

OBJECTIF DU DOCUMENT

Ce document présente des informations générales sur le thermoformage, il sert d'aperçu général sur le comportement des surfaces, les techniques de thermoformage et les suggestions de préparation. Ce document n'est pas destiné à remplacer le contrôle et la pratique d'un professionnel sur des panneaux réels. Le résultat réel peut varier en raison d'écart dans la conception, l'équipement, le comportement des matériaux, les techniques de fabrication, l'expérience, etc. Le thermoformage est une spécialité technique à part entière. Il est de la responsabilité du professionnel d'assurer la qualité de la performance lors du thermoformage. Il est fortement recommandé d'être formé et équipé de manière adéquate pour chaque projet de thermoformage.

UN EXEMPLE DE GUIDE SUR LE RÉGLAGE DU FOUR ET LE RAYON INTÉRIEUR DE COURBURE

Séries	No.	Chaleur directe Four à double plaque	Chaleur indirecte Four à ventilateur conventionnel	Rayon commun
Solid	0XX	150-160°C, (302-320°F) 10-15 Mins	150-160°C, (302-320°F) 10-20 Mins	≥ 70mm (≥ 2-3/4")
Solid	033T	150-160°C, (302-320°F) 10-15 Mins	150-160°C, (302-320°F) 10-20 Mins	≥ 15mm (≥ 1/2")
AcryMed	033Z	150-160°C, (302-320°F) 10-15 Mins	150-160°C, (302-320°F) 10-20 Mins	≥ 100mm (≥ 3-15/16")
Mist	1XX	150-160°C, (302-320°F) 10-15 Mins	150-160°C, (302-320°F) 10-20 Mins	≥ 70mm (≥ 2-3/4")
	2XX	150-160°C, (302-320°F) 10-15 Mins	150-160°C, (302-320°F) 10-20 Mins	≥ 70mm (≥ 2-3/4")
	3XX	150-160°C, (302-320°F) 10-15 Mins	150-160°C, (302-320°F) 10-20 Mins	≥ 70mm (≥ 2-3/4")
Stone	5XX	150-160°C, (302-320°F) 10-15 Mins	150-160°C, (302-320°F) 10-20 Mins	≥ 100mm (≥ 3-15/16")
Granite	6XX	150-160°C, (302-320°F) 10-15 Mins	150-160°C, (302-320°F) 10-20 Mins	≥ 135mm (≥ 5-1/3")
	7XX	150-160°C, (302-320°F) 10-15 Mins	150-160°C, (302-320°F) 10-20 Mins	≥ 135mm (≥ 5-1/3")
Boulder	8XX	150-160°C, (302-320°F) 10-15 Mins	150-160°C, (302-320°F) 10-20 Mins	≥ 150mm (≥ 5-15/16")
Breccia	9XX	150-160°C, (302-320°F) 10-15 Mins	150-160°C, (302-320°F) 10-20 Mins	≥ 150mm (≥ 5-15/16")
All B-Series	Ending in B	Non recommandé	Non recommandé	Non recommandé
Shell	4XX	Non recommandé	Non recommandé	Non recommandé
Movement I	MXXX	150-160°C, (302-320°F) 10-15 Mins	150-160°C, (302-320°F) 10-20 Mins	≥ 110mm (≥ 3-15/16")
Movement II	MXXX	150-160°C, (302-320°F) 10-15 Mins	150-160°C, (302-320°F) 10-20 Mins	≥ 135mm (≥ 5-1/3")

MEGANITE®

BULLETINS
TECHNIQUES

INFORMATIONS GÉNÉRALES SUR LE THERMOFORMAGE

Movement III	MXXX	150-160°C, (302-320°F) 10-15 Mins	150-160°C, (302-320°F) 10-20 Mins	≥ 170mm (≥ 6-15/16") sous certaines conditions
--------------	------	--------------------------------------	--------------------------------------	--

Notes :

- Il est déconseillé de chauffer à une température supérieure à 190°C (320°F).
- Il est déconseillé d'utiliser un temps de chauffe supérieur à 30 min.
- Les résultats peuvent varier d'un four à l'autre. IL EST RECOMMANDÉ DE FAIRE UN ESSAI DE THERMOFORMAGE SUR UNE PARTIE DU PANNEAU AVANT DE PROCÉDER AU THERMOFORMAGE DU PANNEAU ENTIER.
- Une décoloration est possible. On peut s'attendre à ce que les couleurs sombres et vives s'éclaircissent sur un rayon étroit (80 mm ou moins).
- Définition de Movement I : M005, M007, M008, M009, M020, M040
Définition de Movement II : M021, M022, M023, M024, M038, M039
Définition de Movement III : M002, M031, M032, M036, M037
- Les éclats de taille moyenne et grande dans les séries Granite, Boulder, Gemstone, Breccia et Movement III peuvent se détacher pendant le thermoformage.
- Le veinage des séries Movement peut être étiré par le thermoformage.
- Meganite ne garantit pas les surfaces solides de Meganite lorsqu'elles sont thermoformées ainsi que tout autre matériau qui n'a pas été thermoformé avec succès. Toutefois, lorsque le matériau est thermoformé avec succès et incorporé dans un assemblage fini, il bénéficie de la même garantie que les autres produits en surface solide de Meganite.

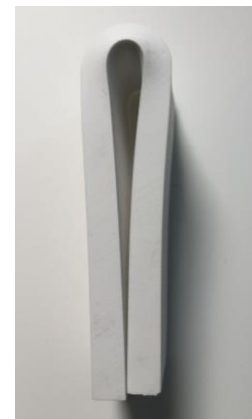
APPRENEZ À CONNAÎTRE VOTRE FOUR ET FAITES UN TEST AVANT DE COMMENCER UN PROJET



Couleur pleine

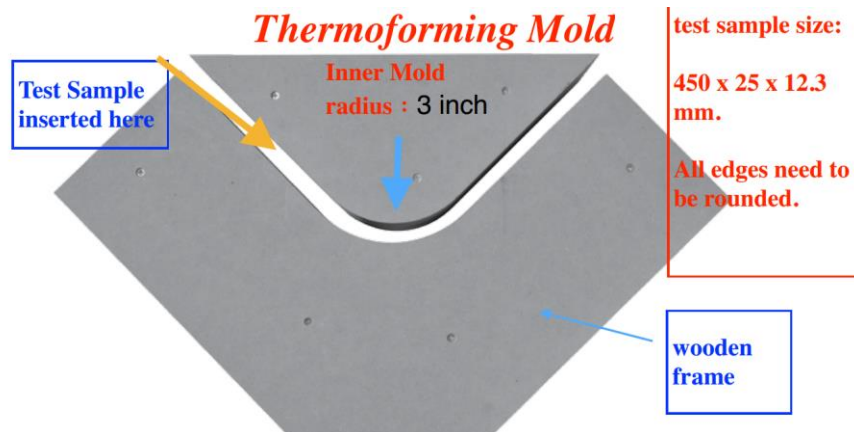


Couleur à gros éclats



033T Flexy White

MOULE D'ESSAI DE THERMOFORMAGE, FABRIQUÉ EN MDF OU CONTREPLAQUÉ.



Nous vous recommandons fortement de prendre le temps d'apprendre comment fonctionne votre four. Tous les fours ne sont pas conçus de la même façon. Les deux modèles les plus courants sont à chaleur directe et à chaleur indirecte. Un four à chaleur directe est généralement doublement plaqué d'acier inoxydable et le matériau est pris en sandwich entre les deux plaques. Un four à chaleur indirecte est similaire à un four conventionnel avec ventilateur. En général, un four à chaleur directe chauffe le matériau plus rapidement et plus uniformément. Le four à chaleur indirecte est plus courant en raison de son coût.

Nous vous recommandons de faire des tests préalables sur des bandes de matériau MEGANITE. La bande peut avoir une dimension de 100 x 300 x 12 mm ou similaire. Préchauffez tout d'abord votre four à la température souhaitée. Puis mettez la bande de surface solide à plat dans le four jusqu'à ce qu'elle soit ramollie de part en part. Enfin, pliez le matériau pour obtenir les formes présentées ci-dessus. Si le matériau est difficile à plier, c'est généralement parce qu'il n'a pas été ramolli de bout en bout. Ainsi, il peut être nécessaire de chauffer davantage ou de prolonger le temps de chauffe. Suivez et répétez les étapes ci-dessus jusqu'à ce que vous trouviez la bonne combinaison de temps et de température. Il est extrêmement important de vérifier que le matériau ne présente pas de décoloration. Pour cela, placez côte à côte un bout de matériau chauffé et un bout non chauffé. Poncez-les en même temps pour obtenir la finition souhaitée (généralement mate ou brillante). Après le ponçage, si vous pouvez voir à l'œil nu la différence sous un éclairage intérieur normal, il faut alors ajuster la chaleur, la durée, la distance entre les sources de chaleur et/ou utiliser d'autres techniques.

Couleurs sombres et couleurs vives

Sachez que des marques blanches peuvent apparaître sur les couleurs sombres et les couleurs vives avec et sans éclats. Le problème ne vient généralement pas du matériau mais de la vitesse de pliage, trop ou pas assez rapide.

MEGANITE®

BULLETINS
TECHNIQUES

INFORMATIONS GÉNÉRALES SUR LE THERMOFORMAGE

EN CAS DE QUESTIONS, VEUILLEZ CONTACTER LES REPRÉSENTANTS AINSI QUE LES FABRICANTS ET DISTRIBUTEURS AUTORISÉS DE SURFACE SOLIDE MEGANITE OU ENVOYEZ-NOUS UN EMAIL À INFO@MEGANITE.COM.

RETROUVEZ TOUS LES BULLETINS TECHNIQUES SUR WWW.MEGANITE.COM