et produisent des rayures visibles et des zones troubles. Assurez-vous que vos abrasifs sont conçus pour les Solid Surfaces.

## Finition

- Réduisez au minimum l'utilisation de papiers plus grossiers que ceux à grain 180. Bien que couramment utilisés, les abrasifs avec les grains 120 et 100 peuvent produire des zones troubles difficiles à éliminer.
- Utilisez le « ponçage par motifs » avec des techniques de chevauchement pour assurer une couverture uniforme à chaque étape du processus de finition.
- Vérifiez les tampons de votre ponceuse. L'usure et une utilisation excessive peuvent entraîner l'endommagement des tampons qui, à leur tour, peuvent être responsables d'une finition de mauvaise qualité. De même, des tampons plus fermes doivent être utilisés dans les premières étapes, mais des tampons d'appui plus doux peuvent aider à obtenir un meilleur aspect lors des étapes de finition plus fines.
- Utilisez des ponceuses équipées d'un système d'aspiration des poussières. Cela permet de garder la surface plus propre et de permettre au papier de verre de travailler plus efficacement.
- Nettoyez soigneusement la surface entre les grains. La poussière peut rester piégée et provoquer des rayures sur la surface. De l'eau dans un flacon pulvérisateur, additionnée d'une seule goutte de détergent liquide, fera l'affaire.
- Maintenez la chaleur de la friction au minimum. L'opérateur doit laisser les outils faire leur travail sans exercer une pression excessive. Les ponceuses seront le plus performantes aux vitesses de conception. Le fait de pousser vers le bas pour enlever plus de matière entraîne des rayures irrégulières et une accumulation de chaleur indésirable, ainsi qu'une usure prématurée de l'équipement.



Utilisez toujours des abrasifs conçus pour les Solid Surface.  
 Utilisez le « ponçage par motifs » pour assurer une couverture uniforme.  
 Utilisez un système d'aspiration des poussières pendant le ponçage.  
 Nettoyez la surface avec de l'eau entre les étapes avec des grains différents.  
 Utilisez des ponceuses orbitales aléatoires de bonne qualité.

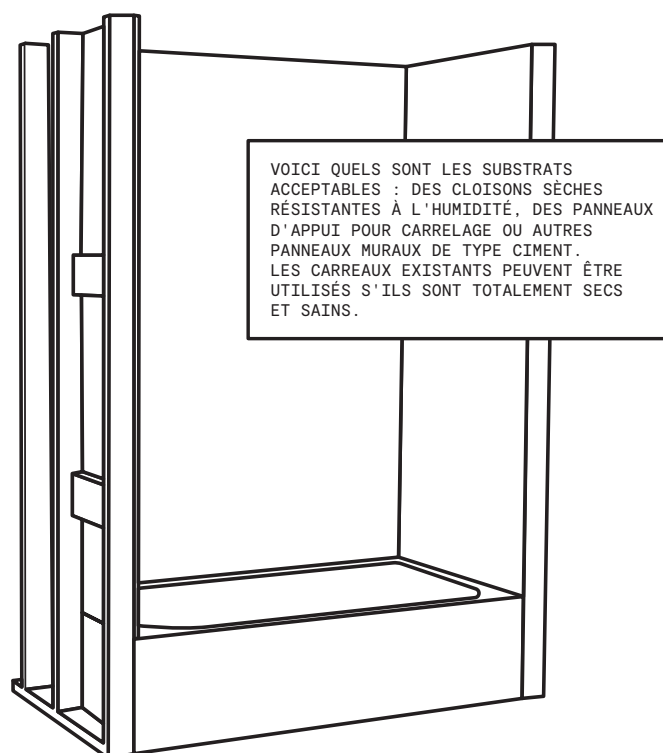
## Panneaux muraux verticaux

Pour des instructions complètes sur l'installation des panneaux muraux verticaux en milieu humide ou sec, veuillez consulter votre représentant Durasein®. Vous trouverez ici un récapitulatif des aspects importants des panneaux muraux verticaux.

### Isolation des panneaux muraux

Préparation de la surface :

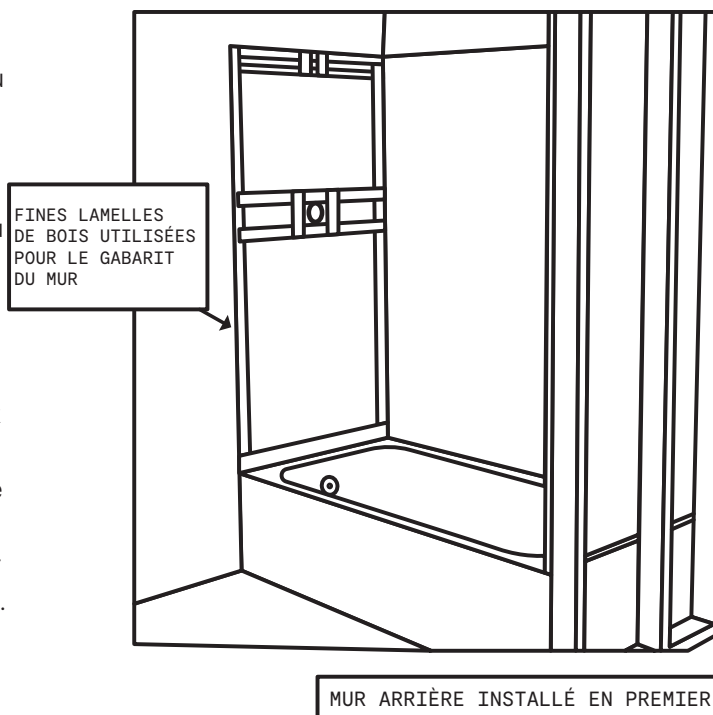
- Avant de commencer toute installation verticale, vérifiez que le substrat existant est sec et structurellement sain. Voici quels sont les substrats acceptables : des cloisons sèches résistantes à l'humidité, des panneaux d'appui pour carrelage, Durock, HardieBacker ou tout autre panneau mural de type ciment.
- Les parois carrelées existantes peuvent être utilisées, à condition d'être parfaitement sèches et saines.
- N'installez jamais un panneau mural Durasein directement sur de la maçonnerie, du béton, des parpaings ou tout autre mur qui pourrait devenir humide. Si nécessaire, installez des goujons de 50mm x 100mm dans le mur ou d'autres bois d'œuvre approuvés par le code et installez un substrat acceptable.
- Assurez-vous qu'un système de blocage en bois adéquat est en place pour la plomberie ou les accessoires.
- Enlevez toute poussière, tout débris ou toute autre obstruction qui pourrait gêner la bonne adhérence du panneau mural au support.



## Panneaux muraux verticaux

### Traçage et découpe de panneaux muraux

- Le traçage est généralement nécessaire lorsque les murs ne sont pas d'équerre ou d'aplomb.
- De fines lamelles de bois peuvent être utilisées pour faire un gabarit du panneau mural. Sur les panneaux, les coupes droites peuvent être réalisées avec une scie circulaire et une règle.
- Testez l'ajustement des panneaux muraux pour déterminer si un traçage est nécessaire. Tracez des lignes de repérage sur le panneau mural, si nécessaire. Utilisez une ponceuse ou une toupie pour couper le matériau jusqu'à la ligne tracée.
- Poncez les bords coupés afin qu'ils ne présentent ni éclats ni rayures.
- Laissez 1,5 mm à chaque angle pour permettre la dilatation et la contraction des panneaux muraux Durasein® et laissez 1,5 mm au niveau de la baignoire ou de la douche en prévision des cales qui seront utilisées pendant l'installation des panneaux.
- Toutes les découpes doivent être réalisées à l'aide d'une toupie et d'un gabarit ou d'une perceuse électrique équipée d'une scie cloche. De plus, les bords de la découpe doivent être arrondis et poncés.
- Les barres d'appui, les mains courantes et autres accessoires doivent être installés en perçant un trou surdimensionné dans le Durasein® Solid Surface de manière à ce que la vis soit directement fixée au substrat, au système de blocage ou au mur.



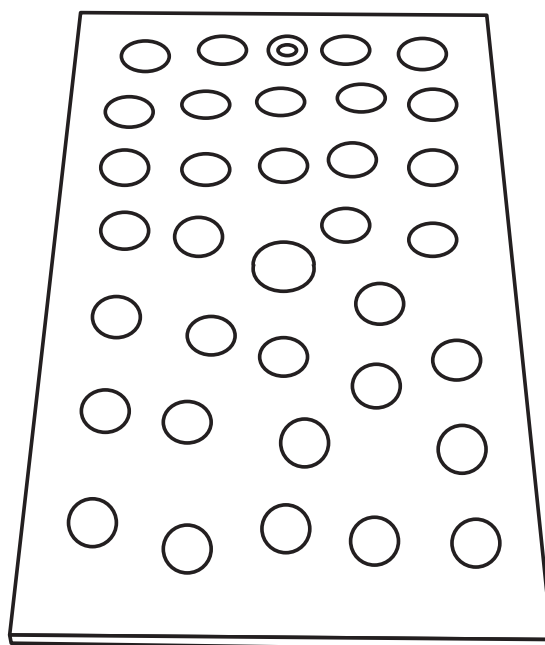
## Panneaux muraux verticaux

### Collage des panneaux muraux sur le support

- Retirez toute la poussière, les débris, etc. du support et de la face arrière du panneau mural.
- Appliquez un cordon continu de silicone de 25 mm à 50 mm (1 po à 2 po) à partir du bord, sur tout le périmètre de la face arrière du panneau mural.
- Appliquez des cercles de silicone de 10 à 15 cm de diamètre sur la surface restante du panneau mural.
- Appliquez des cercles de silicone autour des découpes, à environ 2,5 cm du bord de la découpe.
- Positionnez le panneau mural sur le support et appuyez fermement pour répartir uniformément le silicone. Utilisez une règle ou un niveau pour pousser sur le panneau. Si nécessaire, de la colle thermofusible peut être utilisée pour maintenir le panneau mural en place temporairement, le temps du durcissement du silicone.
- Répétez cette procédure pour les panneaux muraux restants et calfeutrez tous les joints avec du silicone de couleur assortie.
- Les accessoires (par ex., le porte-savon/shampoing) peuvent être installés à ce moment-là à l'aide de silicone et de colle thermofusible. Enlevez l'excès de silicone avec de l'alcool dénaturé.

### Assemblage des panneaux muraux

- Les couleurs « veinées » de Durasein® Solid Surface présentent des motifs uniques d'une plaque à une autre. Les clients doivent être informés de ce caractère unique et de son effet sur les joints et l'esthétique générale du motif.
- Les procédures d'assemblage recommandées pour l'installation des panneaux muraux sont le joint souple (calfeutré) et le joint dur (joint adhésif).

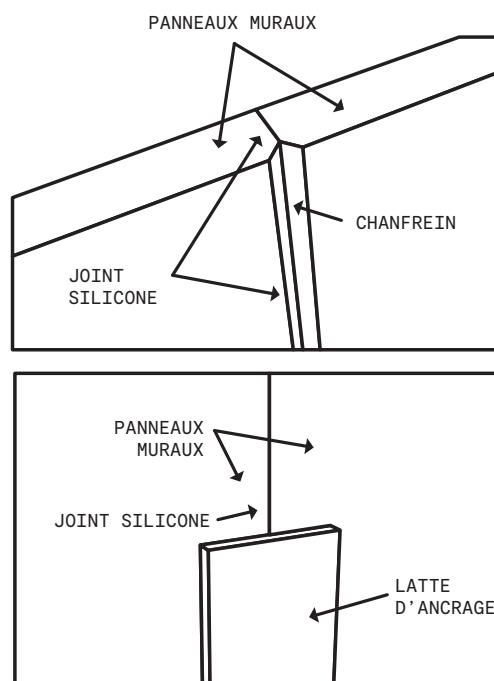


## Panneaux muraux verticaux

### Jointes souples

Testez l'assemblage et le traçage des plaques qui doivent être assemblées. Tracez un biseau de 45 degrés sur les bords qui doivent être assemblés. Appliquez un cordon de silicone continu le long du joint et installez le panneau mural suivant. Appliquez plus de silicone sur la zone d'assemblage si nécessaire. Enlevez l'excès de silicone avec de l'alcool dénaturé.

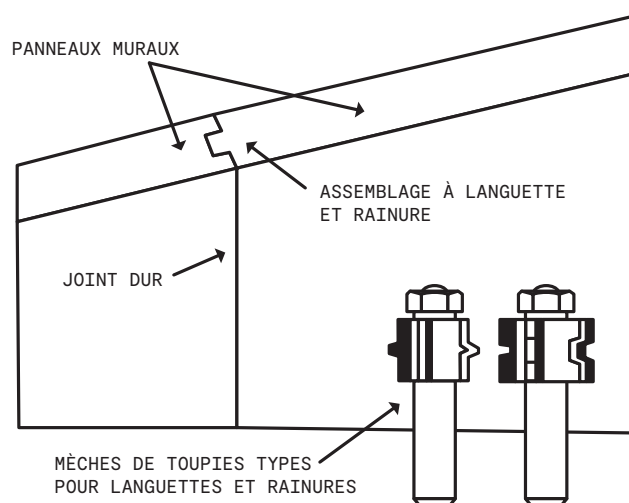
L'utilisation de lattes d'ancrage est recommandée lors de la réalisation de jointes souples.



### Jointes durs

Les jointes durs peuvent être utilisés pour produire un aspect monolithique lorsque les dimensions murales nécessitent plus d'une plaque pour une couverture totale. Gardez à l'esprit que Durasein® offre de larges possibilités de plaques. Les formats larges de plaques peuvent éliminer la nécessité d'effectuer un joint dur.

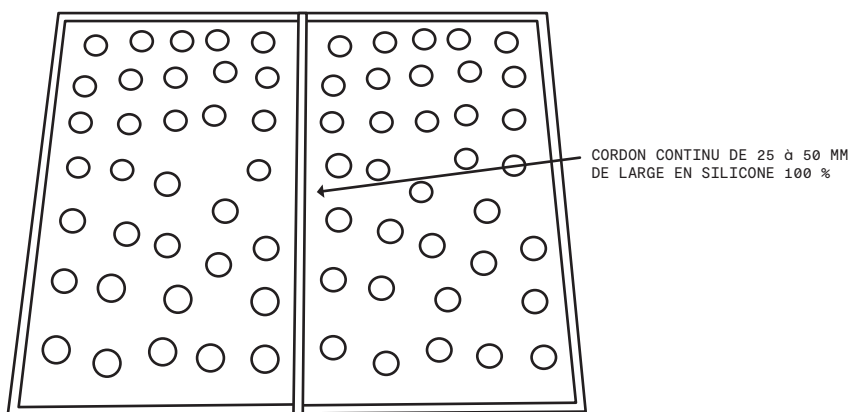
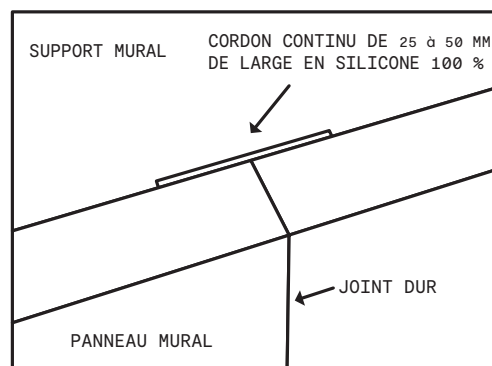
Testez l'assemblage et le traçage des plaques qui doivent être assemblées. Assemblez horizontalement les panneaux muraux en utilisant les procédures d'assemblage standard. Pour faciliter l'alignement et l'installation des plaques, il peut être conseillé d'utiliser une technique à base de languettes et de rainures. Le choix entre un joint bout à bout ou un joint avec rainure et languette doit être basé sur la facilité d'installation et le coût de fabrication. L'avantage potentiel d'un assemblage à rainure et languette par rapport à un assemblage bout à bout est un alignement plus facile des plaques. Cela peut se traduire par des économies de main-d'œuvre en réduisant le temps nécessaire pour le ponçage de finition du joint. Le profil à rainures et languettes est utilisé le plus fréquemment dans les projets de grande envergure où la réduction du temps de ponçage permet de réduire de façon significative le temps de travail.



## Panneaux muraux verticaux

Retirez toujours l'excès d'adhésif et lissez l'arrière du panneau mural pour éviter toute éventuelle contrainte lors du collage du panneau sur le support

Lors de l'installation de la plaque assemblée, appliquez un cordon de silicone continu de 25 mm à 50 mm (1 po à 2 po) de large sur toute la longueur de la jointure au dos de la plaque ou sur le substrat. Cette méthode est acceptable au lieu d'une bande de renfort qui est requise pour les assemblages horizontaux des comptoirs. Lorsqu'il est correctement installé, le large cordon de silicone sert de renfort au joint vertical. Collez la plaque assemblée selon les instructions.



Voici quels sont les substrats acceptables : des cloisons sèches résistantes à l'humidité, des panneaux d'appui pour carrelage ou tout autre panneau mural de type ciment.

Les parois carrelées existantes peuvent être utilisées, à condition d'être parfaitement sèches et saines.

Les lattes d'ancrage facilitent l'installation des projets à joint souple.

Veillez à retirer l'excédent d'adhésif au dos des panneaux à joint dur

## Bacs àdouche

Instructions d'installation du bac à douche en Solid Surface

Outils et fournitures nécessaires à l'installation

Niveau  
Clé à molette  
Colle thermofusible  
Mortier-colle (doit être conforme aux normes ANSI A118.4 ou A118.11)  
Pose de la vidange  
Outil pour mélanger le ciment-colle · Truelle rainurée 1,5 à 2 cm  
Béton autonivelant (en option)  
Cales  
Seau de 20 litres  
Silicone

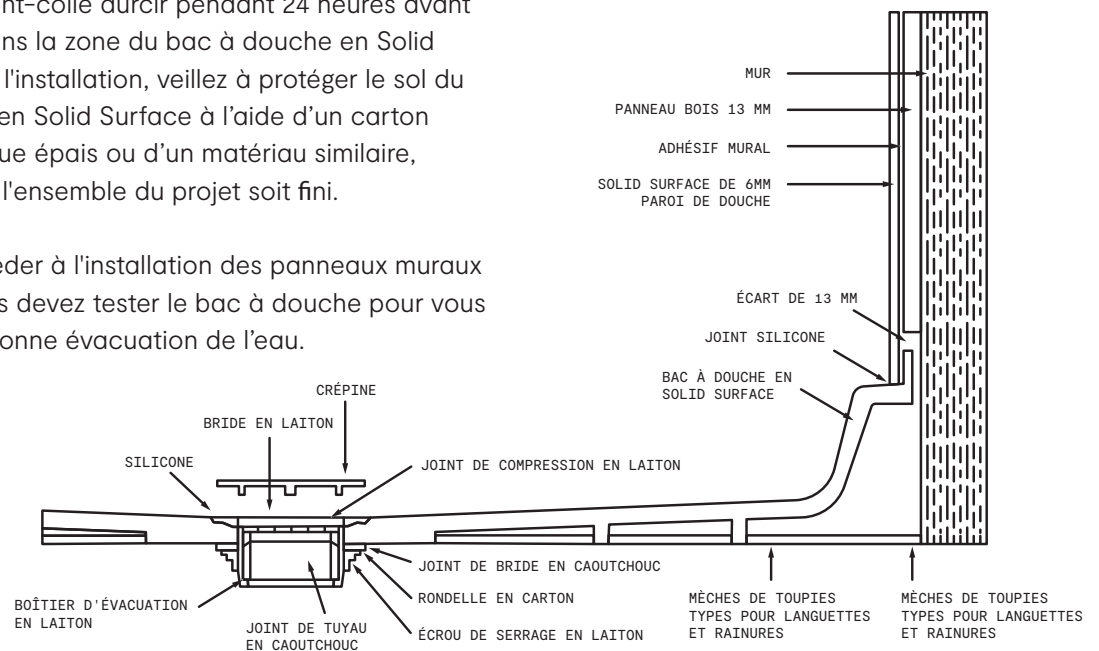
### PRÉPARATION DU SITE D'INSTALLATION

- Vérifiez que le bac à douche en Solid Surface, les panneaux muraux et tous les composants n'ont pas été endommagés pendant le transport.
- Vérifiez et confirmez toutes les dimensions.
- Grattez le sol de l'alcôve du bac à douche et nettoyez-le soigneusement. Cet espace doit être débarrassé de tout débris afin d'obtenir une bonne adhérence avec le ciment-colle.
- Mesurez l'alcôve pour vous assurer qu'elle est d'équerre et d'aplomb et que le bac et les panneaux muraux s'assemblent correctement.
- Faites un essai d'assemblage du bac à douche en Solid Surface dans l'alcôve et assurez-vous que l'alignement de l'emplacement de la vidange et du bac à douche est correct. Le bac doit glisser facilement avec un espacement d'environ 1,5 à 3 mm entre les montants et le bac. En plaçant un niveau sur les côtés plats du bac à douche en Solid Surface, vérifiez qu'il repose à niveau sur le sol. Utilisez des cales pour niveler le bac dans l'alcôve si nécessaire. Collez les cales à l'aide d'une colle thermofusible sur le sol/substrat afin que le bac soit de niveau après l'application du ciment-colle. Retirez le bac à douche en Solid Surface de l'alcôve.

## Bacs de douche

### INSTALLATION DU BAC À DOUCHE EN SOLID SURFACE

- Installez le raccord de vidange dans le bac à douche en Solid Surface. Suivez les instructions d'installation qui accompagnaient le système de vidange.
- Pour les nouvelles installations, passez au point suivant. Si le bac à douche est installé sur un ancien carrelage, suivez les deux instructions suivantes et passez au point suivant :
  1. Un plombier doit prolonger le tuyau d'évacuation existant.
  2. Utilisez du béton autonivelant pour niveler le sol.
- Mélangez et appliquez le ciment-colle sur le sol, à l'aide de la truelle crantée de 1,5 à 2 cm. Étalez le mélange pour atteindre une profondeur qui comble les vides dans le sol et permet au bac à douche en Solid Surface d'être de niveau. Tous les points d'appui doivent être en contact avec le ciment-colle. Faites attention à la zone du système d'évacuation et assurez-vous qu'il est soutenu par du mortier, en particulier si vous l'installez sur une ancienne douche carrelée. Il vaut mieux qu'il y ait plus de ciment-colle que moins.
- Mettez le bac en place. Assurez-vous que le bac repose de niveau sur le ciment-colle et les cales, et que le système d'évacuation est centré.
- Nettoyez la zone du seuil de tout excès de ciment-colle. Laissez le ciment-colle durcir pendant 24 heures avant de travailler dans la zone du bac à douche en Solid Surface. Après l'installation, veillez à protéger le sol du bac à douche en Solid Surface à l'aide d'un carton ou d'un plastique épais ou d'un matériau similaire, jusqu'à ce que l'ensemble du projet soit fini.
- Avant de procéder à l'installation des panneaux muraux Durasein®, vous devez tester le bac à douche pour vous assurer de la bonne évacuation de l'eau.



## Entretien et maintenance

Durasein® Solid Surface en Acrylique pur résiste à la chaleur, aux taches et aux rayures, ce qui en fait un choix prisé pour les environnements commerciaux et résidentiels dans des applications horizontales et verticales. Cependant, il n'est pas à l'épreuve de la chaleur, des taches ou des rayures. Grâce à un entretien régulier, votre surface Durasein® conservera son aspect neuf et restera aussi magnifique que le jour de son installation.

### Entretien quotidien

Un nettoyage à l'eau savonneuse ou à l'aide de nettoyants à base d'ammoniaque permettra de venir à bout de la plupart des saletés et des taches. Pour les taches plus tenaces, vous pouvez avoir recours à un nettoyant multi-surfaces, à de l'eau de Javel, à des nettoyants à base d'eau de Javel ou à des nettoyants non abrasifs. Évitez de laisser des produits chimiques agressifs sur votre surface Durasein®. Si une substance agressive entre en contact avec votre surface Durasein, lavez-la immédiatement à l'eau et au savon, puis rincez à l'eau. Parmi les substances agressives susceptibles d'endommager votre surface Durasein®, nous pouvons citer, entre autres, les acides et bases forts, les diluants pour peinture, les essences minérales, l'acétone ou le dissolvant de vernis à ongles à base d'acétone.

Ne coupez jamais directement sur votre surface Durasein. Lorsque vous utilisez un couteau ou un objet tranchant sur Durasein®, servez-vous toujours d'une planche à découper ou d'un autre dispositif de protection. Vous éviterez ainsi l'apparition de rayures profondes.

### Supprimer des rayures mineures

Frottez doucement toute la surface avec un tampon Scotch-Brite™ vert en effectuant un mouvement circulaire. Frottez ensuite avec un tampon Scotch-Brite™ blanc et un nettoyant non abrasif. Utilisez un nettoyant pour comptoir conçu pour restaurer la brillance de la Solid Surface.

Remarque : Les couleurs foncées ont tendance à demander plus d'attention que les couleurs claires.

Pour les rayures importantes, consultez votre revendeur, distributeur ou fabricant Durasein® local. Vous pouvez également envoyer un courriel directement à Durasein® à l'adresse [info.fr@durasein.com](mailto:info.fr@durasein.com) ou [durasein.com](http://durasein.com).

## Entretien et maintenance

### Prévenir les dommages causés par la chaleur

De par leur composition et des normes de fabrication strictes, les produits Durasein® sont naturellement résistants à la chaleur, mais ils ne sont pas indestructibles. Pour protéger votre surface et votre investissement, il est important de réduire au minimum l'exposition directe à la chaleur de manière à éviter que les températures élevées n'endommagent la surface. Pour éviter l'endommagement des comptoirs ou d'autres surfaces, suivez ces quelques recommandations :

- Ne posez aucune casserole directement du brûleur ou du four sur votre plan de travail. Une chaleur prolongée ou extrême peut entraîner une décoloration et le stress thermique peut provoquer des fissures.
- Sur quelque surface que ce soit, posez toujours les objets chauds sur des dessous-de-plat ou des maniques. Assurez-vous que ces dessous de plat ou maniques sont conçus pour protéger les surfaces de la chaleur. Les serviettes ou autres chiffons ne sont PAS des isolants efficaces.
- Posez les appareils portables générant de la chaleur, tels que les fours grille-pain, les poêles à frire électriques et autres appareils similaires, sur un dessous de plat.
- Laissez refroidir les ustensiles de cuisine avant de les déposer dans un évier Durasein® ou sur votre plan de travail Durasein®.

### Éviers et lavabos Durasein®

Si, en règle générale, vous suivez les mêmes recommandations que celles décrites ci-dessus, vous préserverez le bel aspect de votre évier et/ou de votre lavabo Durasein®. Toutefois, si des taches tenaces apparaissent, voici quelques recommandations :

- Frottez l'évier ou le lavabo à l'aide d'une éponge ou d'un chiffon avec un nettoyant abrasif à base d'eau de Javel comme Comet®, Ajax® ou CIF®.
- Si nécessaire, vous pouvez nettoyer l'évier ou le lavabo avec une solution d'eau de Javel diluée et la laisser reposer pendant au moins 15 minutes. Frottez la surface avec de l'eau et du savon, puis rincez à l'eau.
- Lorsque vous versez de l'eau bouillante dans votre évier Durasein, prenez l'habitude de faire couler de l'eau froide en même temps pour minimiser le risque de choc thermique.



# Durasein

## Garantie limitée de dix ans

PAGE  
69/70

DATE  
2022

Par la présente, Durasein® Solid Surface (ci-après « Durasein ») garantit à l'acheteur initial de nos matériaux Solid Surface, que ce soit pour un usage domestique ou commercial, qu'ils sont exempts de défauts de fabrication pendant une période de 10 ans à compter de la date d'installation. Nos Solid Surfaces doivent être fabriquées et installées conformément aux directives de fabrication et d'installation de Durasein®.

Durasein®, à sa seule discrétion, réparera ou remplacera ces produits en cas de défaillance due à un défaut de fabrication au cours des dix premières années à compter de la date d'installation initiale, avec les frais de main-d'œuvre nécessaires et raisonnables si cela est justifié. Toutes les réparations ou remplacements prévus par les présentes doivent être effectués par Durasein® ou ses agents désignés. Bien que Durasein® s'efforce de réparer ou de remplacer le produit par un matériau dont la couleur correspond le mieux possible, Durasein® ne peut garantir la couleur exacte en cas de réparation ou de remplacement.

### Cette garantie exclut les problèmes suivants :

1. Les conditions mineures telles que les taches, les rayures, les taches d'eau et les brûlures, qui, en raison des propriétés uniques de nos Solid Surfaces, peuvent être corrigées par les techniques spécifiées dans nos instructions de nettoyage et d'entretien.
2. Le non-respect de nos instructions, y compris la fabrication, l'installation, le nettoyage et l'entretien.
3. Tout produit déplacé de son lieu d'installation initial.
4. Défaut ou insatisfaction quant à l'apparence des joints, créés avec de l'adhésif pour joints de solid surface, du calfeutrage ou tout autre produit adhésif.
5. Variation de couleur par rapport à un échantillon du matériau.
6. Défaillance causée par un support inadéquat de l'armoire ou de la sous-structure.
7. Mauvaise utilisation ou abus (intentionnel ou non, y compris physique ou chimique).
8. Dommages causés par une chaleur extrême.
9. Dommages causés par un acte de la nature tel qu'un incendie, une inondation, un tremblement de terre, le vent, la pluie et autres causes naturelles.
10. Dommages causés par un défaut autre que de fabrication.
11. L'usure normale. L'utilisateur final doit informer Durasein® ou son agent désigné par écrit du défaut du produit avant l'expiration de la période de garantie. L'utilisateur final doit également fournir une preuve d'achat à Durasein® auprès du revendeur où il a acheté le(s) produit(s).
12. Insatisfaction de l'apparence du dessin, de la couleur, de la texture visuelle ou de la finition de la face inférieure des plaques Durasein® comprises dans la collection Lively.

Si vous vendez votre maison ou votre entreprise, cette garantie est cessible. En cas de transfert de propriété d'une maison ou d'une entreprise, la garantie n'est pas renouvelée. La preuve d'achat de la date d'installation initiale sera exigée avant que le service de garantie ne soit rendu.

Durasein® n'assume ni n'autorise aucune personne ou société à agir au nom de Durasein® pour toute décision concernant cette garantie. Concernant notre ou nos produits, la décision finale sera la responsabilité de Durasein®.

Pour obtenir un service dans le cadre de cette garantie, contactez-nous à [info.fr@durasein.com](mailto:info.fr@durasein.com) ou contactez-nous sur notre site Web à l'adresse [www.durasein.com](http://www.durasein.com).

Merci !