

## 1. Description

Le Valchromat est un panneau de fibres de bois teintée dans la masse. Les fibres sont imprégnées de colorants organiques et liées chimiquement les unes aux autres par une résine spéciale qui confère au Valchromat des caractéristiques physico-mécaniques uniques. Valchromat est un MDF.HLS, selon la norme EN 622-5.

Le panneau Valchromat, en raison de l'utilisation de colorants organiques et de la variation naturelle de la couleur du bois, présente des différences de teinte. Cette variation peut être observée sur une même face, entre des faces d'un même panneau, entre différentes productions ou épaisseurs. Pour minimiser cet effet, l'approvisionnement doit provenir d'une seule production.

Valchromat est un panneau hydrofuge, fourni sans finition, dans lequel l'application de vernis, de cire ou d'huile est recommandée.

## 2. Couleurs



WP - Blanc Perle

WG - Blanc Gris

LG - Gris Clair

CZ - Gris

LB - Noir

CB - Chocolat



SC - Rouge

YW - Jaune

OR - Orange

RB - Bleu

GM - Vert Menthe

CQ - Kaki

## 3. Applications

Design d'intérieur, meubles, revêtements, sols, portes, salles de bains et cuisines, escaliers, bibliothèques, hôtels, restaurants, stands d'exposition, agencement de magasins, panneaux décoratifs, panneaux acoustiques, PLV (présentoirs), entre autres.

Chaque fois que le panneau est utilisé dans des zones humides, il doit être protégé avec du vernis et les faces et les champs doivent être bien scellés.

Le panneau Valchromat ne doit pas être appliqué dans les zones où il y a un contact direct avec l'eau plans de travail de cuisine et les cabines de douche

## 4. Dimensions (mm)

2440 x 1220, 2440 x 1830, 3660 x 1220 e 3660 x 2440

## 5. Épaisseur (mm)

8, 12, 16, 19 et 30

## 6. Tolérances d'épaisseur et de découpe

Caractéristiques	Unité	Épaisseur (mm)				
		8	12	16	19	30
Tolérance d'épaisseur	mm	±0,2				±0,3
Tolérance de découpe	mm/m	± 2 mm/m; maximum 5 mm				

## 7. Finitions

Le panneau Valchromat doit être appliqué avec une finition, afin de protéger la surface, en conservant son aspect naturel. La finition peut se faire avec des vernis, des cires ou des huiles.

### Vernis

- Parmi les trois types de finition décrits, les vernis sont les plus complexes et parfois difficiles à choisir, en raison de la grande variété d'offres qui existent. Tout vernis adapté au bois peut être appliqué sur Valchromat. Les vernis acryliques à deux composants sont largement utilisés, car ils ne jaunissent pas avec le temps.
- Lorsque la finition est réalisée avec du vernis, la première couche à appliquer est un apprêt, également appelé «isolant» ou «bouche pore». Après séchage de la couche première, les surfaces sont égrenées avec du papier de verre à grain fin 320-360, afin d'éliminer le relief du port du bois.
- Ensuite, un vernis de finition est appliqué en une ou deux couches, selon la prescription du fabricant. Entre les couches, les surfaces sont poncées avec du papier de verre à grain fin 320-360.
- Il existe des vernis de finition avec différents types de brillant, satiné au mat.
- Il est recommandé que l'apprêt et le vernis appliqués soient du même fabricant afin qu'il n'y ait aucune incompatibilité entre eux.

### Cire ou huile

- Ces types de finitions ne doivent pas être appliqués aux panneaux qui seront installés dans des environnements humides, tels que les cuisines et les salles de bains.
- Certains types de cires et d'huiles, comme la cire d'abeille et l'huile de lin, peuvent tacher le panneau ; ces produits ne sont donc pas recommandés. Les cires acryliques et les huiles minérales sont largement utilisées.

### Préparation de surface

- Comme il existe des différences de tonalité entre les panneaux d'un même lot, il convient, avant de commencer le travail, de disposer les panneaux côte à côte en essayant de minimiser ces différences entre les panneaux adjacents.
- En général, toute finition, qu'il s'agisse de vernis, de cire ou d'huile, nécessite une préparation préalable de la surface. Cette préparation consiste à poncer les surfaces et les dessus avec du papier de verre fin avant d'appliquer la finition.
- Selon le type de finition que le panneau doit recevoir, différents grains de papier de verre peuvent être recommandés. Il est courant de préparer la surface avec du papier de verre de grain 150/180.
- Si un grain de papier de verre plus fin est nécessaire, le processus doit être progressif, en augmentant le grain de 50 % à chaque nouvelle étape. Les bords doivent être traités de la même manière.
- Les panneaux Valchromat sont poncés en usine avec un grain de 150 pour les épaisseurs de 19 et 30 mm, et de 180 pour les épaisseurs de 8, 12 et 16 mm.
- Avant d'appliquer la finition, les panneaux doivent être nettoyés à l'aide d'un chiffon sec, d'un jet d'air ou, de préférence, d'un aspirateur, afin de les débarrasser de toute poussière qui endommagerait la finition.

## 8. Certificats

Valbopan S.A. répond aux exigences de la norme EN ISO 9001.

Valchromat détient le certificat de conformité CE 1328-CPR-0062, conforme aux exigences de la norme EN 13986.

Valbopan S.A. détient la certification de la chaîne de responsabilité conformément aux normes applicables. Sur demande, le panneau Valchromat peut être fourni avec l'une des certifications FSC® C101993 ou PEFC/13-31-027.

Sur demande, Valchromat peut être fourni avec la certification CARB Phase 2 ou US EPA-TSCA Title VI.

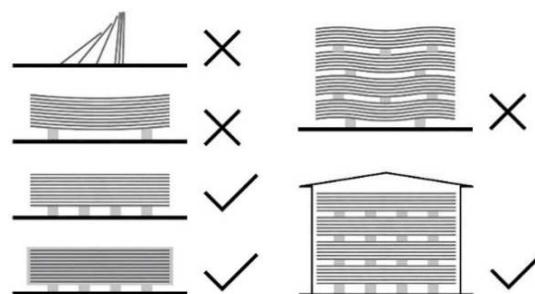
## 9. Poids du panneau

Épaisseurs (mm)	8	12	16	19	30
Poids au m2 (Kg/m <sup>2</sup> )	6.6	9.6	12.5	14.6	21.6
Poids du panneau (kg)					
2440 x 1220 mm	19.8	28.6	37.2	43.6	64.3
2440 x 1830 mm	29.6	42.9	55.7	65.3	96.4
3660 x 1220 mm	29.6	42.9	55.7	65.3	96.4
3660 x 2440 mm	59.3	85.7	111.5	130.7	192.9

## 10. Stockage

Les panneaux Valchromat doivent être stockés dans un endroit fermé, à l'abri de la lumière du soleil, avec une température et une humidité contrôlée, reposant sur une base plane et horizontale. Les palettes doivent être placées sur des supports d'une hauteur suffisante pour permettre un accès facile avec un chariot élévateur. La distance maximale entre les supports ne doit pas dépasser 80 cm entre les essieux.

Si les palettes sont empilées les unes sur les autres, toutes les bases des supports doivent être alignées pour éviter les déformations.



## 11. Manipulation

Dans la mesure du possible, les panneaux doivent être manipulés à l'aide d'équipements appropriés, comme des chariots élévateurs à fourche ou des élévateurs de plaques.

Lorsque les panneaux doivent être déplacés manuellement, ils doivent l'être un par un, en position verticale, de manière à rester à plat et à ne pas se déformer, et ils ne doivent pas être déplacés sans la présence d'un nombre suffisant de personnes.

Il convient de respecter les bonnes pratiques en matière de manutention manuelle, d'utiliser les équipements de protection individuelle appropriés et de suivre les règles de la législation européenne en matière de santé et de sécurité.



**12. Propriétés**

Caractéristiques	Unité	Epaisseur (mm)					Norme
		8	12	16	19	30	
Densité	Kg/m <sup>3</sup>	830	800	780	770	720	EN 323
Résistance à la flexion	N/mm <sup>2</sup>	42	40	38	38	36	EN 310
Module d'élasticité en flexion	N/mm <sup>2</sup>	3400	3200	3100	3100	3000	EN 310
Résistance à la traction	N/mm <sup>2</sup>	0.80	0.80	0.75	0.75	0.75	EN 319
Gonflement 24h	%	12	10	8	8	7	EN 317
Résistance à la traction après essai cyclique	N/mm <sup>2</sup>	0.30	0.25	0.20	0.20	0.15	EN 321
Gonflement en épaisseur après essai cyclique	%	19	16	15	15	15	EN 321
Contenu en formaldéhyde		≤ 8 mg/100g, Classe E1					EN ISO 12460-5
Réaction au feu		F	D-s2,d0			EN 13501	