

COLORCORE®

ColorCore® est un matériau de revêtement de haute qualité et, bien que la plupart des équipements et techniques utilisés pour la fabrication de stratifiés normaux s'appliquent à lui aussi, d'autres techniques peuvent s'avérer nécessaires afin d'exploiter tout le potentiel de ce produit.

MANIPULATION ET STOCKAGE

ColorCore étant légèrement plus cassant qu'un stratifié normal, il convient de le manipuler plus soigneusement.

ColorCore doit toujours être stocké à l'horizontale. Un stockage vertical n'est pas recommandé en raison du risque d'endommagement des bords.

Les panneaux doivent être proprement empilés puisque les bords et coins saillants sont sensibles aux dommages liés au choc. Si les bords de la feuille sont accidentellement endommagés, il convient d'être particulièrement vigilant lors du soulèvement des feuilles afin d'éviter tout déchirement.

Les conditions de stockage doivent être similaires à celles recommandées pour les stratifiés Formica® normaux.

COUPE

ColorCore peut être coupé en utilisant les mêmes outils et équipements standards utilisés pour les autres stratifiés décoratifs Formica. Les outils de coupe et scies doivent tous être faits en TCT et doivent rester tranchants afin d'éviter tout copeau.

En raison de la nature légèrement plus cassante de ColorCore, des copeaux peuvent se produire sous le stratifié lors d'une coupe avec scie circulaire ; il convient de prendre les précautions nécessaires afin de minimiser les risques. De telles précautions incluent : abaisser la scie sur la table de sciage, réduire la profondeur de coupe en plaçant un taquet d'aggloméré sous la découpe, remplacer la lame de scie par une lame dotée de dents à angle négatif, ou simplement laisser une portion de stratifié supplémentaire pour le rognage des bords.

Les grandes feuilles peuvent être coupées par incision mais il convient d'être particulièrement vigilant afin d'empêcher tout éclatement.

En cas de découpe manuelle de ColorCore à l'aide d'une scie à denture fine, le stratifié doit être bien soutenu des deux côtés de la coupe afin d'éviter toute déchirure.

COLLAGE ET PRESSAGE

ColorCore peut être pressé à chaud ou à froid et toutes les recommandations habituelles relatives au collage de stratifiés Formica s'appliquent ici aussi.

Il est très important de garder à l'esprit qu'une couleur homogène ne possède pas de bord obscur permettant de masquer la ligne de colle. Des joints serrés au niveau des intersections à angle droit et des adhésifs à séchage non pigmentés ou transparents sont essentiels afin d'atteindre un résultat final satisfaisant sur le plan esthétique.

SUPPORTS

ColorCore peut être utilisé avec tout substrat adapté pour un stratifié décoratif Formica normal.

COLLES

Bien que presque tous les adhésifs stratifiés normaux puissent être utilisés pour le collage de ColorCore, il n'est pas conseillé d'utiliser des adhésifs de contact (notamment appliqués manuellement).

Ces adhésifs flexibles ne peuvent fixer correctement ColorCore, cela pouvant entraîner des craquelures et le soulèvement des bords si des précautions particulières n'ont pas été prises.

Dans la mesure où il n'y a pas de bord obscur permettant de dissimiler la ligne de colle, un choix malheureux d'adhésif peut tronquer l'aspect final du produit. Les adhésifs à séchage net PVA ou UF procurent les meilleurs résultats mais une pression soutenue sera évidemment nécessaire.

Si l'utilisation d'adhésifs de contact est inévitable, alors un collage en périmètre, à l'aide d'une combinaison d'adhésifs, peut être utilisé à bon escient. Cette technique consiste à coller la zone principale du panneau avec un adhésif de contact et à coller une bande de périmètre de 25-30 mm avec des adhésifs PVA ou UF.

Les bords doivent être réduits ou taraudés afin de créer un joint serré. Cette technique doit également être employée autour des bords des découpes.

La ligne de colle doit rester aussi fine et uniforme que possible afin d'obtenir un collage réussi. Cela est particulièrement important au niveau des arêtes où une épaisse ligne de colle anéantirait l'homogénéité recherchée. Les adhésifs pigmentés et de couleur sombre tels que Resorcinol doivent être évités car la ligne de colle de couleur qui en découlerait serait clairement visible sur le produit fini.

Si l'utilisation d'adhésifs de couleur sombre est inévitable, des modifications de la séquence de collage habituelle pourraient s'avérer nécessaires afin de permettre à la pièce finale de ColorCore d'être collée à l'aide d'un adhésif plus adapté. Par exemple, des adhésifs thermofusibles ou au néoprène peuvent être utilisés pour la prétaille des bords et la surface principale du panneau peut être collée avec des adhésifs PVA.

Concernant les chants placés postérieurement, il convient de veiller particulièrement à leur fabrication et au choix d'adhésif afin d'atteindre des résultats corrects. Les adhésifs thermofusibles de contact et au néoprène ne peuvent être utilisés pour les chants placés postérieurement si l'on souhaite un joint homogène.

Les stratifiés ColorCore ne sont disponibles que dans certaines couleurs.

SUPPORT

Si l'on souhaite une planéité optimale, le même stratifié ColorCore doit être utilisé des deux côtés. S'il est possible de tolérer un certain degré de courbure (dans les limites prévues par la norme BS 4965), ou pour des panneaux fixés à une sous-structure rigide, le ColorCore Balancer doit être utilisé.

CINTRAGE

ColorCore peut être cintré mais uniquement selon de grands rayons en raison de sa rigidité intrinsèque.

Des bandes de 60 mm de large peuvent être pliées à froid selon un rayon minimum de 150 mm, le rayon minimum augmentant en fonction de l'augmentation de la largeur de la bande. La chaleur facilite le cintrage mais ColorCore ne peut être postformé.

Il est possible d'obtenir un aspect homogène comme celui des composants postformés en recouvrant les extrémités de ColorCore.

Remarque : En raison des caractéristiques spécifiques de ColorCore, il n'est pas toujours possible de trouver une parfaite correspondance entre les stratifiés ColorCore et les stratifiés Formica® Colors. Formica Group recommande de comparer les échantillons de stratifiés actuellement disponibles avant la définition des spécifications et de la fabrication. Les stratifiés ColorCore ne sont disponibles que dans certaines couleurs.

USINAGE ET FINITION

Tous les outils et appareils traditionnels utilisés pour les stratifiés Formica® normaux peuvent être utilisés pour la mise en œuvre des stratifiés ColorCore®, tout comme l'ensemble des recommandations d'ordre général relatives à ladite mise en œuvre. Afin d'obtenir des résultats satisfaisants d'un point de vue esthétique, le de la première pièce de stratifié à appliquer, que ce soit le chant ou la surface principale, est crucial. Le ColorCore qui dépasse doit être rogné en alignement parfait avec la surface du support ; à défaut, des cavités se formeront au niveau des arêtes.

Les arêtes doivent être rognées avec des coupeuses manuelles de la manière indiquée précédemment, avec soit des lames en TCT biseautées ou à faible rayon. Afin d'augmenter les performances, il est conseillé d'effectuer la finition manuelle à l'aide d'une lime fine et d'un racloir d'ébéniste. Au niveau des arêtes, un biseautage généreux et l'utilisation de rayons allant jusqu'à 2,5 mm sont envisageables tout en sachant que de tels biseautages et rayons nécessitent une finition plus importante afin de se mêler à la surface environnante.

Lors du limage ou du ponçage des bords alignés avec le support, toujours procéder en direction du substrat afin d'empêcher tout copeau de surface. Les bandes abrasives ne doivent excéder un grain 100.

Lors de l'affleurage de ColorCore sur la surface du stratifié normal, il est important de veiller à ne pas exposer le centre brun du stratifié au niveau de l'intersection.

EFFETS SPÉCIAUX

La couleur homogène de ColorCore permet de produire toute une gamme d'effets décoratifs en recourant à des techniques telles que les multicouches, la gravure, le détournage et le sablage, ou à une combinaison de ces techniques. L'utilisation de chants en bois massif conjointement avec le ColorCore permet également la création de détails intéressants. Pour de plus amples informations relatives à ces techniques, veuillez contacter notre Unité de soutien à la fabrication (FSU) en envoyant un e-mail à fsu@formica.com.

MULTICOUCHES

Les sandwichs multicouches de ColorCore peuvent être collés ensemble puis sciés à 90° par rapport à la ligne de colle. Ces bandes stratifiées peuvent ensuite être utilisées afin de plaquer préalablement les chants sur les bords de tableaux de table, etc. pour un aspect stratifié homogène.

Ce type de pièces stratifiées doivent être collées à l'aide d'un adhésif époxy et pressées à plat. Avant le collage, les surfaces décoratives des stratifiés internes doivent être vigoureusement poncées afin de fournir une bonne prise à l'adhésif.

GRAVURE ET DÉTOURAGE

La surface de ColorCore peut être gravée ou détournée jusqu'à une profondeur de 0,8 mm. Des effets intéressants peuvent être réalisés via cette méthode, par exemple des inscriptions nettes ou de complexes modèles ou dessins monochromes.

Des dessins en deux couleurs ou plus peuvent être réalisés via un assemblage multicouches et de détournage. Cette technique implique le collage d'une couleur sur une autre et le détournage afin de faire ressortir la ou les couleurs sous-jacentes. Les adhésifs et la procédure de collage sont les mêmes que pour la technique des multicouches.

Il est important de garder à l'esprit qu'une coupe de la surface libère dans une certaine mesure de la tension, et qu'il peut s'avérer nécessaire d'usiner l'autre côté afin de conserver la stabilité du panneau et d'empêcher toute courbure.

Un léger changement de couleur peut se produire dans les zones usinées en raison des différences de brillance, notamment avec les couleurs sombres.

Cette différence d'aspect peut être réduite au niveau d'étroites lignes gravées par l'application d'une huile légère sans silicone.

Autrement, de grandes zones détournées peuvent être raclées et poncées en utilisant progressivement des types plus fins de papier de verre, puis polies à l'aide d'une pâte de polissage.

SABLAGE

Le sablage est une autre technique pouvant être utilisée afin de créer des effets décoratifs intéressants avec ColorCore, les textures de surface pouvant prendre la forme de légères modifications du niveau de brillance ou de profondes sculptures d'une profondeur maximum de 0,8 mm.

CONSIGNES DE FABRICATION

Afin de produire un joint serré, laisser un espace de 6 mm lors de l'application de la première pièce ColorCore sur le bord du support, pour un usinage ultérieur aligné avec la surface.

Afin d'éviter tout copeau, utiliser des outils tranchants pour un usinage de ColorCore aligné avec le support.

Lors du ponçage, toujours procéder en direction du support à l'aide d'une courroie abrasive à grain fin.

Il convient de veiller à ne pas trop arrondir le bord dans la mesure où cela pourrait entraîner que la ligne de colle soit plus visible.

Appliquer le stratifié de surface avec un revêtement d'adhésif fin (mais suffisant) et homogène, laissant là encore un léger espace. Utiliser une pression de collage adéquate afin d'obtenir une ligne de colle serrée.

Usiner le bord fini du stratifié de surface en le biseautant ou avec un outil de coupe de rayon, puis limer et racler en douceur.