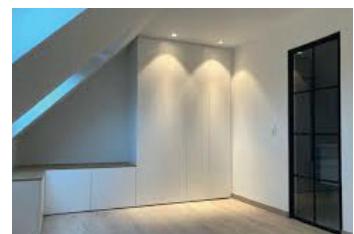


# VIKURES

## Manuel de traitement





---

	Pag.
1. Façonnage	4
2. Informations techniques	5
3. Montage - vis	7
4. Assemblage - collage	9
5. Garantie	11
6. Clause de non-responsabilité	12

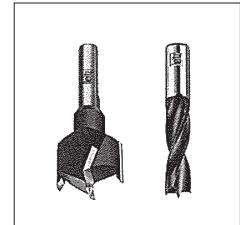
## 1. FAÇONNAGES

### CNC

Une machine CNC permet d'obtenir une finition optimale de la plaque HPL. Cette machine commandée par ordinateur exécute automatiquement tous les travaux de fraisage et de forage. Cela permet un traitement relativement rapide et surtout très précis d'un panneau selon vos spécifications.

### FORAGE

Afin d'éviter les trous de forage éclatés, il faut placer du bois dur ou du contreplaqué sous le panneau HPL. En général, on utilise un foret hélicoïdal (HSS) pour le forage, avec une pointe Widia de 60 à 8 QQ et un angle < 90°. Pour réaliser des trous plus grands, par exemple pour des ferrures ou des chevilles, il est préférable d'utiliser un foret avec une pointe de centrage.



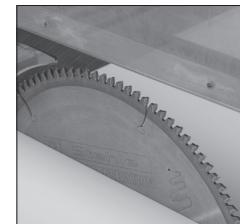
### FRAISAGE

Les fraises en carbure peuvent être utilisées en combinaison avec une défonceuse manuelle ou une table de défonceuse fixe. Cela permet d'usiner et d'arrondir les bords du panneau HPL, ce qui garantit non seulement une finition soignée et tendue, mais évite également le risque d'endommager les bords du panneau.

Il existe différentes manières de profiler, par exemple de manière ronde ou angulaire.

### SCIAGE

Les panneaux HPL peuvent être facilement découpés à l'aide des outils suivants :



#### Scie circulaire

Pour obtenir les meilleurs résultats de sciage, il est recommandé d'utiliser une table de sciage fixe avec une scie circulaire. Une longue durée de vie de l'outil est importante, par exemple un profil de denture trapézoïdale (affûté négativement).

- Diamètre de la lame de scie mm 300
- Vitesse de la machine tr/min > 4000
- Épaisseur de la lame de scie mm 3,0-4,05
- Nombre de dents de scie - > 96
- Distance entre les dents mm 13 -15 Angle des dents degrés oct-15
- Profil de la dent - Droite ou à un angle de 10Q
- Dureté du métal - H20

#### Conseil : Lors du sciage, faites attention aux points suivants

- Assurez-vous que la lame de scie est bien aiguisée
- Orienter la face visible de la plaque vers le haut
- Réglez la lame de scie à la bonne hauteur
- Bien appuyer sur la plaque à côté de la lame de scie
- Utilisez si possible un "pré-sertisseur"

#### Scie sauteuse

Une scie sauteuse avec une direction de sciage vers le haut est utilisée pour réaliser des évidements dans le panneau HPL. Utilisez des lames de scie en acier trempé avec une taille de dent moyenne.

**ATTENTION :** Les angles intérieurs doivent être percés ou arrondis et ne doivent pas être coupés en ligne droite. La face visible du panneau HPL doit être orientée vers le bas pendant le sciage.

## Manuel de traitement

# Vikures®

## INFORMATIONS TECHNIQUES

### 2. INFORMATIONS TECHNIQUES

Propriétés du matériau	Méthode d'essai	Unité de mesure	Résultat
<b>Density</b>	EN ISO 1183	g/cm3	>1.35
<b>Face screw-holding</b>	EN ISO 13894-1	N	1910
<b>Flexural strength</b>	EN ISO 178	MPa	83.9
<b>Flexural modulus</b>	EN ISO 178	MPa	12295
<b>Thermo/ resistance</b>	EN 12664	W/(m K)	0.226
<b>Release of formaldehyde</b>	EN 717-2	mg.m-2.h-1	0.52 (Class E1)
<b>Thermo/ shock resistance</b>	EN 438-2	Exterior grade	Pass
<b>Reaction to fire</b>	EN 13501-1		Ds2d0
<b>Production control</b>	EN ISO 9001	ISO 9001 standards	Pass
<b>Resistance to wet conditions</b>	EN 438-2	% (Mass increase)	0.8
<b>Immersion in boiling water</b>	EN 438-2	% (Mass increase)	0.7
<b>Immersion in boiling water</b>	EN 438-2	% (thickness increase)	3.3
<b>Tolerances on HPL sheets LxWxT(mm)</b>	-0/ +5 X -0/ +5 X -0, 1/ +0,4		
<b>EU chemicals legislation</b>	REACH	Standard compliance	Pass

### COULEURS ET DÉCORS

Le livre d'échantillons KABAN HPL vous offre une vue d'ensemble excellente et une image réaliste du large choix de couleurs unis et de décors en bois et de motifs fantaisie.

### TRANSPORT

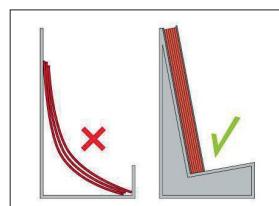
Pour le transport des panneaux HPL, il convient d'utiliser des palettes stables ayant au moins les mêmes dimensions. En outre, il est recommandé d'attacher chaque palette individuellement avec un ruban. Les palettes peuvent être chargées ou déchargées à l'aide d'un chariot élévateur. Lors du chargement et du déchargement, il faut éviter que les plaques ne glissent l'une sur l'autre. Il est préférable de soulever les plaques une par une afin d'éviter d'endommager la surface. Si les panneaux sont recouverts d'un film de protection, celui-ci peut être enlevé immédiatement après le traitement/l'installation. Retirez le film à l'arrière avant l'installation.

### PANNEAUX HPL AVEC FILM TEXTURÉ

Les panneaux HPL contenant un film extérieur texturé doivent être raccourcis aux extrémités avant l'installation/l'assemblage. Les panneaux ont une taille standard de 3050 x 1300 x 6 mm et doivent être raccourcis à 3000 x 1300 x 6 mm. Enlevez 2,5 cm des deux côtés.

### STOCKAGE

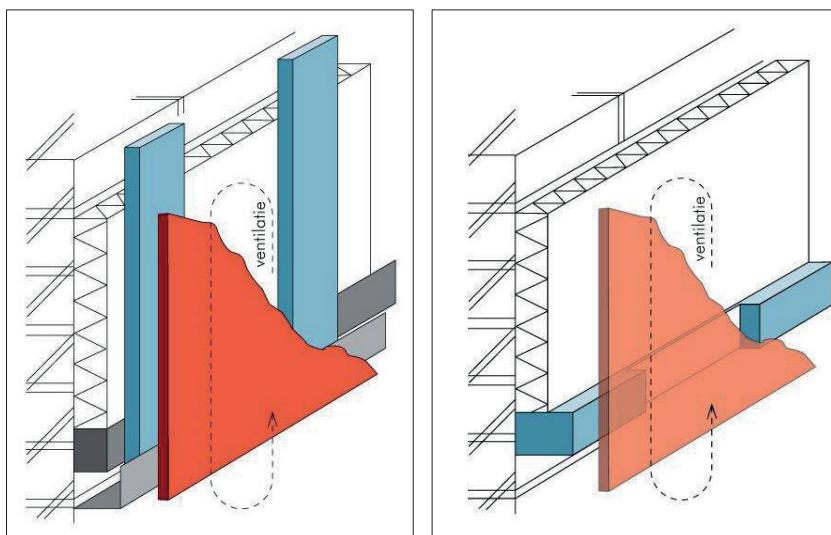
- ✓ Les panneaux doivent être stockés dans un local fermé et sec, dans des conditions climatiques normales
- ✓ Les panneaux doivent être stockés horizontalement et entièrement soutenus. Si cette méthode de stockage n'est pas possible les panneaux peuvent être stockés à un angle de 60° à 70°. La surface entière doit également être soutenue à tout moment.
- ✓ Une feuille de protection doit être posée sur la plaque supérieure et entre la palette et la plaque inférieure.
- ✓ Un stockage incorrect peut entraîner une déformation permanente des plaques.
- ✓ Le poids des palettes empilées ne doit pas dépasser 1600 kg.
- ✓ N'empilez plus de 5 palettes les unes sur les autres.
- ✓ N'ouvrez pas les palettes pendant au moins 24 heures après leur déchargement dans le cadre du conditionnement des plaques.
- ✓ Le nettoyage est plus facile avec de l'eau chaude, des savons ménagers normaux et un chiffon doux. N'utilisez jamais de produits de nettoyage contenant de la graisse, de l'acétone ou de l'alcool.



## CONSTRUCTION D'UNE FAÇADE VENTILÉE

Il est très important de prévoir une ventilation continue derrière les panneaux muraux, avec une profondeur minimale de 30 mm. Dans le cas des lattes horizontales, des ouvertures de ventilation doivent être prévues en haut et en bas. Ce n'est pas le cas pour les lattes verticales. La taille de l'ouverture de ventilation est déterminée par la hauteur de la façade.

La construction ventilée permet à l'humidité de s'échapper de l'intérieur et de l'extérieur et offre plusieurs avantages, tels que les économies d'énergie et d'environnement et l'isolation acoustique.



## Manuel de traitement

# Vikures®

## MONTAGE - VIS

### 3. VIS

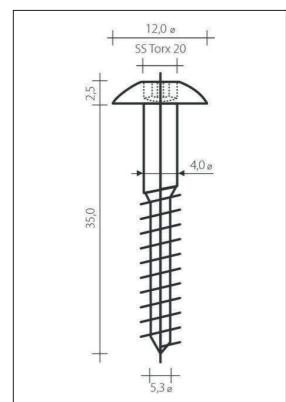
La fixation des panneaux HPL à l'aide de vis «Torx» demande une extrême prudence.

Les coefficients de dilatation, la dureté des panneaux, les températures et d'autres facteurs ont une grande influence sur le montage des panneaux HPL.



#### Les points suivants sont d'une grande importance :

- ✓ Vérifier que les panneaux ne présentent pas d'imprécisions avant le montage.
- ✓ Les joints entre les panneaux doivent être d'au moins 8 mm.
- ✓ En ce qui concerne la ventilation, il doit y avoir un espace minimum de 30 mm entre le panneau HPL et le mur arrière. Les côtés de la structure ne doivent pas être (complètement) fermés afin de permettre la circulation de l'air. Cela permet d'éviter le pourrissement, la moisissure et la délamination. La ventilation doit être possible au niveau de la rive de toit et la planche de rive.
- ✓ Ne percez jamais les trous pour les vis HPL plus petits que le diamètre minimum de 9 mm. Dans les endroits très ventés ou soumis à des turbulences importantes, il est recommandé de réduire les valeurs maximales indiquées.
- ✓ Utilisez des vis Torx en acier inoxydable de haute qualité. Cela permettra d'éviter les déformations et la corrosion des vis.
- ✓ Utilisez des cadres arrière solides en bois ou en métal de haute qualité. Il faut d'ailleurs utiliser un autre type de vis pour les cadres arrière en métal.



Epaisseur du panneau	Distances maximales			
	2 lignes (mm)		Chambre (mm)	
	a	b	min.	max.
6 mm	600	450	30	60
8 mm	750	600	30	60
10 mm	900	750	30	60
12 mm	900	750	30	60

Epaisseur du panneau	Distances maximales			
	3 lignes (mm)		Chambre (mm)	
	a	b	min.	max.
6 mm	600	600	30	60
8 mm	750	750	30	60
10 mm	900	900	30	60

**Point de centrage** : représenté par une croix et un cercle.

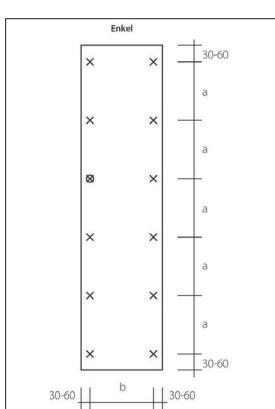
**Point de centrage**: le diamètre du trou percé = diamètre du filet + 0,1 mm.

Exemple : lors de l'utilisation d'une vis avec un diamètre de filetage de 5,3 mm, il faut percer un trou de 5,4 mm de diamètre.

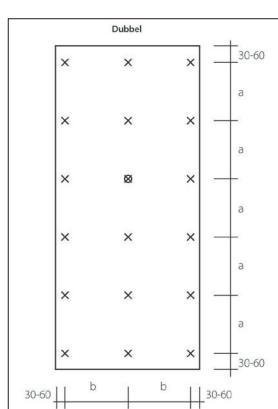
**Autres trous de forage**: diamètre du trou de forage = diamètre du filet x 1,7

Exemple : si on utilise une vis avec un diamètre de filetage de 5,3 mm, il faut percer un trou d'un diamètre de 9 mm.

#### Simple



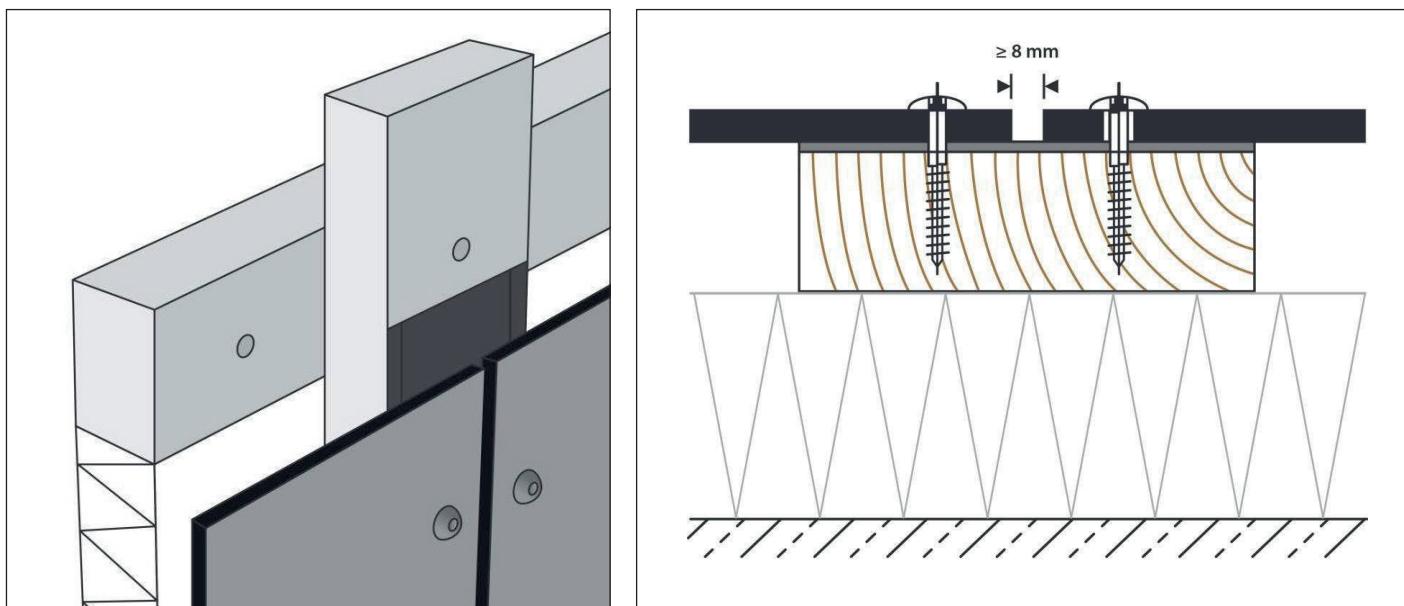
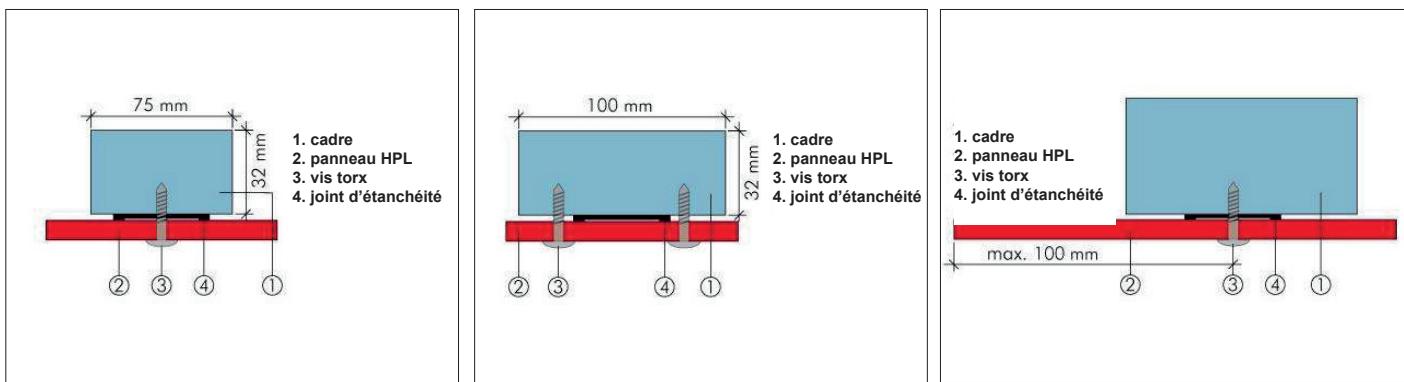
#### Double



## Manuel de traitement

## Vikures®

## MONTAGE - VIS



## 4. COLLAGE

Le collage des panneaux HPL est une fixation aveugle et a un résultat final parfait. Néanmoins, il nécessite un travail méticuleux et la prise en compte d'un certain nombre de facteurs importants. Il est recommandé de faire appel à une entreprise d'application professionnelle pour ce processus.

### FACTEURS IMPORTANTS:

Matériaux: - état et stockage des panneaux  
- durabilité et qualité de la colle

Construction arrière: - construction solide et fiable  
- planéité des lattes  
- position des lattes  
- présence d'une ventilation et des dimensions correctes  
- Taux d'humidité du bois des lattes (maximum 15%)

Prévisions météorologiques: - détermination de la température (traitement entre 5°C et 35°C)  
- N'appliquez pas dans des conditions humides telles que le brouillard, la pluie et la rosée.

Procédure de mise en œuvre: - conditions de collage  
- prétraitement des lattes  
- utilisation d'un apprêt  
- application de rubans adhésifs  
- enlèvement du film de protection des panneaux  
- positionnement des panneaux et collage dans les 10 minutes

### Traitement des lattes

Il est important d'éviter la pénétration de l'humidité et de garantir une excellente adhérence. C'est pourquoi il faut toujours utiliser les apprêts recommandés. L'ossature doit être traitée au préalable. Il est recommandé de bien agiter l'apprêt et de l'appliquer à l'aide d'un rouleau à peinture (10 cm). Tenez compte du temps de séchage de l'apprêt et ne préparez pas plus que ce qui sera traité à ce moment-là.

### Nettoyage

Pour une adhérence optimale, il est recommandé de nettoyer d'abord les panneaux et les lattes avec un nettoyant approprié. Disponible dans de nombreuses qualités et variations.

### Application d'un ruban ou d'une bande adhésive

L'application d'une bande adhésive garantit l'adhérence initiale du revêtement HPL pendant le séchage de la colle. Elle garantit également la hauteur minimale et nécessaire du cordon de colle. Un ruban adhésif d'une épaisseur de 3 mm est souvent recommandé, ce qui permet d'obtenir la quantité de colle nécessaire entre le panneau et la structure porteuse.

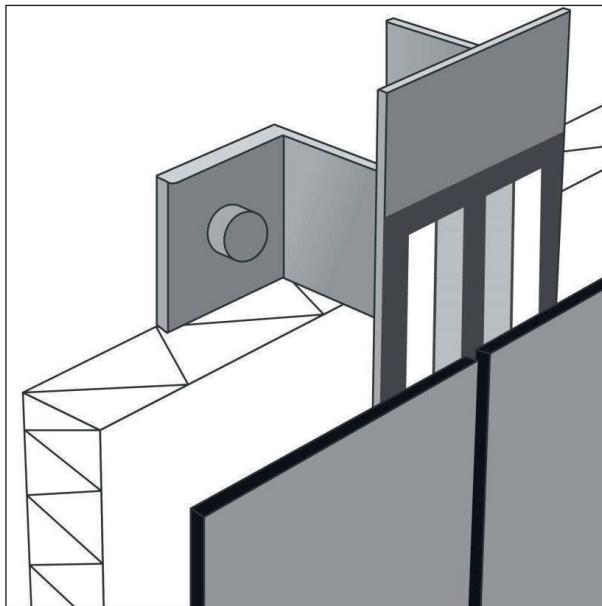
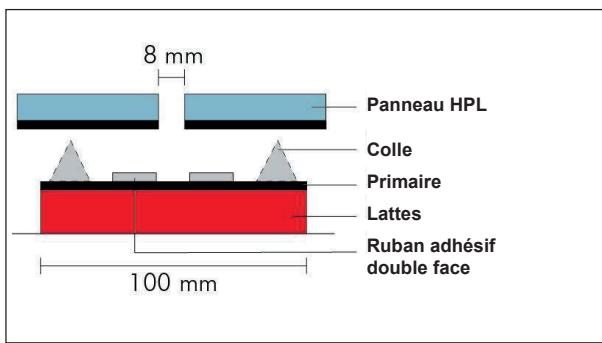
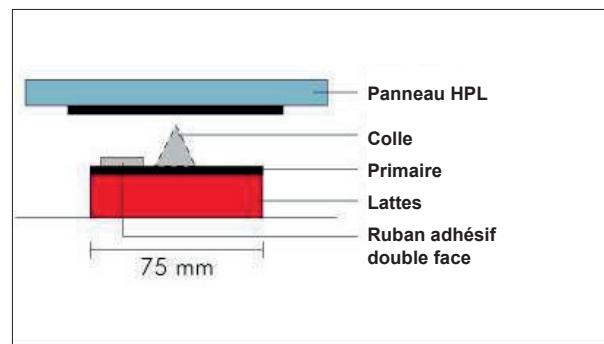
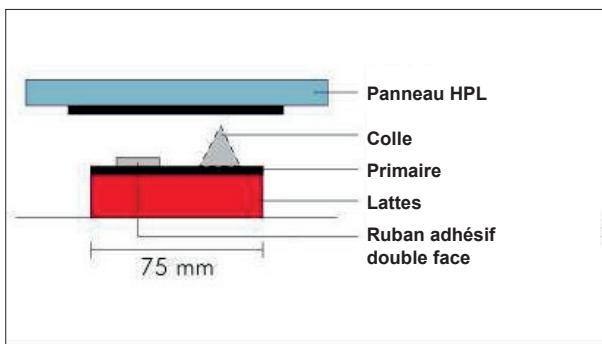
### Application de la colle

Simson PanelFack est recommandé pour le collage des panneaux de façade HPL. Cette colle est fiable, très élastique et peut être utilisée en combinaison avec les apprêts, les rubans et les accessoires conseillés par Simson. Simson est certifié par SKG et dispose d'un certificat KOMO. Pensez à retirer le film de protection avant l'usinage et le collage des panneaux de façade.

## Manuel de traitement

## Vikures®

## MONTAGE - COLLAGE



## 5. GARANTIE

Ce certificat de garantie a été délivré par KABAN PANELS bv au bénéfice des clients de High Pressure Laminate ( HPL ) et est basé sur les conditions de garantie suivantes :

- ✓ Les panneaux HPL doivent être assemblés et stockés conformément aux réglementations généralement applicables. Celles-ci sont décrites dans la documentation technique.
- ✓ En cas de dommage ou de défaut, le client est tenu de le signaler dans les 30 jours suivant la constatation du dommage ou du défaut.
- ✓ En cas de dommage ou de défaut, le client doit coopérer pleinement à une enquête (de qualité). Si le client ne souhaite pas le faire, KABAN PANELS n'est pas tenu de rembourser les frais.
- ✓ Tout dommage causé par nos revendeurs ne peut être récupéré auprès de KABAN PANELS.
- ✓ Les réclamations au titre de la garantie ne peuvent être faites que si la qualité des panneaux HPL n'est pas la même que celle indiquée dans les spécifications. L'écart de couleur par rapport à la version testée doit être en dehors des normes spécifiées (en cas de réclamation). Les matériaux ont été testés par Solarlight LTD ( <http://www.solarlight.com> ). Les résultats des tests et les spécifications sont toujours disponibles sur demande à [info@kabanpanels.eu](mailto:info@kabanpanels.eu).
- ✓ Les tolérances sur toutes les dimensions des plaques HPL sont :  
Longueur -0/+5 mm, largeur -0/+5 et épaisseur - 0,1/+0,4 nombre -10%/+10%.  
En cas d'écart par rapport à ces tolérances, il sera mentionné dans le devis.
- ✓ Aucun droit ne peut être tiré de l'emballage des matériaux.
- ✓ Aucun droit ne peut être tiré des délais de livraison inférieurs à 2 fois le délai spécifié.  
Toutefois, KABAN PANELS vous informera en temps utile de tout report de livraison.
- ✓ Veuillez noter que cette garantie n'est valable que pour les panneaux HPL standard de KABAN PANELS. Les qualités publicitaires, etc. en sont totalement exclues. Si la qualité du produit en question devait s'écarte de ce qui précède, cela sera toujours mentionné sur la facture.
- ✓ Ce certificat de garantie annule et remplace tous les certificats de garantie précédents pour les nouveaux produits.

### En cas de dommage :

- Vous devez contacter KABAN PANELS immédiatement
- KABAN PANELS fournira de nouvelles plaques ou les remplacera, si toutes les conditions ont été remplies conformément aux règles suivantes :

- Jusqu'à la 6ème année = 100%
- 6e année = 80%
- 7e année = 60%
- 8e année = 40%
- 9e année = 25%
- 10 ans = 10%

S'il n'est pas possible de remplacer ces plaques dans un délai raisonnable, un remboursement sera fait.

## 6. CLAUSE DE NON-RESPONSABILITÉ

Clause de non-responsabilité KABAN PANELS B.V. à Son et Breugel, ci-après dénommée « KABAN », n'est pas responsable des dommages directs et/ou indirects causés par l'acheteur ou ses clients du fait que l'acheteur ou ses clients n'ont pas respecté ou n'ont pas respecté correctement, les réglementations et instructions fournies par KABAN pour l'application, le stockage, l'utilisation, le traitement ou la transformation des produits HPL. KABAN n'est pas responsable si l'acheteur ou ses clients ne respectent pas les réglementations applicables ou si les marchandises (livrées) sont appliquées contrairement aux réglementations gouvernementales applicables. Les conseils et recommandations de KABAN ne constituent en aucun cas des garanties et n'ont qu'un caractère consultatif. Il est conseillé à l'acheteur ou à ses clients d'examiner les réglementations, les conseils et les suggestions proposés pour s'assurer de l'exactitude des applications qu'ils doivent effectuer. Les conseils et suggestions de KABAN ne concernent que les produits proposés par KABAN. Les conditions générales de KABAN, déposées auprès de la Chambre de commerce, sont applicables. KABAN a apporté le plus grand soin à l'exactitude et à l'exhaustivité des informations contenues dans cet aperçu. Aucun droit ne peut être tiré des informations contenues dans ce document. KABAN ne peut être tenu responsable des dommages résultant de l'inexactitude ou du caractère incomplet des informations contenues dans cet aperçu. Les informations sont indicatives et, pour obtenir une image complète, il convient de toujours consulter tous les arrêtés de construction applicables.



**VINK BV**  
Industriepark B-7  
2220 Heist-op-den-Berg

T 015/25 98 40  
E-mail: [building@vink.be](mailto:building@vink.be)  
[www.vink.be](http://www.vink.be)  
[www.myvink.be](http://www.myvink.be) (webshop)

Edition : 07/2025