

Inhaltsverzeichnis

Argoprint-1.3 mm-Magnétisable	2
<i>Résumé</i>	2
<i>Utilisations</i>	2
<i>Textes de soumission</i>	2
<i>Marquage</i>	2
<i>Références de commande</i>	3
<i>Comportement au feu</i>	3
<i>Résistance chimique</i>	3
<i>Décors</i>	4
<i>Caractéristiques techniques (SN EN 438)</i>	4
<i>Grammage</i>	5
<i>Formats, gravures et couleurs du noyau</i>	5
<i>Contreplaques</i>	6
<i>Manipulation</i>	6
<i>Matériau en bord</i>	7
<i>Collage</i>	8
<i>Adhésion magnétique</i>	8
<i>Matériau</i>	9
<i>Nettoyage</i>	9
<i>Environnement</i>	10
<i>Traitement</i>	13
<i>Certificats et rapports d'essai</i>	14
<i>Remarques</i>	14

Argoprint-1.3 mm-Magnétisable

Résumé

Ce sont des matériaux composites plats composés de papiers et de résines synthétiques thermodurcissables qui sont appliqués sur des supports. La couche magnétique est constituée d'un alliage de fer lié et en poudre. Cela permet de réaliser des éléments de construction magnétiques, sans étincelles lors du traitement. Les graphiques ou photos individuels sont imprimés sur un papier spécial, intégrés dans le processus de fabrication du stratifié et protégés par sa surface mélaminée dure. Cette surface permet des gaufrages allant du mat au très brillant, elle est adaptée au contact alimentaire, on peut y écrire et elle est généralement facile à nettoyer. Les Argoprint sont prévus pour une utilisation en intérieur. Les matériaux de support utilisés sont généralement des matériaux à base de bois et, avec des systèmes de collage appropriés, ils peuvent également être collés sur des métaux, des plaques de plâtre, etc. S'ils sont collés sur un matériau support classé RF1, ces éléments peuvent également être utilisés en Suisse dans la plupart des issues de secours.

Utilisations

Dans les applications intérieures, Argoprint-1.3 mm-Magnétisable, collé sur un matériau de support, convient comme surface fonctionnelle et décorative à laquelle les aimants doivent adhérer. Ils sont principalement utilisés dans les salles de classe et les bureaux comme panneaux muraux et de porte fonctionnels. Ils sont également adaptés, par exemple, aux cloisons, tableaux noirs, tableaux blancs, façades et parois arrière de cuisine et au mobilier des laboratoires et des bâtiments publics, privés, commerciaux et industriels. Ils sont également disponibles poncés sur les deux faces, comme sous-couche magnétique pour une surface plaquée, auquel cas les informations de cette fiche technique concernant les décors et la surface ne sont plus valables.

Textes de soumission

R	Argoprint-1.3 mm-Magnétisable pour le revêtement Comportement au feu : RF3 Numéro décor : Structure de surface : Couleur du noyau : brun ou noir
---	--

Marquage

edding (White-)Boardmarker ou craie liquide	Sur-face	Nettoyage : plus le marquage est ancien, plus le nettoyage prend du temps.
• 28, 29 (noir, rouge, bleu, vert) • 250, 360, 361, 363, 365 (noir, rouge, bleu, vert, jaune, orange, brun, violet, rose, bleu clair) • 725 (blanc, bleu fluo, vert fluo, jaune fluo, rose fluo) • 4095 (les couleurs individuelles peuvent être plus difficiles à nettoyer)	HG (Brillant) - finition recommandée	• essuyer (temps de séchage < 5 jours) • pour des temps de séchage plus longs (> 5 jours), essuyer avec un chiffon humide, un nettoyant pour vitres ou de l'alcool à brûler (respecter les instructions d'utilisation et les dangers) et séchage ultérieur • nettoyage de base occasionnel avec un nettoyant pour vitres ou de l'alcool à brûler (respecter les consignes d'utilisation et les dangers) et séchage ultérieur

edding (White-)Boardmarker ou craie liquide	Sur-face	Nettoyage : plus le marquage est ancien, plus le nettoyage prend du temps.
• 28, 29 (noir, rouge, bleu, vert) • 250, 360, 361, 363, 365 (noir, rouge, bleu, vert, jaune, orange, brun, violet, rose, bleu clair) • 725 (blanc, bleu fluo, vert fluo, jaune fluo, rose fluo) • 4095 (les couleurs individuelles peuvent être plus difficiles à nettoyer)	AM, PE, VI - Alternatives, tests préalables recommandés	• essuyer avec un chiffon humide et sécher (temps de séchage < 5 jours) • Nettoyant pour vitres ou alcool à brûler (respecter le mode d'emploi et les dangers) et séchage ultérieur • nettoyage de base occasionnel avec un nettoyant pour vitres ou de l'alcool à brûler (respecter les consignes d'utilisation et les dangers) et séchage ultérieur
craie sèche, craie d'école	RM (Grenu-Mat) - finition recommandée	• essuyer avec un chiffon humide et sécher ensuite

- Ne convient pas pour les marqueurs et les craies liquides: RM, SM
- Ne convient pas pour tout marquage : Surface Outdoor (Compact-Outdoor)

L'abondance de différents marqueurs et stylos, structures de surface et applications ne permet pas à Argolite AG de tout tester. Si d'autres stylos et marqueurs sont utilisés, des tests préalables sont donc recommandés, notamment en ce qui concerne le nettoyage des inscriptions séchées (> 5 jours ou selon l'application). Des échantillons de structures de surface et de couleurs peuvent être obtenus en format A4 auprès de [Argolite AG](#).

Références de commande

	Décor,	Gaufrage,	Produit,	Format,	Epaisseur nominale,	Couleur de noyau
Exemple	2001	AM,	Argoprint-Magnétisable,	A,	1.3 mm,	noyau brun
Exemple	selon les données	AM,	Argoprint-Magnétisable,	A,	1.3 mm,	noyau brun

Comportement au feu

Rapport d'essai

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

Prescriptions de protection incendie AEAI

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

Comportement au feu selon SN EN 438-3

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

Résistance chimique

La surface des Argoprints présente une bonne résistance chimique à la plupart des substances et produits chimiques courants. La surface a été testée avec les substances de référence acétone (16 h à 22 °C), café (16 h à 80 °C), hydroxyde de sodium (NaOH), peroxyde d'hydrogène (H₂O₂) et cirage (10 minutes à 22 °C). Les surfaces **ne sont pas résistantes** aux acides forts (également **détartrants**) et aux alcalis forts. La

contamination par ces substances doit être éliminée en 2 minutes environ et la surface doit être neutralisée avec de l'eau. D'autres substances peuvent être testées sur demande.

Les éventuels inserts en aluminium ou autres métaux, visibles sur les bords, n'ont pas été testés. Leur comportement face aux produits chimiques peut être différent de celui de la surface. En cas de besoin, il est recommandé de procéder à des tests à cet égard.

Décors

Les Argoprint sont disponibles sous forme de tirages photo selon la collection ou peuvent être réalisés avec vos propres graphiques ou photos. Les revers sont poncés sur une face pour faciliter le collage. En raison de la technologie de production, les côtés du sol diffèrent en termes de couleur et de motif.

- Décors : <https://www.argolite.ch/fr/decors-et-structures/apercu>

Caractéristiques techniques (SN EN 438)

Les Argoprint ne sont pas couverts par la norme SN EN 438, mais ils ont néanmoins été testés selon les tests standard. Il a été constaté qu'ils ne satisfont pas aux exigences minimales de la force d'ébullition et de la chaleur humide. Ils sont moins adaptés à un contact prolongé avec l'humidité.

Fini de surface, couleur et dessin

En général, aucun écart significatif par rapport à l'échantillon de référence de la dernière collection du fabricant n'est autorisé, tant à la lumière du jour qu'à la lumière standard D65 ou TL84, vu à une distance de 0.75 à 1.5 m. Les fibres, les poils et les éraflures d'une longueur maximale de 10 mm/m², répartis ou en une seule pièce, sont autorisés. Les salissures, les taches, etc., en une seule pièce ou réparties, sont autorisées jusqu'à une surface de 1.0 mm²/m². L'écaillage des bords jusqu'à 3 mm est autorisé. Dans le cas de demandes critiques, un test préliminaire de compatibilité doit être effectué.

Autres exigences

Caractéristique [Méthode d'essai, pour [...] de EN 438-2]	Attribut et unité	Exigences minimale
Épaisseur (t = épaisseur nominale) [5]	Écart [mm] 0.5 mm ≤ t < 2.0 mm	≤ ± 0.18
Longueur et largeur [6]	Écart [mm]	+20 / -0
Rectitude des bords [7]	Écart [mm/m]	≤ 1.5
Équerrage [8]	Écart [mm/m]	≤ 1.5
Planéité [9] (Stockages avec les conditions recommandées)	Écart [mm/m]	≤ 100
Résistance à l'usure de surface (usure) [10]	Résistance à l'usure [Tours] Point initial Valeur d'usure	≥ 150 ≥ 350
Résistance à l'immersion dans l'eau bouillante (durabilité) [12]	Aspect [Classe]	1
Résistance à la vapeur d'eau (qualité des surfaces) [14]	Aspect [Classe] Aspect brillant Autres finitions	≥ 3 ≥ 4
Résistance à la chaleur sèche à 160 °C (AQ selon EN 438-2_2005 avec de la stéarine à 180 °C au lieu d'un bloc d'aluminium à 160 °C) [16]	Aspect [Classe] Aspect brillant Autres finitions	≥ 3 ≥ 4
Stabilité dimensionnelle à températures élevées [17]	Variation dimensionnelle cumulée [%] Longitudinal En travers	≤ 0.75 ≤ 1.25
Résistance à la chaleur humide (100 °C) [18]	Aspect [Classe]	1
Résistance à la rayure [25] (Dureté ; < 90 % de cercles doubles continus comme rayures, où la classe 3 correspond à ~3 N ou ~306 g et la classe 4 à ~5 N ou ~520 g.)	Force [Classe] Aspect brillant Autres finitions	≥ 2 ≥ 3

Caractéristique [Méthode d'essai, pour [...] de EN 438-2]	Attribut et unité	Exigences minimale
Résistance aux taches [26]	Aspect [Classe] Groupes 1 et 2 Groupe 3	≥ 5 ≥ 4
Solidité de la couleur à la lumière (arc au xénon) [27]	Contraste [Valeur sur l'échelle de gris]	NPD
Masse volumique [EN ISO 1183-1:2004]	[g/cm ³]	≥ 1.35
Perméabilité [EN ISO 12572]	[μ] Coupe mouillée Coupe sèche	≥ 110 ≥ 250
Résistance superficielle (23 °C ± 2 °C, 50 % ± 10 % r. H.)	[Ω]	$10^9 - 10^{12}$
Capacité de charge [IEC 61340-4-1]	[kV]	< 2
Valeur calorifique	[MJ/kg]	> 20
Dégagement de formaldéhyde [SN EN 717-1:2004]	[ppm]	E1 < 0.05 Argolite ≤ 0.02
Conductivité thermique [EN 12664]	[W/(m * K)]	0.3

Barème

Classe 5	Au mieux	Aucun changement de surface ou de noyau visible.
Classe 4	Suffisamment	Seulement de légers changements visibles d'un point de vue particulier.
Classe 3		Encore suffisant pour les surfaces brillantes et les essais 15, 25, 28, 29 et 30, sinon insuffisant (les essais dépendent du produit).
Classe 2	Insuffisant	
Classe 1	Le pire	Bulles, délamination, etc.

Explications

- Longitudinal à la fibre de papier ou sens de ponçage
- Transversalement à la fibre de papier ou dans le sens du broyage
- substances de référence acétone (16 h à 22 °C) et café (16 h à 80 °C)
- substances de référence hydroxyde de sodium (NaOH), peroxyde d'hydrogène (H₂O₂), cire à chaussures (10 min à 22 °C)

Grammage

1.92 kg/m² - Poids pour 1 m² surface et 1.3 mm d'épaisseur

Formats, gravures et couleurs du noyau

En général, on utilise une épaisseur nominale de 1.3 mm. Sur demande, Argolite fournit également des épaisseurs nominales de 1.3 à 1.9 mm, par pas d'environ 0.25 mm.

Formats	Dimensions minimales [mm]	Gravure (Collection d'Argolite)	Couleurs du noyau
T	2160 * 1060	AM, MD, PE, PG, RM, SM, VI	Brun, Noir
A	2600 * 1300	AM, CP, GS, HG, LA, MD, PE, PG, PI, RK, RM, SH, SM, TX, VI	Brun, Noir
B	3300 * 1300	AM, CP, HG, LA, PE, PG, PI, RM, SM	Brun

HG: Pour une qualité de surface optimale, une épaisseur de 1.5 mm est recommandée pour la surface brillante (HG). Cependant, une épaisseur de 1.3 mm est généralement choisie. En général, il faut veiller à ce que le support soit très homogène et à ce que l'application de la colle soit très propre.

Contreplaques

Pour une qualité optimale des pièces, il est recommandé d'utiliser le même produit des deux côtés.

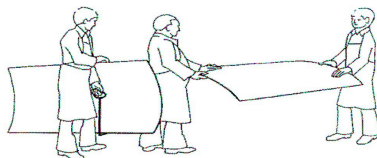
Décor	Texture de surface 2ème qualité	Formats	Spéciaux, Options
610-01826 (sans impression)	GZ (SM)	B, A, T	

Manipulation

Transport

Le transport inapproprié de plaques individuelles ou de piles de plaques peut provoquer des rayures, des enfoncements ou la rupture des plaques.

Pour le transport de piles de plaques avec différents types de véhicules de transport, des palettes suffisamment grandes et stables doivent être utilisées. Ceux-ci doivent être protégés contre le glissement. Lors du chargement et du déchargement, les panneaux ne doivent pas être déplacés les uns contre les autres. Ils doivent être soulevés individuellement à la main ou à l'aide de ventouses. Les corps étrangers et les impuretés abrasives peuvent causer des indentations et endommager la surface. De même, les plaques simples doivent toujours être soulevées et non déplacées l'une contre l'autre. Pour éviter qu'elles ne s'affaissent, elles peuvent être arquées autour de l'axe longitudinal ou être portées enroulées avec le côté décoratif tourné vers l'intérieur.



Stockage

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

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

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

Stockage horizontal ou incliné de HPL, respectivement avec plaque de recouvrement et support sur toute la surface :



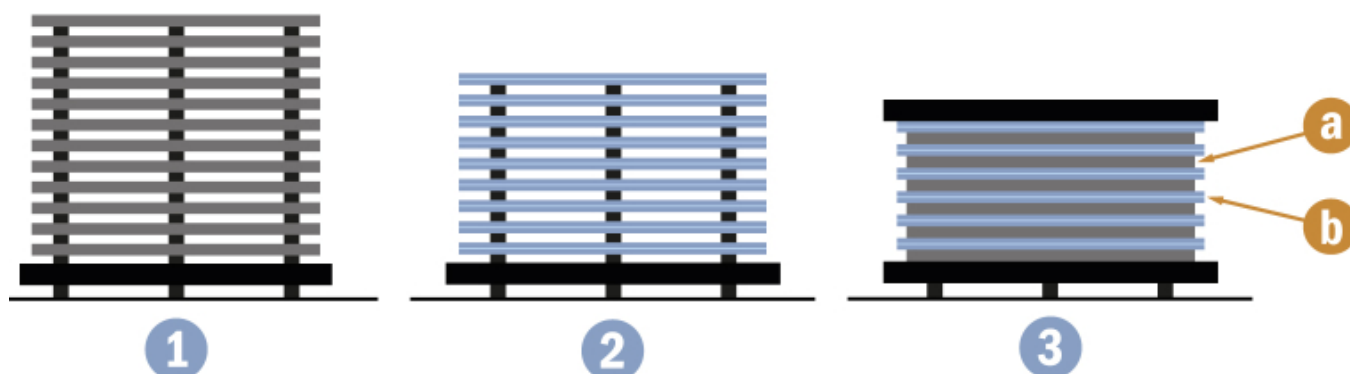
Conditionnement

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

Les produits Argolite et tous les matériaux supports doivent être conditionnés ensemble avant le traitement afin que les deux pièces aient la même teneur en humidité. Les matériaux traités à l'état trop humide ont tendance à rétrécir avec le temps, ce qui peut entraîner des fissures et des déformations. Les matériaux trop secs sont plus difficiles à traiter et peuvent se dilater plus tard, de sorte qu'on ne peut exclure la possibilité de les jeter. Un bon conditionnement n'est possible que dans un climat ambiant normal (18 - 25 °C et 50 - 65 % d'humidité relative). Tout collage doit avoir lieu immédiatement après le conditionnement. Pour les climats extrêmes, nous recommandons de consulter Argolite AG. Un conditionnement approprié doit également être assuré pendant le transport. Pour le traitement dans les zones climatiques tempérées, nous recommandons :

- Une circulation d'air suffisante autour de chaque plaque pendant au moins 10 jours.
- Empilez les stratifiés et les panneaux porteurs pendant au moins trois jours dans le climat du lieu d'utilisation, car ils seront collés plus tard.
- Le conditionnement peut également être effectué dans des armoires climatiques appropriées, en particulier pour les climats plus secs.

Température 18 - 25 °C et humidité relative 50 - 65 % :



1) matériau de support ; 2) HPL ; 3) pile pré-confectionnée avec a) panneaux de support, b) HPL

Matériau en bord

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

- [Provo-kant Borner & Co., Hallwil](#)
- [Ostermann Schweiz GmbH, Kleinandelfingen](#)
- [Rehau Vertriebs AG, Münsingen](#)
- [Idevo AG, Oberdorf](#)
- [c+r möbelkanten ag](#)

Collage

Générale

Lorsque vous travaillez avec des adhésifs, vous devez respecter les règles de sécurité et de prévention des accidents du travail. Les adhésifs doivent être sélectionnés en fonction de la demande ultérieure. Ils nécessitent un soin particulier lors du traitement et du stockage. Par conséquent, les directives et les fiches techniques des fabricants d'adhésifs doivent être strictement respectées. Si vous avez des questions concernant le collage ou les nouvelles applications, veuillez contacter la force de vente technique de votre fabricant d'adhésifs ou Argolite AG. Sans expérience, il est conseillé de tester les joints de colle.

Collages plats

Un adhésif en dispersion (colle blanche) est généralement utilisé pour coller les supports absorbants tels que le contreplaqué, les panneaux de particules, les panneaux de fibres, les panneaux à base de gypse (avec ou sans carton) et partiellement les panneaux à base de silicates de calcium. Afin d'éviter la déformation des panneaux, la quantité de colle à appliquer doit être ajustée de manière à ce que le matériau support n'absorbe pas trop d'eau. L'adhésif est appliqué à la main à l'aide d'un rouleau ou d'une spatule ou mécaniquement à l'aide d'un rouleau. La pression d'une presse stationnaire est nécessaire et le chauffage raccourcit le temps de prise. Si les températures sont trop élevées (de 50 à 60 °C environ), le composite peut se déformer en fonction du matériau support. Si des surfaces très brillantes doivent être collées, il faut veiller à ce que le support soit aussi plat que possible et que la colle appliquée soit très propre afin d'obtenir une qualité de surface optimale (une épaisseur de 1,5 mm est meilleure que 1,3 mm). Comme alternative à la colle blanche, on utilise de plus en plus la colle thermofusible PU, surtout pour les supports peu absorbants. La fiche technique [Généralités sur les adhésifs et les collages](#) contient des informations supplémentaires, comme les colles spéciales ou les matériaux de support. Le fabricant de colle préféré fournit également des informations supplémentaires.

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

Adhésion magnétique

Aimants recommandés

Avec des aimants haute performance à partir d'un diamètre de 19 mm, il est possible de fixer env. 10 faces DIN A4 avec 80 g/m². Selon le fabricant, ils ont une force adhésive d'environ 85 N ou environ 8,5 kg. Pour les produits dont la couche magnétique est plus éloignée de la surface, comme les surfaces Tectr (TP, TR, TS) et les couches d'aluminium dans la structure de la plaque (par ex. Compact Plus Magnetic), la force adhésive est réduite à environ 8 pages DIN A4 avec 80 g/m². Avec les surfaces plaquées, la force d'adhérence peut être réduite encore plus. La fiche technique séparée [Exemples d'aimants recommandés](#) contient des aimants adaptés.

Informations générales

L'argolite stratifié HPL magnétique est composé d'au moins une couche de particules liées par une résine (alliage de fer). Ceci garantit que le HPL magnétique peut être traité sans étincelles dans les usines de transformation du bois. L'épaisseur de couche des particules d'alliage de fer est d'environ 100 à 200 µm. Cette couche est aimantée localement par les aimants permanents appliqués de sorte que l'adhésion a lieu. Cette aimantation diminue avec le temps après que les aimants permanents ont été enlevés. Les aimants permanents sont faits de différents matériaux et sont disponibles dans une variété de formes et de designs. Leur force est principalement déterminée par :

- Le matériau des aimants : néodyme-fer-bore > samarium-cobalt > aluminium-nickel-cobalt > ferrite dure.
- La surface : Plus la surface du composé magnétique est grande, plus sa force de est importante.
- L'épaisseur de l'aimant : Plus un aimant est épais, plus sa force est grande.
- Le matériau du contre-aimant ou le matériau à attirer : Plus le contre-aimant est fort ou plus le matériau du contre-aimant peut être magnétisé, plus la force de maintien du composé magnétique est grande.

- La distance par rapport au matériau à attirer : Plus un aimant est proche du matériau à attirer, plus la force est forte.
- La température : à des températures plus élevées ($> 80\text{ }^{\circ}\text{C}$), les aimants permanents peuvent perdre leur force.

Les aimants permanents à bas prix sont généralement en ferrite dure et relativement minces (environ 2 à 3 mm). Ceux-ci suffisent pour fixer une face DIN-A4 en papier standard avec 1 - 2 aimants. Pour les plans DIN-A1, par exemple, ces aimants sont, contrairement aux aimants néodyme plus chers, moins appropriés. Il est nécessaire de décider quels aimants et combien d'aimants utiliser pour une tâche particulière. En général, l'Argolite stratifié HPL magnétisable ne présente pas de risque pour la santé des personnes portant, par exemple, un stimulateur cardiaque.

Matériau

Ce sont des matériaux composites stratifiés composés principalement d'un liant thermodurcissable et de couches de cellulose. noyau est constituée de papiers kraft imprégnés de résine phénolique (fournisseurs certifiés FSC et PEFC) avec une couche de poudre d'alliage de fer liée à la résine phénolique. La couche décorative est fabriquée à partir de papiers colorés, imprimés ou transparents (fournisseurs certifiés FSC), imprégnés de résine mélamine. L'image, imprimée sur un papier spécial, est insérée entre des couches de mélamine. La proportion de résine (phénolique et mélamine) est d'environ 30 à 40 %, celle du papier de plus de 60 %.

Les strates empilées sont pressées à l'aide de chaleur ($\geq 120\text{ }^{\circ}\text{C}$ selon EN 438) et sous haute pression ($\geq 5\text{ MPa}$ selon EN 438) entre des plaques d'acier structurantes. Cela permet aux résines de s'écouler entre les fibres et les strates et de durcir ensuite. On obtient ainsi un matériau réticulé chimiquement de manière irréversible, fondamentalement différent des matériaux de départ, une résine thermodurcissable renforcée par des fibres, d'une masse volumique apparente $\geq 1,35\text{ g/cm}^3$ (EN 438) et présentant les propriétés requises de haute qualité.

Nettoyage

Le nettoyage rapide peut être effectué avec des nettoyants ménagers standard pour vitres ou des nettoyants à base de graisse, en combinaison avec un chiffon doux en microfibre ou même un tissu éponge. Une autre solution consiste à utiliser de la poudre à lessiver dissoute dans l'eau pour un nettoyage rapide et facile.

Pour le nettoyage intensif des substances utilisées quotidiennement, telles que le café, le thé, le ketchup, l'huile, le vinaigre balsamique, la limonade, le beurre, le vin, le crayon, etc., il faut de l'eau, un chiffon doux et humide, du liquide vaisselle et éventuellement un efface-tache (éponge en mousse de mélamine, souvent disponible dans les supermarchés, les magasins de bricolage ou sur commande en ligne) ou une brosse à poils souples en plastique. Pour les taches de calcaire ou de savon de calcaire, utilisez une solution chaude d'acide acétique ou d'acide citrique à 10 % au lieu d'un détergent, puis neutralisez avec de l'eau. Si la tache a déjà séché, placez le chiffon imbibé d'eau et de détergent sur la zone affectée (environ 1 à 2 minutes, un peu plus longtemps pour les résidus grossiers). Enlevez les résidus dissous avec le chiffon humide, une spatule en bois si nécessaire. Si des résidus sont encore visibles lors du nettoyage avec un chiffon, veuillez utiliser efface-tache avec un peu d'eau et un peu de liquide vaisselle.

Pour obtenir une surface sans traces, nous recommandons de frotter toute la surface avec l'efface-tache susmentionnée de manière légèrement mousseuse, puis de la nettoyer avec une éponge ou un chiffon et de l'eau claire. Veuillez frotter la surface humide avec un tissu éponge ou similaire.

Il est dans la nature des choses que les surfaces généralement mates, c'est-à-dire les surfaces plus rugueuses ou les couleurs sombres, nécessitent un effort de nettoyage légèrement plus important.

Veuillez noter (toutes les surfaces d'Argolite)

Les détergents qui ne doivent être utilisés **en aucun cas** :

- Produits abrasifs et récurants tels que poudre à récurer, éponges de nettoyage à face rugueuse, laine d'acier, cire à meubles, eau de Javel.
- Les produits de nettoyage à base d'acides forts et de sels d'acides forts tels que les **détartrants**, les nettoyants sanitaires ou pour fours ou les solutions fortement alcalines.

- Évitez de nettoyer ou de récurer longtemps au même endroit, encore et encore.

En général, il convient d'éviter tout contact avec des substances corrosives telles que les détartrants, les produits ménagers agressifs, les produits de nettoyage des toilettes, des sanitaires et des fours. Sinon, il faut toujours laver immédiatement et complètement la saleté à l'eau claire et la faire sécher.

Recommandations spécifiques de nettoyage : [Nettoyage](#)

Environnement

Argolite AG

Argolite AG réduit constamment, dans la mesure de ses possibilités, sa consommation d'énergie et de ressources. En 2016, une nouvelle installation de finition a été mise en service. Il a ainsi été possible de réduire les chutes grâce à des formats de papier brut plus petits. Le chauffage au mazout vieillissant pour la production de vapeur a été remplacé par un chauffage moderne à pellets avec épuration des fumées, mis en service en 2018. Les fabricants fournissent les pellets nécessaires à cet effet à moins de 5 ou 10 km de distance. Les pellets sont fabriqués à partir de sciure de bois suisse, si possible de la région. Pour ce faire, jusqu'à 10 % de pellets provenant de la poussière de ponçage et des restes de sciure de l'installation de finition sont ajoutés. Malgré une puissance thermique de 6000 MWh/an, cela permet d'économiser 1800 tonnes de CO₂ par an. Une installation photovoltaïque d'une surface d'environ 18000 m² a été installée et mise en service sur les toits des halles de production au cours de l'année 2023.

Dans la gestion et l'administration également, les processus sont constamment revus afin de réduire la consommation de papier, par exemple en poursuivant la numérisation. Argolite AG et ses employés agissent dans la mesure du possible dans le respect de l'environnement et de la durabilité. Nous y veillons et, depuis l'entrée en vigueur en 2022 de la nouvelle ordonnance sur le commerce du bois en Suisse (OCBo, analogue à l'EUTR dans l'UE et au Lacey Act aux États-Unis), nous sommes tenus de nous approvisionner en papier ainsi qu'en bois pour la production de palettes exclusivement auprès de sources légales et traçables.

En plus d'une certification du système de gestion de la qualité selon la norme ISO 9001, Argolite AG est également certifiée selon la norme ISO 14001 gestion de l'environnement.

Papiers, FSC, PEFC

Argolite AG achète les papiers de base et les papiers décoratifs auprès de fabricants certifiés FSC et en partie PEFC. Les papiers proviennent de l'UE et sont donc soumis au EUTR et au OCBo.

Bois

Le bois utilisé pour la fabrication des palettes provient de la région (< 10 km). Il est certifié par le label „Bois suisse“ et est en outre soumis au OCBo. Les panneaux de particules et les MDF pour Argoplax sont achetés auprès de SwissKrono AG. Celle-ci est certifiée FSC, PEFC et „bois suisse“ et est également soumise au HHV.

Résines

Les papiers de base sont achetés imprégnés, avec de la résine phénolique. L'imprégnation a lieu dans des entreprises spécialisées d'Europe occidentale, soumises à la législation environnementale de l'UE. La résine mélamine utilisée pour imprégner les papiers décoratifs est achetée en Europe occidentale. Il n'y a pas de fabricant de ces résines en Suisse. La présence de mélamine libre dans les panneaux durcis (< 0,02 %) est nettement inférieure aux valeurs limites légales (0.1 %).

Résines renouvelables

Argolite AG ne peut pas développer elle-même des résines à base de matières premières renouvelables. Des recherches sont en cours depuis quelques années dans le domaine de la recherche ainsi que dans l'industrie concernée. Argolite AG suit ces développements. Une alternative valable pour les résines n'est actuellement pas disponible sur le marché. En effet, les propriétés telles que l'absorption d'eau ou la résistance ne répondent pas aux exigences, la disponibilité n'est pas assurée dans les quantités correspondantes et les coûts sont si élevés qu'ils ne sont plus payés par les clients. Néanmoins, un projet est en cours avec la BFH et Innosuisse afin

d'augmenter la durabilité des résines utilisées.

Inserts métalliques

- Le fournisseur des feuilles d'aluminium est climatiquement neutre à 100 %.
- Le fournisseur des inserts magnétisables utilise comme support du papier kraft certifié FSC® - Chain of Custody / Controlled Wood.

Minergie-Eco®

Les produits d'Argolite SA sont homologués pour Minergie-Eco, mais l'utilisation de papier de fabricants non certifiés serait un critère d'exclusion. Le fournisseur de panneaux de support à base de bois pour Argoplax SwissSpan P2, par exemple, est notamment certifié [FSC](#), [PEFC](#) et [Bois suisse](#). Pour l'utilisation pour Minergie-ECO, les matériaux de support doivent en outre être marqués FSC ou PEFC sur la facture ou l'étiquette.

Alimentation

Les produits d'Argolite AG ne contiennent aucune migration de substances qui affectent les aliments. Le contact du HPL avec les aliments est inoffensif et approuvé. Ceci a été testé par un institut indépendant : [Unbedenklichkeitserklärung Lebensmittel](#). Les HPL sont utilisés depuis des décennies dans les cuisines, les laboratoires et l'industrie alimentaire.

FDA

Selon [ecfr](#) de la FDA (pour le marché américain), les surfaces en résine de mélamine doivent être testées avec les aliments avec lesquels elles entrent en contact.

Selon le document [Guidance for Industry, Sterile Drug Products](#) de la FDA (pour le marché américain), des matériaux rigides et faciles à nettoyer doivent être utilisés pour les murs des salles de production pure de médicaments.

Aspects sanitaires

- Les produits Argolite sont considérés comme non dangereux pour les humains et les animaux. Il n'existe aucune preuve d'effets toxiques ou écotoxiques émanant de ces produits.
- Les HPL ne contiennent pas de PCP (pentachlorophénol). Ce produit était autrefois généralement utilisé dans les produits de protection du bois et l'est encore dans quelques pays.
- Les produits Argolite ne contiennent pas de substances halogénées, cancérigènes, mutagènes ou toxiques pour la reproduction selon l'annexe 1.1 de l'ORRChim.

Sanitized® Silver - Surface antibactérienne

Les surfaces en résine mélamine propres et sèches, comme celles des stratifiés HPL Argolite, sont en soi très appréciées des bactéries. Les bactéries ne les aiment pas, elles ne s'y développent que relativement mal. En ajoutant la technologie Sanitized® Silver à la surface des stratifiés Argolite HPL (couche de résine de mélamine, pas les décors 9300-IN, 930F et 930F-IN), la colonisation et la croissance de la plupart des types de bactéries sont encore entravées. Cette technologie agit également sur d'éventuelles petites rayures et est activée par l'humidité. Elle est solidement liée au matériau et ne présente aucun risque pour l'environnement, que ce soit lors de l'utilisation ou de l'élimination. Les surfaces doivent néanmoins être nettoyées régulièrement.

Déclaration environnementale de produit (Environmental Product Declaration EPD)

L'EPD selon ISO 14025 (ISO/DIS 14020:2022) fournit des informations quantitatives, vérifiées et objectives sur l'impact d'un produit ou d'un service sur l'environnement, sur la base de paramètres clairement définis. Le cycle de vie complet du produit (extraction des matières premières, production, transport, utilisation, élimination) est pris en compte. L'EPD est une analyse du cycle de vie d'un produit.

Argolite AG, en tant que membre de l'ICDLI (International Committee of the Decorative Laminates Industry), a participé à la déclaration moyenne européenne. Celle-ci a été commandée par l'ICDLI avec des HPL de 0.8 mm et 8 mm d'épaisseur en tant que déclaration de type III. Une déclaration de type III permet d'obtenir le plus haut

degré possible d'objectivité des données qui, pour ce type, sont interrogées et évaluées par une instance tierce neutre. La nouvelle EPD, qui sera publiée en 2022, se compose de deux parties, l'une pour le HPL et l'autre pour le HPL-Compact. Un profil moyen a été obtenu grâce à la participation d'entreprises représentant ensemble près de 55 % du marché européen pour le HPL et près de 45 % pour le HPL-Compact.

Il convient de noter que les paramètres d'une déclaration moyenne européenne diffèrent de ceux d'une déclaration nationale ou même d'une déclaration d'entreprise. C'est pourquoi il n'est pas possible de comparer ces trois types de déclarations environnementales de produits. De même, il est indispensable de comparer les EPD du même détenteur de programme, car des normes différentes peuvent être à la base de ces dernières. L'essentiel est que le cas d'application pour lequel les produits à comparer doivent être utilisés soit le même. Il faut tenir compte du nettoyage, de l'entretien, du montage et du démontage, des cycles de remplacement, de la réparation, etc.

Les principaux messages ou paramètres de la HPL EPD, rapportés à 1 m²:

Paramètres	Unité	HPL-0.8 mm	HPL-Compact
Effet de serre (GWP)	kg CO ₂ -Équivalent	1.26	5.44
Couche d'ozone (ODP)	kg CFC 11-Équivalent	1.18*10 ⁻¹¹	1.09*10 ⁻¹⁰
Consommation d'énergie (ADPF)	MJ	49.8	389

En termes de volume de production, l'impact de la production européenne de HPL sur l'effet de serre est minime par rapport à l'ensemble de l'industrie européenne. L'impact de la production de HPL sur l'appauvrissement de la couche d'ozone est extrêmement faible. Comme dans toute autre industrie de production, la consommation d'énergie primaire est une question très importante dans l'industrie des HPL. Après utilisation, les HPL, les HPL sur support à base de bois ou les HPL-Compacts peuvent être valorisés énergétiquement par une combustion respectueuse de l'environnement. Cette énergie récupérée est une contrepartie positive dans le bilan énergétique.

REACH

Les produits Argolite étant des articles et non des substances chimiques, ils ne sont pas soumis aux dispositions de REACH.

Formaldéhyde

Un dégagement de formaldéhyde < 0,05 ppm selon EN 717-1 est prescrit pour les HPL (classe E1). Les produits Argolite atteignent une valeur de ≤ 0,02 ppm.

COV

On ne sait pas si les HPL émettent d'autres COV. Les solvants utilisés pour les résines sont l'eau, le formaldéhyde et très peu de méthanol, ce dernier étant en grande partie lié au cours du processus de production.

Traitement, recyclage

Le traitement des déchets doit être conforme aux dispositions nationales et régionales actuellement en vigueur. Les produits Argolite sont considérés comme des déchets de construction combustibles et peuvent être incinérés dans des usines d'incinération des ordures ménagères et dans des installations industrielles. être brûlés dans des foyers industriels agréés. En raison de leur pouvoir calorifique élevé de > 20 MJ/kg (pétrole env. 40 et charbon env. 30 MJ/kg), les HPL se prêtent particulièrement bien à la valorisation thermique. Une combustion complète à 700 °C produit principalement de l'eau, du dioxyde de carbone et de l'oxyde d'azote.

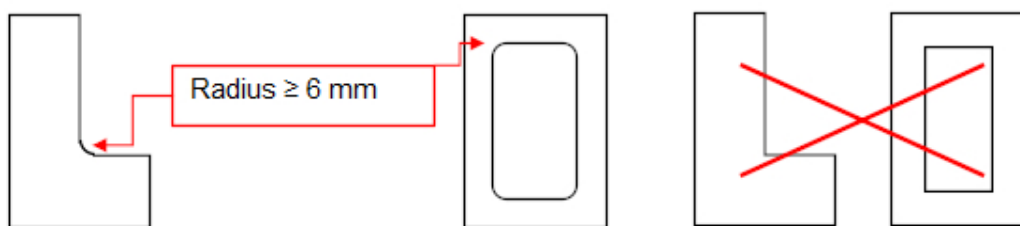
Les HPL sont composés d'environ 30 % de résines thermodurcissables (résine de mélamine et résine phénolique). Celles-ci ne peuvent pas être fondues et retraitées. Actuellement, seul l'usinage ou le broyage en un agrégat, très gourmand en énergie et donc coûteux, serait réalisable. De plus, les HPL, qu'ils soient collés sur un matériau de support ou compacts, sont soit des matériaux de surface (revêtements muraux), soit des meubles (cuisines). Les HPL peuvent être utilisés pendant 30 à 50 ans s'ils sont utilisés de manière appropriée. Un recyclage judicieux à plus grande échelle est difficile, d'autant plus que différents fabricants de HPL, de matériaux en bois et de colles sont impliqués et que le transport ne doit pas être négligé. Un traitement de la

surface peut être judicieux à plus petite échelle.

Traitement

Généralités

Les panneaux magnétiques Argolite peuvent être traités avec des machines standard sans provoquer d'étincelles, car la couche magnétique est constituée d'un alliage de fer lié en poudre. Pour réduire le risque de blessure, il est recommandé de chanfreiner ou de casser les bords. Lors de la découpe et de la planification, il faut tenir compte du fait que la variation de longueur due au climat est presque deux fois plus importante dans le sens transversal (largeur) des panneaux que dans le sens longitudinal. Il est recommandé d'effectuer le plus grand nombre possible d'étapes de travail, telles que la découpe ou le perçage, dans un atelier. Les coins doivent toujours être arrondis pour les découpes et les évidements intérieurs. Le rayon intérieur doit être aussi grand que possible, avec un rayon minimum de 6 mm.



Outils

Ces panneaux peuvent être usinés avec des outils d'usinage du bois ou du plastique, de préférence avec des outils au carbure ou au diamant pour une bonne durée de vie.

Traitement

L'usinage doit se faire sur un support plan et solide. Toute vibration et tout flottement du panneau doivent être évités. Des arêtes vives et un fonctionnement silencieux des outils sont indispensables pour un travail impeccable. L'éclatement et le bombement de la face décorative sont les conséquences d'un mauvais usinage ou d'outils inadaptés. Les entailles qui en résultent peuvent entraîner la formation de fissures. Si, lors de l'usinage, la face décorative doit être déplacée sur la face d'appui ou inversement, il est conseillé d'utiliser un guide ou un support (p. ex. du contreplaqué) qui se déplace sur la face d'appui. Au lieu de cela, il est possible d'utiliser des surfaces d'appui planes avec des rainures pour les outils de la machine afin de réduire au maximum les surfaces de contact. Pour les tables avec support à coussin d'air, un support n'est pas nécessaire.

On évite efficacement un éclatement sur la face inférieure en modifiant l'angle de sortie. Cela peut être obtenu en variant le réglage en hauteur de la lame de scie : Plus le dépassement est important, plus l'arête de coupe supérieure est bonne et l'arête de coupe inférieure moins bonne, ou inversement. La valeur indicative est de 10 ± 5 mm. Il est également possible d'obtenir de bons résultats en plaçant du contreplaqué, des panneaux durs ou des HPL sous la lame. La qualité de coupe optimale du bord inférieur, sans arrachement, est obtenue en incisant la face inférieure du panneau avec une petite lame de scie circulaire.

L'avance S de la lame de scie est un autre facteur d'influence important pour la qualité de coupe. Elle peut être calculée selon la formule suivante : $S = SZ * n * Z$ avec SZ comme avance par dent [mm/dent], n comme vitesse de rotation de la machine [tr/min] et Z comme nombre de dents [-]. Pour SZ, des valeurs comprises entre 0,03 et 0,06 mm ont fait leurs preuves (plus le panneau est épais, plus il est petit). La vitesse de rotation n est généralement déterminée par la machine et le nombre de dents dépend fortement du diamètre de la lame de scie. Exemple :

$SZ = 0.04$, $n = 4000$, $Z = 52$; avec $S = SZ * n * Z$ suit $0.04 * 52 * 4000 = 8.32$ [m/min]

Pour l'usinage par enlèvement de copeaux, une surépaisseur d'usinage de 2 à 5 mm a fait ses preuves. En raison de la pression de coupe élevée, un guidage sûr de la pièce et de l'outil est indispensable.

Perçage

Pour le perçage, les forets pour matières plastiques, les forets hélicoïdaux avec un angle de pointe d'environ 60

à 80°, sont les plus appropriés. Alternativement, les forets „HSS G“ seraient préférables aux forets „HSS“. La vitesse de pénétration du foret doit être choisie de manière à ne pas endommager la surface. La vitesse de coupe doit être d'environ 0.8 - 1.6 m/s et la vitesse de rotation d'environ 1.500 - 3.500 tr/min. Une avance de 0.02 - 0.05 mm/tr est considérée comme favorable, c'est-à-dire qu'à 1000 tours, la pénétration du foret est comprise entre 20 mm et 50 mm par minute. Il est recommandé de travailler avec un support solide (p. ex. panneau d'aggloméré, contreplaqué) afin d'éviter que le matériau ne se soulève à la sortie du foret. Pour le chanfreinage, il convient de réduire de moitié la vitesse de rotation. Il est recommandé de chanfreiner les trous de perçage.

Pour les trous non traversants, la profondeur du trou doit être réalisée de manière à conserver au moins 2 mm d'épaisseur de panneau restante.

Certificats et rapports d'essai

[ISO 9001 und 14001](#)

[Klimaschutz](#)

[EPD, ISO 14025, EN 15804](#)

[Explication EPD, ISO 14025, EN 15804](#)

[Rapport d'essai Réaction au feu](#)

[Surface antibactérienne](#)

[Déclaration d'innocuité des aliments](#)

[Rapport d'essai Émission de formaldéhyde HPL-0.9 mm, Compact, Argoplax](#)

[Rapport d'essai Émission de formaldéhyde Compact, -Coloré, -Difficilement combustible](#)

[Confirmation Minergie-Eco](#)

Remarques

Toutes les informations contenues dans ce document sont basées sur les connaissances techniques actuelles, mais ne constituent pas une garantie. Une garantie d'adéquation à certains usages ou applications n'est pas prise en charge. Les fiches techniques peuvent être adaptées à tout moment aux nouvelles découvertes. A la fin du document ou du pdf, il y a la date de la dernière modification - la dernière version sera valable. Les informations contenues dans ce document proviennent de la riche expérience d'Argolite AG, SN EN 438 et des associations ICDLI et proHPL, dont Argolite est un membre actif.

Version: 09.08.2024 16:56