



Fibromax Compact MR Black

Recommandations



1. Introduction	4
2. Applications	4
3. Stockage	5
4. Finition de surface	5
5. Traitement	6
6. Finition des bords	6
7. Pose	7
8. Clause de non-responsabilité	7

1. Introduction

Fibromax Compact MR Black est un **panneau de fibres brut coloré en noir** dans la masse, d'une densité **> 1 000 kg/m³**.

Le panneau Fibromax Compact MR Black est un **panneau très solide de qualité supérieure**, possédant d'excellentes propriétés **physiques** et **mécaniques** (très faible gonflement, forte cohésion interne, résistance importante aux chocs, etc.).

Ce panneau peut **facilement être usiné** (ex. : sciage, perçage et fraisage) et peut être **fini** avec du mélaminé, du stratifié HPL, un placage bois, etc.

Ce panneau émet **peu de formaldéhyde** (classe E1).

Le panneau Fibromax Compact MR Black est fabriqué à partir de bois **100 % recyclé** : 100 % bois de pré-consommation provenant des flux de déchets qui résultent de l'industrie du bois ou bois affiné provenant de la foresterie durable ou la gestion des bords de route.

2. Applications

Après une finition avec une couche de surface, le panneau Fibromax Compact MR Black peut entre autres être utilisé pour les applications suivantes :

- Dressings et cabines d'essayage
- Casiers
- Armoires et vestiaires
- Tables et bureaux
- Bancs et lits
- Panneaux muraux
- Cloisons et parois de séparation
- ...

Ce produit ne convient pas pour :

- Une utilisation en extérieur
- Les applications pour lesquelles il est soumis à une exposition prolongée ou fréquente à l'eau, par exemple :
 - Douches
 - Piscines
 - Plans de travail de cuisine

3. Stockage

Ce produit doit être stocké :

- Dans son emballage d'origine.
- Sur une surface plane et horizontale.
- Dans un endroit fermé, suffisamment aéré et sec, où une humidité et une température stables peuvent être garanties.
- En étant protégé contre la pluie, le gel, la neige et la lumière directe du soleil.

4. Finition de surface

Semblables au MDF, les surfaces des panneaux Fibromax Compact MR Black peuvent être finies avec un stratifié HPL (stratifié haute pression), un placage bois, etc.

I. Acclimatation

Acclimater les planches brutes, la finition de surface prévue et la colle pendant au moins 72 heures dans la même pièce, à une température de +/- 20 °C et une humidité relative de l'air de 50 % max.

II. Collage

Le choix de la colle dépend : des propriétés des matériaux à coller, du pouvoir d'absorption du panneau et de la finition de surface, du procédé d'application de la colle (à la main, au rouleau ou au pistolet), de la température de la presse, de la pression et du temps sous pression...

Les instructions du fournisseur de colle doivent toujours être respectées (ex. : conditions de stockage de la colle, type et instructions d'application, propagation de la colle...).

III. Pressage (pressage à chaud/froid)

Contrairement au collage d'une finition de surface sur des panneaux MDF standard, il se peut que les paramètres de la presse (temps de pressage, température de pressage...)

doivent être ajustés. Pour permettre une bonne absorption de la colle, un temps de pressage plus long peut être indiqué. Juste après le pressage, il est possible que l'adhérence entre le panneau et la finition de surface ne soit pas encore optimale. Ceci est un phénomène normal, qui disparaît après le durcissement de la colle (voir IV. Liaison). Pour assurer leur stabilité, les panneaux doivent toujours être finis sur les deux côtés avec la même finition de surface.

Afin de définir les conditions de pressage optimales, il est fortement conseillé de toujours effectuer un test préliminaire sur la ligne industrielle avec un nombre limité de panneaux.

IV. Liaison

Pour assurer une bonne liaison, il faut laisser durcir la colle. Par conséquent, après le pressage : laissez les panneaux reposer pendant au moins 24 heures dans leur emballage d'origine, sur une surface plane et horizontale, dans un environnement chaud (un environnement plus humide n'est pas favorable).

5. Traitement

- Gardez à l'esprit que les panneaux Fibromax Compact MR Black sont plus durs et plus lourds que les panneaux MDF traditionnels.
- Pour le sciage et l'usinage mécanique (perçage, fraisage), il est possible d'utiliser les outils standard de traitement des autres panneaux de bois.
 - Cependant, pour assurer la longévité, il est recommandé d'utiliser des outils diamantés (ex. : pour traiter d'épais panneaux en stratifié HPL compacts).
- Pour obtenir un résultat satisfaisant :
 - L'usage des outils adéquats est important (ex. : il convient d'utiliser une lame de scie avec plus de dents).
 - Certains paramètres de production (tels que la vitesse de coupe, la vitesse d'alimentation, etc.) peuvent nécessiter un ajustement.
- Pour sélectionner les bons outils et définir les paramètres corrects, il est fortement conseillé d'effectuer un test préliminaire.
- Pour d'autres informations et conseils, consultez votre fournisseur d'outils.

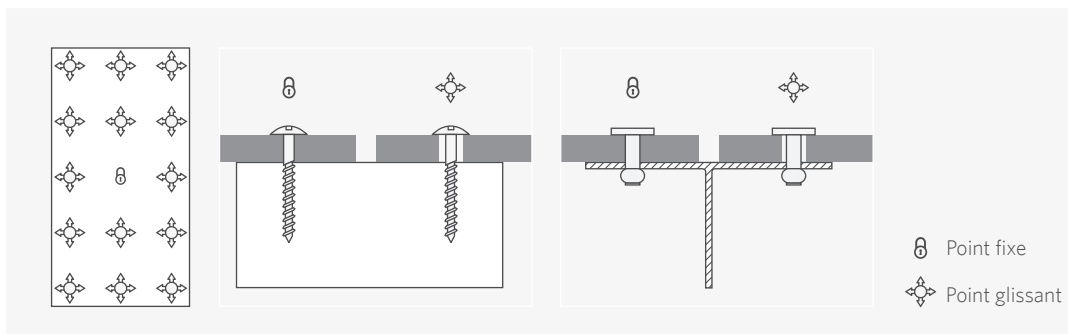
6. Finition des bords

Pour améliorer l'apparence des bords ou les protéger contre l'humidité, l'abrasion ou la saleté, leur finition est possible. Exemples de finition des bords :

- Chanfreinage
- Ponçage avec un papier abrasif extra fin (P120>P280>P400) :
- Colmatage avec une huile de protection (ex. : Rubio Monocoat Oil Plus 2C)
- Bande de chant
- Pose d'onglet



7. Pose



Les conditions fondamentales suivantes doivent être respectées avant la pose des panneaux : le lieu d'installation doit être entièrement à l'abri du vent et de l'eau. Les panneaux doivent être acclimatés au lieu d'installation pendant au moins 72 heures.

Une attention particulière est requise, notamment en cas de panneaux muraux :

- La fixation directe des panneaux à un mur n'est pas recommandée ; une sous-structure est à prévoir.
- Ne posez jamais les panneaux sur un mur humide ou en construction, ni sur des constructions ou des murs sujets à la condensation.
- Une cavité ventilée peut être nécessaire dans certains cas.
- Lors de l'utilisation de matériaux de fixation, tenez toujours compte des éventuelles variations dimensionnelles du produit au cours du cycle de vie de l'installation.
- Pour permettre la dilatation, un joint de 3 mm/m min. entre les panneaux doit être prévu. Lorsque des colles sont utilisées, celles-ci doivent être flexibles afin de permettre le mouvement des panneaux. Pour d'autres informations et conseils, consultez votre fournisseur de colle.
- Si vous utilisez des vis, fixez-les avec une rondelle ou utilisez des vis dont la tête recouvre complètement le trou au niveau de l'extension maximum du panneau (voir dessin).

8. Clause de non-responsabilité

Couleur

- L'utilisation de matières premières naturelles peut entraîner :
 - Une variation de couleur entre les différents lots de production et les différentes épaisseurs de panneaux ;
 - La présence de fibres de bois non colorées, ce qui est normal et un effet escompté. La forme, la densité et la taille de ces fibres peuvent varier sur la surface du panneau.
- Pour chaque projet, il est recommandé d'utiliser des panneaux provenant du même lot de production uniquement, et de sélectionner et d'évaluer soigneusement les panneaux avant l'installation.

Traitement

- Avant le traitement, il convient de vérifier si les panneaux présentent des défauts de production ou des déformations éventuelles.
- Les panneaux déjà traités, ainsi que tous les autres coûts directs et indirects, ne feront l'objet d'aucune indemnisation de la part d'Unilin.

Nous vous recommandons vivement de faire appel à des agences professionnels expérimentés pour assurer une pose correcte.

UNILIN, division panels

UNILIN, division panels, filiale du groupe UNILIN, fournit depuis 1960 des solutions en bois innovantes pour les projets de construction et d'aménagement intérieur. Nos panneaux de particules, MDF, HDF, stratifiés HPL et mélaminé alimentent des grossistes en matériaux en bois et de construction, sous-traitants industriels et chaînes de magasins de bricolage partout dans le monde.

Nous concevons des solutions sur mesure selon vos besoins, avec la créativité comme moteur et l'innovation comme carburant. Parallèlement, nous investissons continuellement dans le design et les nouvelles technologies. Ces qualités font de nous aujourd'hui un acteur international majeur et un partenaire durable dans notre secteur.

Nos 1 300 collaborateurs donnent chaque jour le meilleur d'eux-mêmes, sur nos sites de production en Belgique et en France. Ensemble, nous fabriquons 2,1 millions de mètres cubes de panneaux par an.