

ROCHELEAU



MEGANITE[®]
Acrylic Solid Surface

GUIDE DE FABRICATION

ROCHELEAU.CA

TABLE DES MATIÈRES

	Page
INTRODUCTION.....	3
SOIN ET ENTRETIEN.....	4
Finition Mate	4
Finition semi-brillante	4
Finition à haut brillant.....	5
SOINS PRÉVENTIFS.....	5
SÉCURITÉ ET SANTÉ... ..	6
Contrôle de l'exposition.....	6
Traitement des déchets	7
OUTILS... ..	8
ENTREPOSAGE ET MANUTENTION... ..	9
Entreposage	9
Manutention.....	9
Inspection.....	9
ÉVALUATION ET PRÉPARATION	10
MESURES ET GABARITS... ..	11
JONCTIONS.....	12
Emplacement des jonctions.....	12
Jonctions en atelier	13
Jonctions in situ.....	14
UTILISATION ET CONSERVATION DES KITS DE COLLE MEGANITE®	15
FABRICATION DES BORDS... ..	16
Méthode multicouche	16
Méthode sur le bord	17-19
COINS INTÉRIEURS... ..	20
Méthode avec bloc de coin	20
Méthode avec bloc de coin imbriqué	20
Méthode avec bloc de coin à bande verticale.....	21
INSTALLATION DES ÉVIERS.....	22
Découpes d'éviers.....	22
Évier encastrés Meganite®	23
Éviers encastrés autres matériaux	24
TROUS DE ROBINETS.....	24
TABLES DE CUISSON.....	25-26
FINITIONS... ..	27
Techniques de ponçage	27
Ponçage orbital.....	27
Abrasifs	27
Étapes de finition	28
Finition mate... ..	28
Finition semi-brillante.....	28
Finition à haut brillant.....	28
Techniques de polissage	29

TABLE DES MATIÈRES (suite)

	Page
INSTALLATION...	30
Préparation du chantier.....	30
Pose du plan de travail.....	30
Construction du châssis	31
Fixation du châssis aux meubles.....	32
Fixation du plan de travail au châssis	32-33
PRÉREQUIS DES SUPPORTS POUR SAILLIE.....	34
INSTALLATION D'APPUIS DE FENÊTRE EN MEGANITE®.....	35
APPLICATIONS VERTICALES.....	36
Traçage	36
Assemblage.....	37
Installation	38
THERMOFORMAGE... ..	39
COMPTOIRS DE SERVICES ALIMENTAIRES	40-41
TECHNIQUES DE RÉPARATION.....	42-43
LISTE POUR INSTALLATION.....	44
INSPECTION FINALE ET NETTOYAGE.....	44
Responsabilités de l'installateur	44
PROBLÈMES FRÉQUEMMENT RENCONTRÉS.....	45
INFORMATION SUR LES MARQUES... ..	46
LISTE DE CONTRÔLE POUR CERTIFICATION ATTN FABRICANT/INSTALLATEUR... ..	47-49
CHARTRE DE RESPONSABILITÉ DU FABRICANT CERTIFIÉ.	50-51

INTRODUCTION

La vaste palette de couleurs ainsi que la haute qualité de la surface solide 100% acrylique de la marque Meganite® confèrent élégance et richesse à n'importe quel design.

Meganite® peut à la fois être utilisé dans les secteurs résidentiels et les secteurs commerciaux :

- ◆ Comptoirs de cuisine
- ◆ Comptoirs alimentaires
- ◆ Intérieurs de restaurant
- ◆ Étalages
- ◆ Plans de travail hospitalier
- ◆ Comptoirs de bar
- ◆ Lambris
- ◆ Appuis de fenêtre
- ◆ Comptoirs d'accueil
- ◆ Tables de conférence
- ◆ Comptoirs de banque
- ◆ Signalétique intérieure
- ◆ Mobilier sur-mesure
- ◆ Coiffeuses
- ◆ Baignoires et douches
- ◆ Cloisons de salles de toilette
- ◆ Plateaux de table
- ◆ Agencement de magasin

Meganite® propose une variété d'éviers de cuisine et de lavabos qui peuvent être directement montés sur le plan de travail. Avec leurs jointures invisibles, les éviers Meganite® sont durables, résistants aux taches et faciles à entretenir.

Chaque couleur est assortie d'une colle Meganite® de la même teinte et du même motif, permettant des jonctions discrètes.

SOIN ET ENTRETIEN

On peut trouver Meganite® partout aux États-Unis tant dans les habitats haut de gamme que dans le secteur commercial, marque de son élégance et de sa durabilité. Grâce à un entretien régulier simple respectant les instructions suivantes, Meganite® vous garantit des années d'utilisation sans problème.

- Les propriétés sanitaires de Meganite® rendent le matériau imperméable aux aliments, à la saleté et aux germes.
- Un nettoyage avec de l'eau savonneuse et une éponge, ou du produit nettoyant pour vitres et des essuie-tout, permet d'éliminer la plupart des saletés et des taches.
- Pour désinfecter la surface, utilisez de l'eau de Javel diluée dans de l'eau à parts égales. Séchez toujours la surface avec une serviette pour enlever les taches d'eau.
- Les procédés de nettoyage des taches persistantes varient selon la finition de la surface.

Finition mate

Soin de base

La plupart des plans de travail ont une finition mate. Pour cette finition, frottez la tache avec un nettoyant abrasif tel que Ajax® ou Comet® et un tampon Scotch-Brite® marron ou vert humidifié. Frottez toujours en faisant un mouvement circulaire. Rincez et séchez avec une serviette. Appliquez de temps en temps ce procédé à toute la surface pour entretenir la finition.

Élimination des rayures

Poncez à la main la rayure ou l'éraflure à l'aide de papier de verre de grain 220, en effectuant un ponçage circulaire. Ensuite, utilisez un papier de verre de grain 320 ou 400, toujours en mouvement circulaire, et frottez la zone avec un tampon Scotch-Brite® marron ou vert.

Finition semi-brillante

Soin de base

Utilisez un nettoyant **non abrasif** avec de l'eau de Javel diluée, en frottant avec un tampon à récurer Scotch-Brite® blanc. Rincez et séchez avec une serviette. Un produit de polissage non abrasif peut être utilisé pour faire briller.

Élimination des rayures

Poncez la zone comme pour la finition mate. Poursuivez avec une pâte à polir blanche telle que Soft Scrub® appliquée avec un chiffon doux, puis frottez la

zone avec un tampon à récurer Scotch-Brite® blanc.

Finition à haut brillant

Soin de base

Si le comptoir a une finition polie ou brillante (non recommandé pour les comptoirs ou autres zones à forte utilisation ou à fort passage), utilisez un nettoyant blanchissant non abrasif appliqué avec une éponge ou utilisez un composé de polissage blanc en frottant avec un chiffon doux.

Élimination des rayures

Poncez la zone comme pour une finition semi-brillante. Poursuivez avec du papier de verre de grain 600, en ponçant toujours dans un mouvement circulaire. Faites briller la zone avec un composé de polissage blanc à l'aide d'une ponceuse à basse vitesse équipée d'un tampon de laine. Si vous le souhaitez, vous pouvez appliquer un produit de polissage pour comptoir non abrasif.

Remarque : les tampons Scotch-Brite® blancs ou marron sont généralement disponibles dans la plupart des quincailleries.

SOINS PRÉVENTIFS

- Utilisez **toujours** un dessous de plat, par exemple avec des pieds en caoutchouc sous les appareils produisant de la chaleur ainsi que les casseroles et poêles chaudes.
- Ne découpez **jamais** directement sur la surface du plan de travail. Utilisez toujours une planche à découper.
- Ne laissez pas de produits chimiques agressifs tels que l'acétone (dissolvant pour vernis à ongles), les nettoyants pour tuyau ou four ou les décapants pour peinture entrer en contact avec le plan de travail. Lavez immédiatement la surface à l'eau si elle rentre en contact avec ces produits chimiques.
- Évitez de faire glisser des objets durs sur le plan de travail car cela pourrait provoquer des rayures. Vous pouvez considérablement réduire le risque de rayures en plaçant des protections en feutre au bas de ces objets.
- Faites **toujours** couler de l'eau froide en même temps que vous utilisez un distributeur d'eau chaude ou versez de l'eau bouillante dans un évier Meganite®.

SÉCURITÉ ET SANTÉ

Le matériau de surface solide en 100% résine acrylique Meganite® est non toxique. Cependant, certaines activités pendant sa fabrication et son installation présentent des risques potentiels pour la sécurité et la santé. Ces activités comprennent, sans s'y limiter :

- L'utilisation d'outils manuels et électriques
- L'utilisation de colles et de nettoyants
- L'utilisation de composants inflammables
- L'exposition à la poussière et aux vapeurs chimiques
- La manipulation de charges lourdes et encombrantes et la manutention des matériaux

Lorsque vous travaillez avec des matériaux en surface solide Meganite®, toutes les précautions de sécurité habituelles doivent être respectées. Tenez toujours à portée de main un kit de premiers soins et de lavage oculaire.

- Utilisez des protections homologuées pour les yeux et les oreilles.
- Pour des performances optimales et sûres, gardez toujours vos outils propres et affûtés.
- N'utilisez jamais d'outil pour effectuer une tâche autre que celle pour laquelle il a été conçu.
- Gardez toujours votre zone de travail propre et organisée.

Contrôle de l'exposition

La zone de travail doit être suffisamment ventilée pour éviter toute accumulation excessive de vapeur et tout risque d'inhalation. Si les niveaux de vapeur de styrène augmentent beaucoup, il devient nécessaire de porter des respirateurs homologués contre les vapeurs organiques. Il faut que le dépoussiérage et le contrôle des poussières soit suffisant et il est impératif de porter des appareils de protection contre les poussières fines homologués par le NIOSH (Institut national pour la sécurité et la santé au travail, www.osha.gov). Les mêmes contrôles de l'exposition doivent être menés aussi bien lorsque vous travaillez avec Meganite® que lorsque vous travaillez avec d'autres matériaux de revêtement en surface solide.

Traitement des déchets

La poussière générée lors de la fabrication n'est pas dangereuse mais elle doit être éliminée conformément aux réglementations locales. Les résines et

durcisseurs acryliques sont des déchets dangereux s'ils sont éliminés sous forme liquide. Cependant, mélangés et durcis, ils sont considérés comme des déchets solides non dangereux. Pour les cartouches de colle, faites se solidifier les composants, puis éliminez-les conformément à la réglementation locale sur les déchets industriels.

OUTILS

Vous pouvez utiliser les outils et équipements de menuiserie conventionnels pour la fabrication de la surface solide Meganite®. Par ailleurs, de nombreux outils spécialisés ont également été développés spécifiquement pour la fabrication de surfaces solides. La liste suivante est le minimum requis pour une fabrication de qualité :

Scies

- Scie sur table ou à panneaux
- Scie à onglet
- Scie à bras radial

Défonceuses

- 2 HP avec fraise ½ pouce pour les travaux généraux
- 3 HP avec fraise ½ pouce/ base plongeante pour une grande stabilité
- 1/2 HP avec fraise ½ pouce pour les détails de rebords
- Tiges en carbure métallique ½ pouce

Ponçuses

- Ponceuse roto-orbitale 5 ou 6 pouces
- Tampons Scotch-Brite®
- Disques de ponçage 3M Microfinishing ou Trizact®

Règles, pinces et niveaux

- Règle en métal ou en résine phénolique
- Pince à ressort
- Serre-joints en C
- Serre-joint dormant
- Niveau 4'

Autres

- Pistolet à colle thermofusible
- Bâtons / cartouches de colle thermofusible
- Ruban d'emballage transparent
- Pistolet à colle Meganite®
- Ruban réfléchissant à la chaleur

Équipement de sécurité - voir la section Sécurité et santé

- Équipement de dépoussiérage / contrôle des poussières (fortement recommandé)
- Respirateurs / masques anti-poussière
- Gants
- Lunettes de sécurité / protection oculaire
- Trousse de premiers soins

ENTREPOSAGE ET MANUTENTION

Entreposage

- Les panneaux en surface solide Meganite® doivent être entreposés à plat ou sur des palettes à support suffisant.
- Conservez les vasques dans leur emballage d'origine et empilez-les selon les instructions indiquées.
- Les kits de colle pour joints doivent être conservés dans un environnement frais et stable.
La réfrigération augmentera la durée de conservation de la colle.
- **Ne jamais congeler un kit de colle.**

Manutention

- Les palettes pleines doivent être déchargées du véhicule de livraison à l'aide d'un chariot élévateur à fourche.
- Les panneaux individuels doivent être transportés verticalement par deux personnes, en limitant au maximum tout fléchissement et pliage.
- Utilisez **toujours** un équipement de sécurité approprié lors de la manipulation des matériaux.

Inspection des produits

- Inspectez tout le matériau avant le début du processus de découpe.
- Les panneaux Meganite® comporte chacun des numéros de lot imprimés ou collés sur chaque pièce.
- Faites toujours très attention aux numéros de lot pour assurer la correspondance des coloris lors de l'assemblage de plusieurs panneaux ensemble.

Voici les éléments à observer lors de l'inspection visuelle du produit avant la fabrication :

- Correspondance du coloris d'un panneau à l'autre
- Fissures ou éclats
- Consistance de la couleur dans chaque panneau
- Répartition des particules
- Planéité des panneaux
- Qualités de ponçage

ÉVALUATION ET PRÉPARATION

La vente n'est que la première étape du travail. La réussite de ce dernier nécessite réflexion et planification. Il est recommandé d'avoir recours à des contrats écrits incluant des schémas pour toute commande et modification de commande, afin de réduire les erreurs et malentendus.

Un bon de commande standard doit au moins comprendre :

- Le nom du client et son numéro de téléphone
- L'adresse du chantier
- Un nom et numéro de contact
- Le choix du coloris (nom et référence)
- Le choix du rebord
- Le choix de la finition
- Le choix de l'évier
- La table de cuisson (nom du fabricant et numéro du modèle)
- Type et emplacement de toutes les découpes
- Tout élément ou ajout spécial (incrustations, coins arrondis, renfort supplémentaire etc...)
- Accès au chantier et espace de travail
- Accès au courant
- Exigences de contrôle et de nettoyage de la poussière

Assurer l'accessibilité

Évaluez le chantier et sa situation avant la fabrication. Portez une attention particulière aux endroits pouvant présenter des difficultés tels que les portes, les escaliers, les ascenseurs, les plafonds bas, les armoires et les passages étroits. Ajustez les tailles de fabrication en conséquence pour les adapter à ces conditions.

Inspecter la zone d'installation

L'une des causes courantes de défaillance de la surface solide est la mauvaise installation du mobilier. Pour cette raison, inspectez toujours les meubles pour vous assurer qu'ils sont à niveau, sécurisés et structurellement solides afin de pouvoir soutenir correctement le poids du plan de travail, sans oublier l'évier rempli d'eau et tout ce qui pourra être placé dessus. Portez une attention particulière aux meubles supportant les éviers, aux appareils encastrés et zones de coin. Corrigez tout élément non satisfaisant avant l'installation.

MESURES ET GABARITS

La plupart des travaux de niveau professionnel nécessite un gabarit. Les gabarits doivent suivre les dessins de cabinets et les murs avec précision. La méthode de modélisation la plus courante est l'utilisation de contreplaqué ou de bandes de Masonite jointes avec de la colle thermofusible. On peut également utiliser du carton mais ce matériau peut être moins précis et plus difficile à travailler.

Marquez les emplacements et positions de l'évier, la cuisinière ou table de cuisson, le lave-vaisselle, les points de support, etc. Il est également recommandé de modéliser les projets qui comportent un dossier.

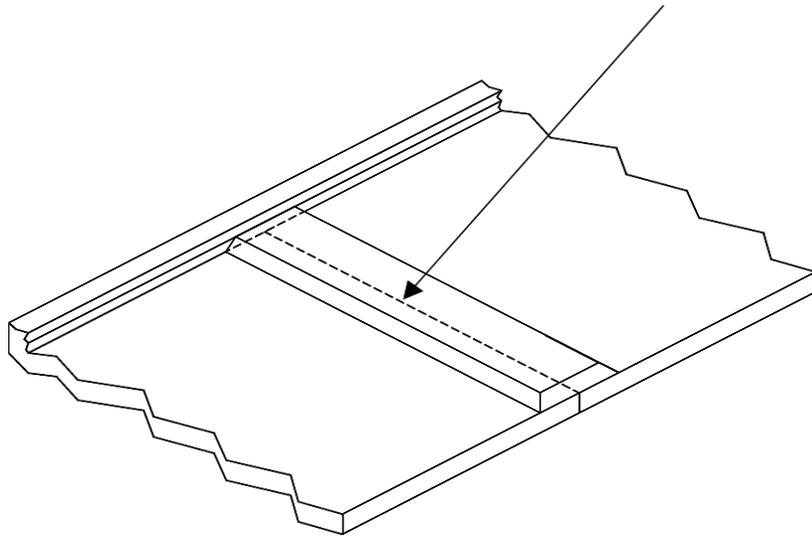
JONCTIONS

Emplacement des jonctions

Tous les emplacements de jonction doivent être choisis avec grand soin et suivre scrupuleusement les directives de fabrication. Les jonctions affaiblissent la structure globale, elles doivent être limitées en nombre et uniquement placées dans des endroits à faible tension.

- Les jonctions des plaques doivent se faire à une distance d'au moins 1 pouce des coins intérieurs. Ne jamais faire de jonction sur un coin intérieur ou extérieur.
- Les jonctions doivent être à une distance d'au moins 3 pouces de toutes les découpes, lave-vaisselle ou autres appareils produisant de la chaleur.
- Les jonctions ne doivent pas se prolonger dans les découpes de la table de cuisson.
- Il est possible de placer une jonction sur l'intégralité d'un évier Meganite®.

- Toutes les jonctions doivent être renforcées par un renfort en Meganite biseauté à 45°, mesurant 4 pouces de largeur et collé avec une colle Meganite sur la face inférieure des panneaux. Le renfort doit couvrir toute la longueur de la jonction.

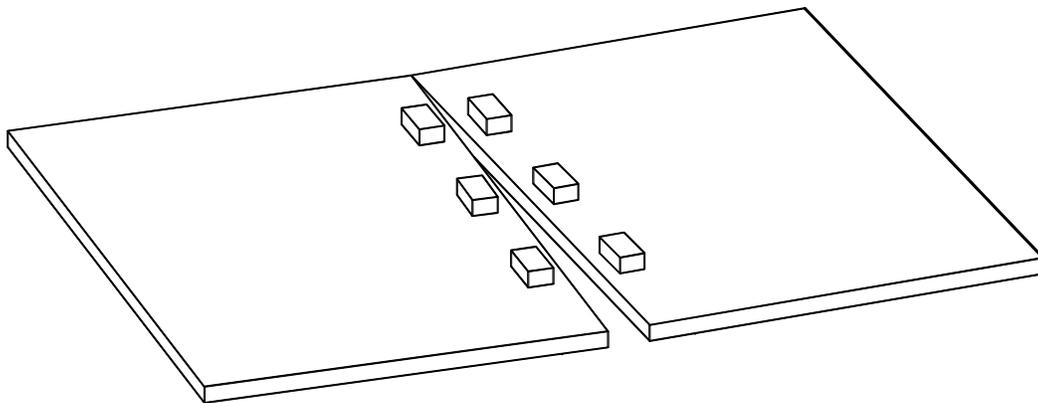


- Gardez une distance d'au moins 1 pouce entre les jonctions dans la fabrication des bords et toutes les jonctions de la plaque ainsi que les coins intérieurs et renforts.
- Pour un maximum de solidité, ne placez pas près du centre des longueurs les jonctions mises bout à bout pour la fabrication des couches.

JONCTIONS (suite)

Jonction en atelier

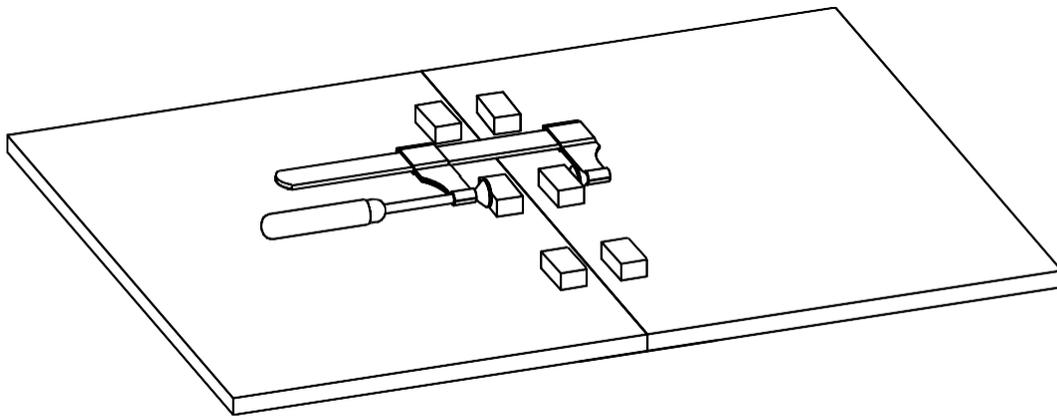
- Fixer le panneau à usiner pour une découpe « en miroir » à l'aide d'une queue de fraise à deux flûtes de ½ pouce et d'une règle droite.
- Les jonctions doivent pouvoir s'ajuster parfaitement l'une à l'autre.
- Poncez légèrement et nettoyez autour des jonctions pour dégager la zone où coller les blocs de serrage en bois.
- Collez à chaud et face à face les blocs de serrage en bois de chaque côté de la jonction. Utilisez au moins trois sets de blocs pour un plan de travail de 25 pouces de profondeur ou un set tous les 8 pouces pour les autres tailles.



- Poncez légèrement les bords à joindre avec du papier de verre de grain 80 collé sur un bloc de bois dur, en prenant soin de ne pas arrondir les bords.
- Préparez la jonction en nettoyant soigneusement avec de l'alcool dénaturé et un chiffon blanc propre.
- Placez une bande de matériau antiadhésif tel que du ruban d'emballage transparent ou du papier ciré sous la jonction et centrez les bords à joindre en laissant un espace de 1/8 pouce.

Jonction en atelier (suite)

- Purgez la cartouche de colle et l'embout pour assurer un mélange correct. Si une bulle d'air apparaît lors de l'application de la colle, purgez à nouveau la cartouche pour éviter un mélange incorrect.
- Remplissez à moitié l'espace entre les pièces avec la colle de la couleur Meganite® appropriée et joignez les panneaux ensemble. Maintenez fermement la jonction (en utilisant des pinces à ressort, des serre-joints à ventouse ou des serre-joints à pompe) en laissant s'échapper l'excès de colle. **Ne serrez pas trop fort pour ne pas affaiblir la jonction.** Ne retirez pas l'excédent de colle à ce stade.



- Les pinces peuvent être retirées lorsque la colle a complètement durci.
- Retirez la partie durcie avec une défonceuse. N'utilisez **jamais** de burin ou de ponceuse à bande.
- Collez le renfort de jonction Meganite® sur toute la longueur de la zone du joint (à l'aide de colle Meganite®).

Jonction in situ

- Soignez bien la fabrication en atelier des sections du plan de travail pour vous assurer du bon ajustement des jonctions une fois sur le chantier.
- Les jonctions in situ doivent suivre les mêmes directives de fabrication que celles en atelier.

UTILISATION ET CONSERVATION DES KITS DE COLLE MEGANITE®

Entreposez toujours la colle en position verticale. La colle doit être conservée dans un endroit frais à une température de 50 à 70 degrés Fahrenheit. Garder la colle dans un réfrigérateur dédié prolongera la durée de vie de la colle (ne la placez pas à côté d'aliments comestibles). Ne congelez pas la colle.

Lorsque vous utilisez un tube neuf, faites sortir un peu de colle (sans embout attaché) pour en vérifier l'écoulement. Vous pouvez le faire directement dans une poubelle ou sur un morceau de papier. Puis fixez l'embout et faites encore sortir un peu de colle dans la poubelle avant de commencer le travail.

Une fois fini d'utiliser la colle, de nombreux fabricants laissent l'embout sur le tube. Le matériau se déposera dans la pointe de mélange, mais ne se déposera pas dans la cartouche ou dans la chambre d'alimentation. Vous pouvez laisser le tube en position verticale avec son embout. Pour continuer à utiliser le tube, retirez l'embout, jetez-le et faites couler un peu de colle. Fixez un nouvel embout propre sur la cartouche, faites sortir un peu de colle dans la poubelle et vous voilà prêt à travailler sur vos jonctions.

Conseils utiles lors de l'utilisation de colle acrylique Meganite® pour réaliser vos jonctions et renforts.

Utilisez toujours une technique de découpe en miroir pour vos jonctions. Celles-ci seront plus nettes et cette technique aide généralement à réduire les creux dus aux vibrations (« chatter ») de la défonceuse.

Réalisez toujours vos jonctions à sec. Si vous ne pouvez pas voir la jonction lorsqu'elle est faite à sec, elle sera sans doute invisible une fois finie. Pour une meilleure adhérence, utilisez un papier de verre de grain 80 ou 100 pour « dégrossir » les zones jointes. Attention à ne pas arrondir les parties supérieures des bords à joindre. Il est conseillé de nettoyer la jonction avec de l'alcool dénaturé juste avant de procéder à l'assemblage afin d'éliminer la poussière ou les traces de graisse laissées par les mains.

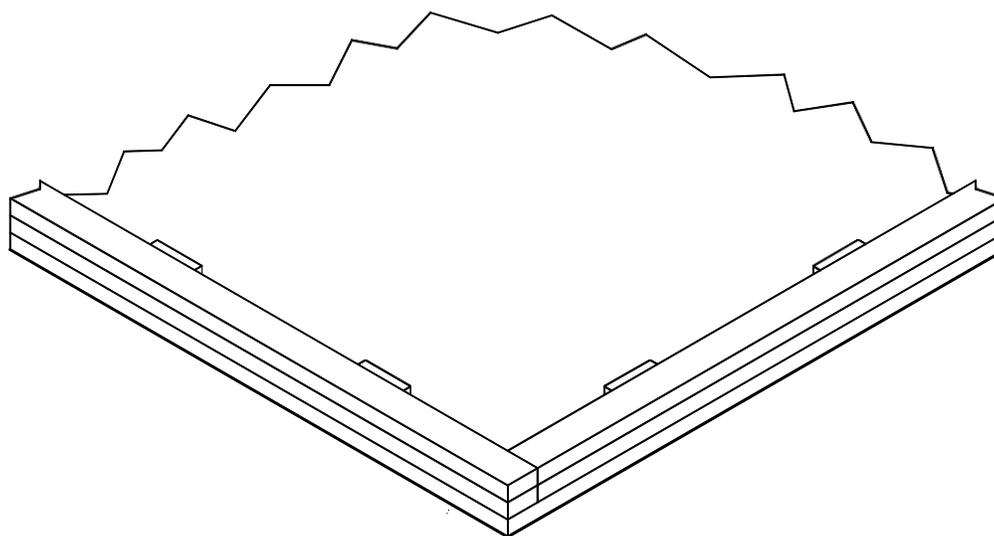
Il est recommandé d'utiliser un certain type de pince à ressort lors de la réalisation de jonctions ou de renforts, afin d'obtenir un serrage constant sans avoir besoin de vérifier les pinces pendant le processus de durcissement. Soyez extrêmement prudent lorsque vous utilisez un étau, ce dernier peut exercer une pression excessive sur la jonction et faire s'échapper la colle.

Il est toujours préférable de déposer deux petites billes de colle plutôt qu'une seule grande quantité ; deux petites billes de colle vous garantiront une catalyse suffisante.

FABRICATION DES BORDS

Les bords sont le plus souvent fabriqués en utilisant la « méthode multicouche » ou la « méthode sur le bord ». Lors de la fabrication de matériaux contenant de grosses particules, il est recommandé d'utiliser la méthode de fabrication « sur le bord » afin de réduire la possibilité de lignes apparentes lorsque le matériau est assemblé (ruptures visuelles répétées dans les grosses particules et d'une plaque à l'autre).

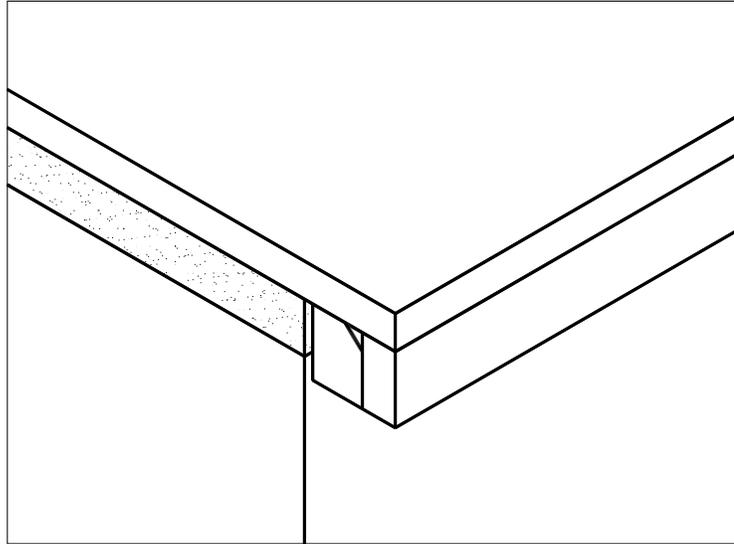
Méthode multicouche



- La méthode la plus recommandée et la plus robuste est celle dite « multicouche ».
- Vous pouvez alterner les couleurs en plaçant une couleur contrastée de Meganite® à l'intérieur du rebord.
- Ne mettez **jamais** d'autres matériaux (bois, stratifié, métal, etc.) entre les bandes de rebord en Meganite®. Utilisez toujours une rainure pour ces types d'incrustations.

FABRICATION DES BORDS (suite)

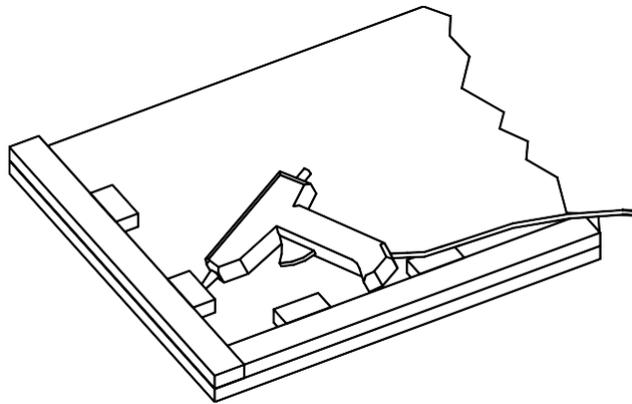
Méthode sur le bord (tombant)



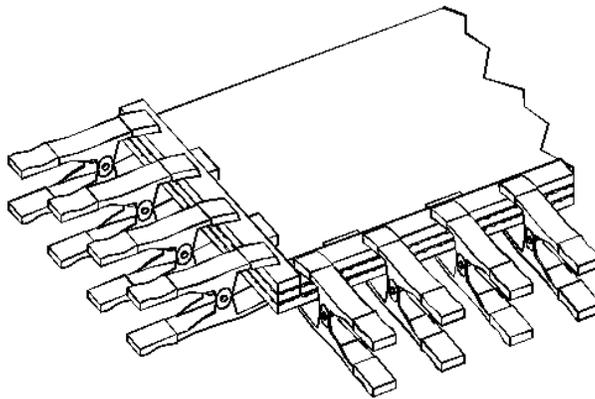
- Les rebords peuvent aussi être joints verticalement sur le bord.
- Cette méthode ne sera pas aussi robuste que la méthode « multicouche ».
- Assurez-vous de renforcer ce rebord avec une bande de renfort en bois.
- N'utilisez que de la colle en 100% silicone pour coller du bois au matériau Meganite®.
- Laissez toujours un espace de 1/8 pouce entre le bord de Meganite® et le bois pour permettre l'expansion et la contraction.

FABRICATION DES BORDS (suite)

- Poncez le dos du panneau et des renforts si besoin.
- Ajustez à sec et fixez les renforts de bord au dos du panneau.
- Fixez à l'aide de colle thermofusible les blocs de serrage en bois contre les renforts.

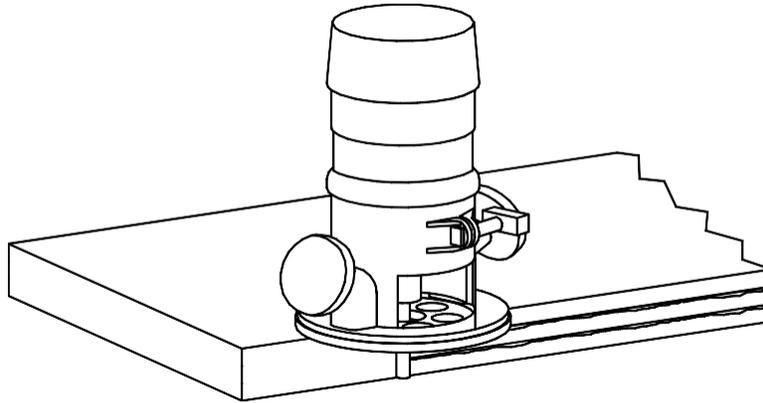


- Retirez toutes les pinces et les bandes. Nettoyez soigneusement toutes les surfaces à coller avec de l'alcool dénaturé et un chiffon blanc propre.
- Appliquez la colle Meganite® en vous assurant qu'il y en a suffisamment pour remplir tous les vides le long des jonctions.
- Installez des pinces à ressort à 3 pouces maximum de distance l'une de l'autre sur toute la jonction.
- Laissez la colle complètement sécher et retirez les pinces et les blocs de bois.



FABRICATION DES BORDS (suite)

- Découpez les bords à ras à l'aide d'une règle droite et d'une défonceuse.



- Poncez grossièrement les bords pour éliminer toutes les traces de vibration de la défonceuse.
- Les bords sont maintenant prêts à être usinés.

COINS INTÉRIEURS

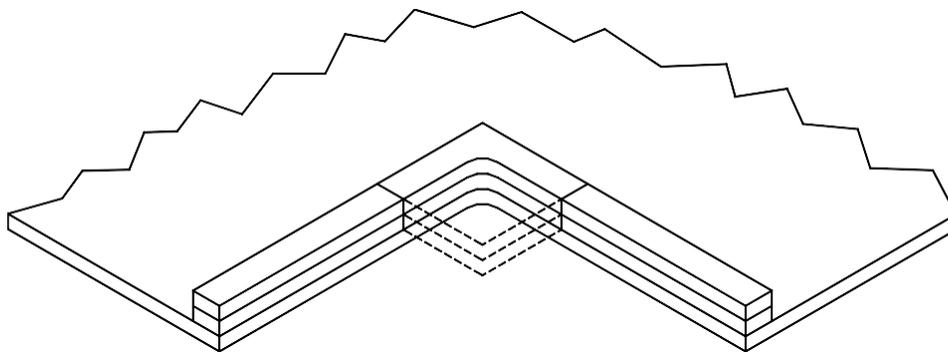
Les coins intérieurs nécessitent un renforcement spécial car ils sont soumis à des tensions plus élevées que les autres zones.

Les coins intérieurs finis **doivent être usinés à un rayon minimum de ½ pouce** (plus le rayon est grand, mieux c'est).

Il est nécessaire d'utiliser l'un des procédés de renforcement suivants.

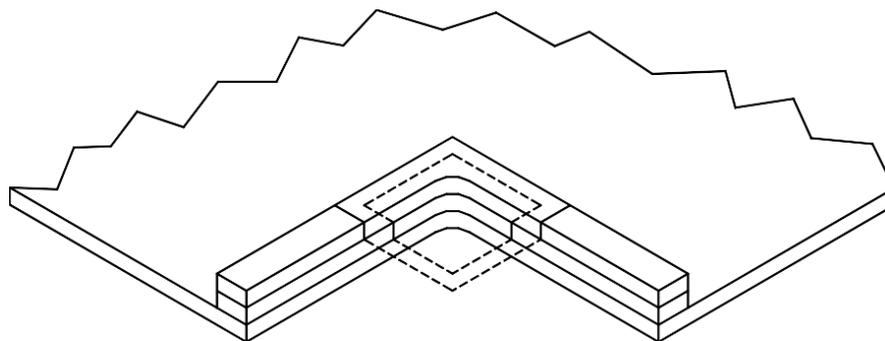
Méthode avec bloc de coin

Utilisez des pièces de renfort découpées à une taille minimale de 3x3 pouces, ces pièces sont poncées, collées et fixées au-dessous du plan de travail dans le coin intérieur. Vous obtenez ainsi un bloc carré qui sera ensuite usiné à la taille exacte du coin intérieur.



Méthode avec bloc de coin imbriqué

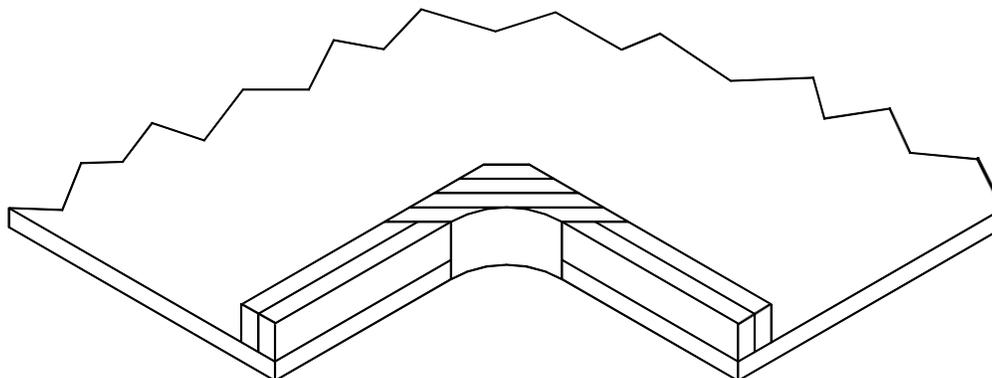
Les pièces du bloc de coin sont alignées en décalage d'1 pouce avec les joints. Cette méthode permet un plus grand renforcement.



COINS INTÉRIEURS (suite)

Méthode avec bloc de coin à bande verticale

Le bloc de coin à bande verticale peut être utilisé avec la « méthode multicouche » ou la « méthode sur le bord ». Pré-coller et équarrer Meganite® verticalement pour former le coin intérieur. Le bloc est ensuite collé sur la face inférieure du plan de travail dans le coin intérieur.



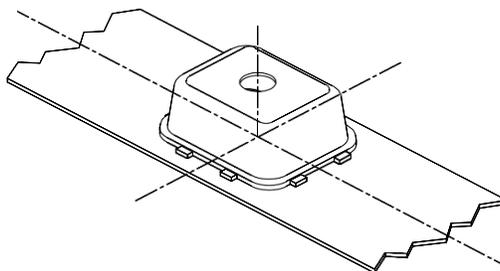
INSTALLATION DES ÉVIERS

Découpes pour éviers encastrés

- Les découpes doivent être effectuées à l'aide d'une défonceuse. Les défonceuses plongeantes rendent ce travail beaucoup plus facile. N'utilisez **jamais** de scie sauteuse.
- Mesurez l'évier pour en connaître les dimensions exactes. Les fiches techniques sont parfois incorrectes et peuvent induire en erreur le fabricant.
- Arrondissez **les bords supérieurs et inférieurs de la découpe** avec une fraise d'1/8 pouce de rayon et poncez les bords pour qu'ils soient bien lisses.

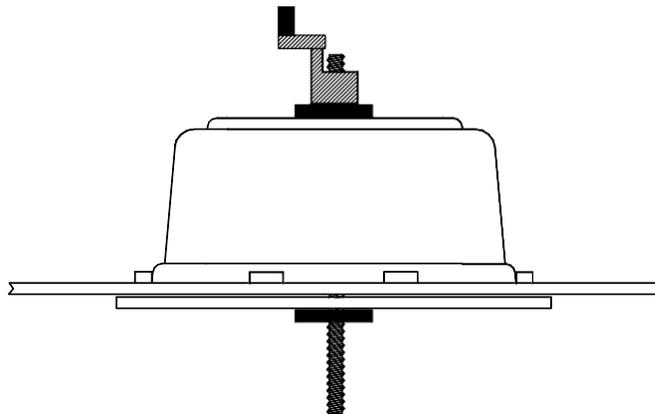
Éviers en surface solide encastrés

- L'utilisation d'éviers ou de vasques en surface solide autre que Meganite® ou Transolid® n'est pas recommandée et risque d'affecter votre garantie. Veuillez consulter votre représentant Meganite® pour plus d'informations.
- Avant l'installation, inspectez attentivement l'évier en surface solide pour vérifier la couleur et rechercher les imperfections (décoloration, taches, éclats, etc...)
- Prenez soin de bien placer l'évier, en marquant les lignes centrales du cabinet à sa base. Assurez-vous de laisser un espace suffisant pour le robinet et autres accessoires.
- Mettez l'évier en place au dos du panneau. Poncez légèrement et nettoyez autour de l'évier afin de préparer une zone de collage pour les blocs de bois.
- À l'aide de colle thermofusible, fixez les blocs autour de l'évier en laissant un espace d'environ 1/8 pouce entre la cuve et les blocs. Ceux-ci aideront à maintenir l'évier en position pendant le processus de collage.
- Indiquez les positions des évacuations sur le plan de travail et retirez l'évier. À l'aide d'une défonceuse, percez un trou suffisamment grand dans le plan de travail pour un collier à tuyau.



Éviers Meganite® encastrés (suite)

- Poncez légèrement puis nettoyez les zones à coller. Appliquez la colle Meganite® sur le bord de l'évier et placez l'évier sur le plan de travail.
- Assurez-vous que l'évier est correctement aligné. Maintenez fermement l'évier à l'aide de colliers et de planches de serrage. La colle doit se répartir sur tout le périmètre de l'évier sans laisser d'espace vide. Vérifier la pression du serrage tout au long du processus de durcissement.



- Ne retirez les pinces et les blocs de bois qu'après le durcissement complet de la colle.
- À l'aide d'une fraise d'affleurement à roulement supérieur, percez l'ouverture de l'évier.
- Utilisez la fraise appropriée pour profiler l'ouverture à la forme souhaitée.
- Si besoin poncez la zone pour obtenir la finition souhaitée.

ÉVIERS ENCASTRÉS AUTRES MATÉRIAUX

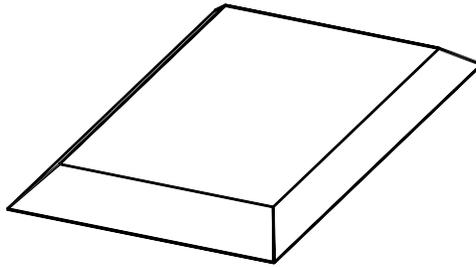
- À l'aide d'un gabarit, découpez la forme de l'évier à sa taille finale. Arrondissez les bords supérieurs et inférieurs à l'aide d'une fraise de 1/8 pouce de rayon et poncez les bords pour les rendre bien lisses.
- Il est permis d'utiliser des clips de fixation pour évier.
- Dans le panneau Meganite®, découpez des blocs de montage 1x1 pouce (avec coins arrondis et bords adoucis) et fixez-les à 3/4 pouce de l'évier à l'aide de colle Meganite®.
- Percez un trou de 1/4 pouce de diamètre au centre des blocs de montage et placez les chevilles en laiton. N'installez **jamais** de chevilles en laiton directement dans le panneau Meganite®.
- Vissez un écrou à oreilles. Avec le clip de l'évier en place, serrez fermement le boulon pour verrouiller la cheville en laiton.
- Utilisez uniquement de la silicone pure à 100% pour sceller l'évier au panneau Meganite®.
- Avec les clips de l'évier toujours en place sur le bord de l'évier, serrez tous les écrous à oreilles uniformément jusqu'à ce que les clips commencent à se plier.
- Laissez la silicone sécher.
- **Ne retirez pas** les clips de l'évier.

TROUS DE ROBINETS

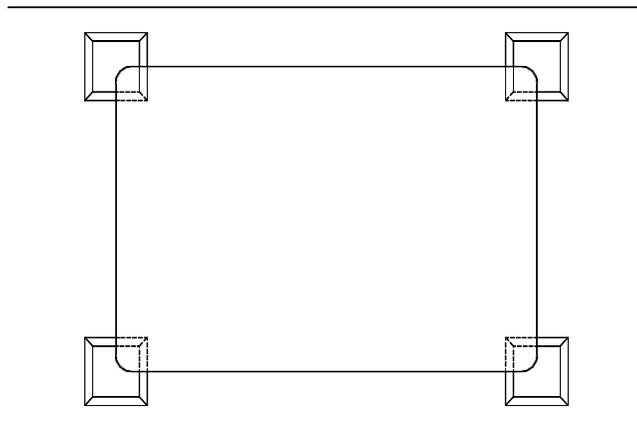
- Les trous de robinets et d'accessoires peuvent être percés à l'aide d'une défonceuse ou d'une scie cloche. Vous devez légèrement **poncer le haut et le bas du trou**, pour éviter une possible fissuration du plan de travail.
- Assurez-vous que la taille du trou percé laisse de la place pour l'expansion et la contraction et que le trou est arrondi en haut et en bas.

TABLES DE CUISSON

- Mesurez la surface réelle de la table de cuisson pour en connaître les dimensions exactes. Les fiches techniques peuvent présenter des erreurs qui se révèlent coûteuses au fabricant.
- Marquez le centre de la table de cuisson de façon à ce qu'il soit aligné avec le meuble situé en-dessous.
- Placez les lignes de découpe de la table de cuisson en laissant un espace **d'au moins 1/4 pouce** entre la table de cuisson et le plan de travail Meganite®.
- Utilisez **toujours** une défonceuse pour effectuer les découpes. N'utilisez **jamais** de scie sauteuse.
- Les coins intérieurs doivent avoir un rayon d'au moins 1/2 pouce et être renforcés avec des blocs de coin Meganite® débordant d'environ 1 pouce sur le plan de travail.
- Les blocs de coin doivent mesurer au moins 4x4 pouces et tous les côtés doivent être biseautés à 45°.



- Collez les blocs de coin Meganite® en utilisant uniquement de la colle Meganite®.



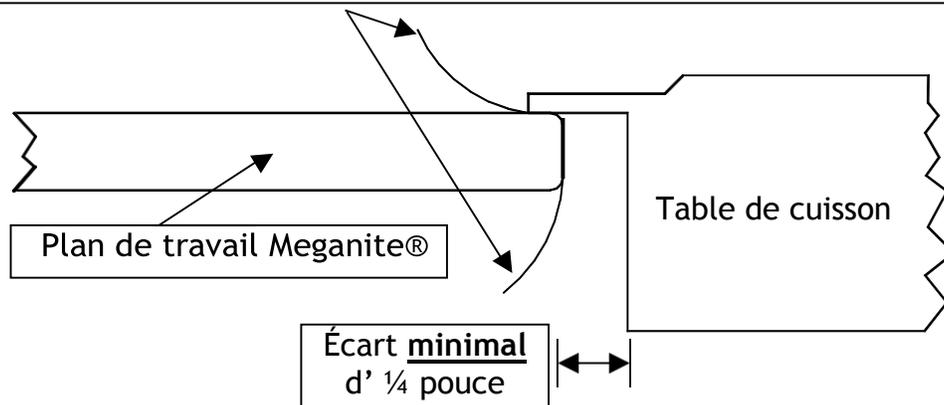
- Creusez un rayon de 1/8 pouce sur les **bords supérieurs et inférieurs** de la découpe et des blocs de renforcement puis poncez doucement.

TABLES DE CUISSON (suite)

- Recouvrez toute l'ouverture de la table de cuisson avec deux couches de ruban isolant réfléchissant la chaleur. Les appareils produisant une chaleur élevée peuvent nécessiter des couches supplémentaires.
- Utilisez **uniquement** du ruban réfléchissant la chaleur 3M #433. Les autres rubans risquent de ne pas répondre aux spécifications requises par la garantie Meganite®.
- Placez le ruban de sorte que l'embase de la table de cuisson repose sur le ruban. Coupez l'excédent de ruban à l'aide d'un cutter après l'installation de la table de cuisson.
- **Ne pliez pas** l'excédent de ruban sous la découpe. Laissez le pendre.

Ruban réfléchissant la chaleur

Remarque: N'enroulez pas le ruban sous la découpe. Laissez-le pendre pour faciliter les propriétés de protection thermique.



- Ne fixez **jamais** les tables de cuisson aux plans de travail en Meganite® avec des attaches métalliques. Si nécessaire, utilisez des blocs en bois pour les vis de fixation.
- Gardez un **espace d'au moins 1/4 pouce** sur tous les côtés entre la table de cuisson et le plan de travail. **Sous peine d'annulation de la garantie Meganite®.**
- **Assurez-vous que l'installateur de la table de cuisson comprend parfaitement les exigences d'installation de Meganite®.**

FINITIONS

Il existe trois finitions de base pour les matériaux en surface solide. Chaque finition a des propriétés différentes ainsi que des niveaux d'entretien qui doivent être pris en considération pour chaque application spécifique.

Finition mate ... une finition douce, facile d'entretien

Finition semi-brillante ... une finition moyenne qui rend mieux les couleurs foncées pleines et les motifs mais est plus difficile à entretenir.

Finition à haut-brillant ... une finition brillante qui rehausse la profondeur visuelle et la beauté du matériau (**déconseillée pour les plans de travail ou autres zones à forte utilisation, car cette finition est la plus difficile à entretenir**).

Techniques de ponçage

Ponçage orbital

- Déplacez la ponceuse de gauche à droite, en repassant sur environ un tiers de chaque passage. Poncez lentement à un rythme régulier et jamais dans un mouvement circulaire car cela peut créer une irrégularité sur la surface.
- Poursuivez par un mouvement d'avant en arrière, puis en diagonale dans les deux sens, repassant toujours sur au moins un tiers de chaque passage.
- Nettoyez la zone et répétez ces étapes en utilisant le niveau d'abrasif suivant.
- Pour le ponçage des bords, retirez l'abrasif du disque et poursuivez à la main en utilisant tous les niveaux d'abrasif.

Abrasifs

- Nous recommandons d'utiliser des abrasifs 3M Microfinishing ou 3M Trizact®. Ils offrent la meilleure maîtrise des rayures profondes et une meilleure finition globale.
- Reportez-vous au tableau à la page suivante pour savoir quels abrasifs correspondent aux différentes finitions.
- Utilisez une ponceuse orbitale pneumatique ou électrique, humide ou sèche, selon les spécifications 3M.
- **ATTENTION: N'utilisez pas de ponceuse électrique pour un ponçage à l'eau**

Étapes de finition

Abrasifs 3M Microfinishing

<u>FINITION MATE</u>		
ÉTAPE 1	366L	100 microns
ÉTAPE 2	366L	80 microns
ÉTAPE 3	366L	60 microns
ÉTAPE 4	Tampon 7447B Scotch-Brite®	
<u>FINITION SEMI-BRILLANTE</u>		
ÉTAPE 1	366L	100 microns
ÉTAPE 2	366L	80 microns
ÉTAPE 3	366L	60 microns
ÉTAPE 4	366L	30 microns
ÉTAPE 5	Tampon 7448B Scotch-Brite®	
<u>FINITION À HAUT BRILLANT</u>		
ÉTAPE 1	366L	100 microns
ÉTAPE 2	366L	80 microns
ÉTAPE 3	366L	60 microns
ÉTAPE 4	366L	30 microns
ÉTAPE 5	366L	15 microns
ÉTAPE 6	3M Matériaux composites	Utilisez un disque à basse vitesse et un tampon blanc
ÉTAPE 7	3M Matériaux de finition	Utilisez un disque à basse vitesse et un tampon jaune

Film abrasifs 3M Trizact®

<u>FINITION MATE</u>		
ÉTAPE PRÉLIMINAIRE OPTIONELLE	366L 100 microns	Si nécessaire pour aplanir une surface rugueuse
ÉTAPE 1	268XA A35	Utilisez à sec ou avec un brume d'eau légère à moyenne
ÉTAPE DE FINITION OPTIONELLE	268XA A10 ou	Utilisez à sec ou avec un brume d'eau légère à moyenne tampon 7447B Scotch-Brite®
<u>FINITION SEMI-BRILLANTE</u>		
ÉTAPE PRÉLIMINAIRE OPTIONELLE	366L 100 microns	Si nécessaire pour aplanir une surface rugueuse
ÉTAPE 1	268XA A35	Utilisez à sec ou avec un brume d'eau légère à moyenne
ÉTAPE 2	268XA A10	Utilisez à sec ou avec un brume d'eau légère à moyenne
ÉTAPE DE FINITION OPTIONELLE	268XA A5 ou	Utilisez à sec ou avec un brume d'eau légère à moyenne tampon 7447B Scotch-Brite®
<u>FINITION À HAUT BRILLANT</u>		
ÉTAPE PRÉLIMINAIRE OPTIONELLE	366L 100 microns	Si nécessaire pour aplanir une surface rugueuse
ÉTAPE 1	268XA A35	Utilisez à sec ou avec un brume d'eau légère à moyenne
ÉTAPE 2	268XA A10	Utilisez à sec ou avec un brume d'eau légère à moyenne
ÉTAPE 3	268XA A5	Utilisez à sec ou avec un brume d'eau légère à moyenne
ÉTAPE 4	568 XA	Utilisez à sec ou avec un brume d'eau moyenne à forte

Techniques de polissage

Dans certains cas de figures tels que pour des surfaces verticales ou décoratives uniquement, il peut être plaisant esthétiquement de recourir à un polissage fort. L'utilisateur final doit être informé du soin et de l'attention particuliers nécessaires pour entretenir cette surface.

- Effectuez les étapes de micro-finition 3M pour une FINITION MATE, mais n'utilisez pas le tampon Scotch-Brite® gris.
- Repassez sur la zone à l'aide d'un abrasif de 15 microns et nettoyez soigneusement.
- Poursuivez avec une pâte à polir à l'aide d'une ponceuse à basse vitesse et d'un tampon de polissage.
- Appliquez 3M Finesse-it® (code produit Aetna #7569030) sur la surface et travaillez avec le tampon composé SBS #05712 Hookit® II SBS (blanc cassé). Enlevez tout résidu et nettoyez avec un chiffon humide.
- Appliquez 3M Finesse-it™ (code produit Aetna #7569024) sur la surface et polissez avec le tampon de composition #05713 3M Hookit™ II SBS (jaune).
- Lavez soigneusement toutes les surfaces en contact avec des produits à polir. Ces derniers doivent être tenus à l'écart des aliments.

INSTALLATION

Préparation du chantier

- Faites très attention lors de la découpe et du ponçage sur le chantier. Ces étapes produisent beaucoup de poussière. Il est recommandé d'utiliser des ponceuses équipées d'un aspirateur pour la finition des plans de travail sur le site d'installation.
- Utilisez des toiles de protection et des bâches en plastique sur et autour de la zone de travail.
- Inspectez le mobilier. *L'une des causes fréquentes de problème avec la surface solide est la mauvaise installation du mobilier sous le plan de travail.* Pour cette raison, inspectez toujours le mobilier pour vous assurer qu'il est à niveau, sécurisé et structurellement solide pour supporter correctement le poids d'un plan de travail (incluant un évier rempli d'eau) et tout ce qui y sera placé. Les meubles doivent être à niveau et vissés les uns aux autres ainsi qu'au mur.
- Installez des renforts supplémentaires si nécessaire. Les meubles d'angle et les lave-vaisselles sont des endroits qui nécessitent généralement des bandes de bois fixées au mur comme supports.
- Le plan de travail doit être entièrement soutenu à l'avant et à l'arrière de toutes les ouvertures.
- Installez des supports en surplomb si nécessaire.

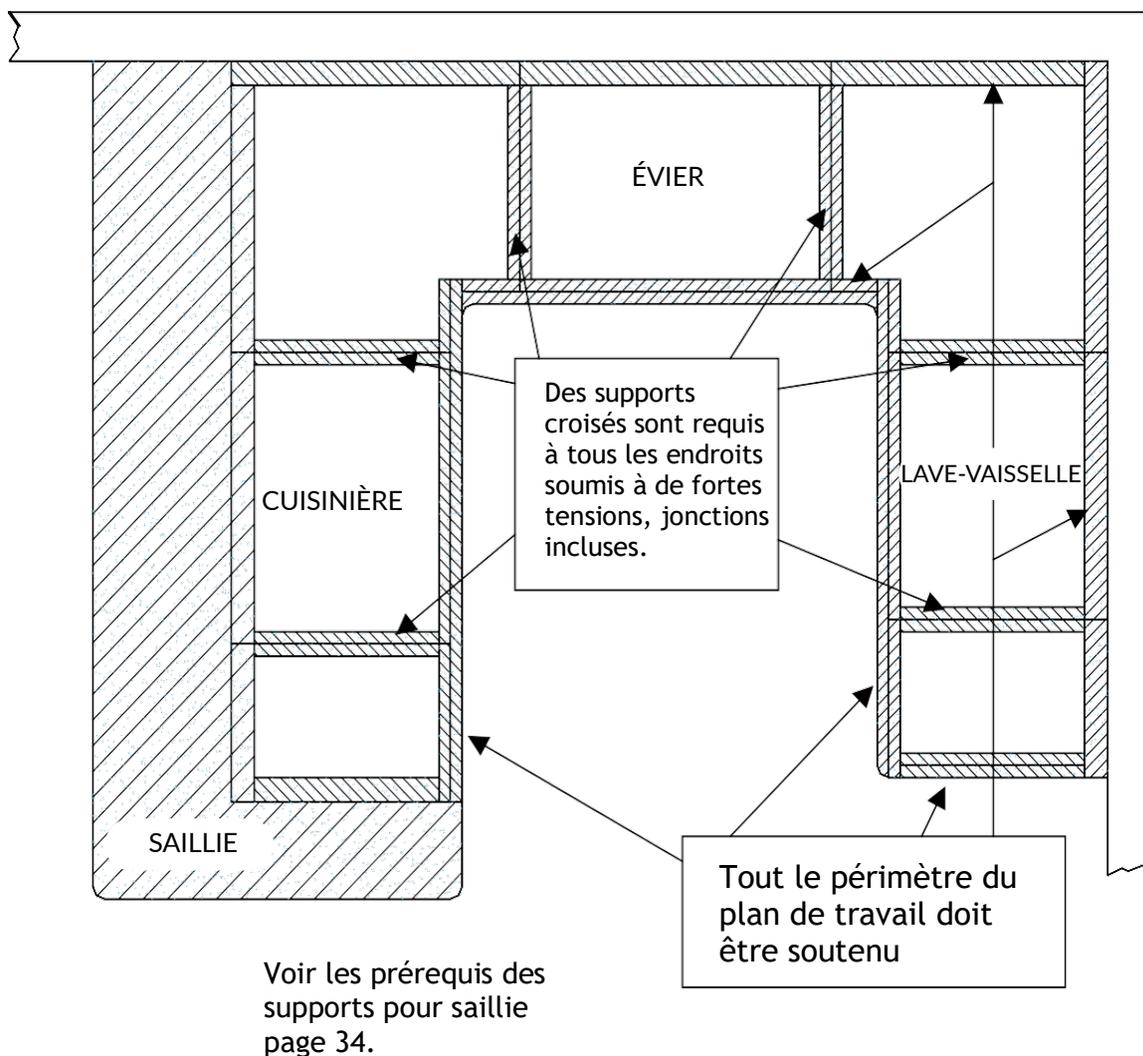
Pose du plan de travail

- Faites un essai en posant le plan de travail sur le mobilier et effectuez tout ajustement nécessaire.
- Gardez toujours un espace d'1/8 pouce avec tous les murs en cas d'expansion et de contraction.

Construction du châssis

Il faut utiliser un châssis lorsqu'on installe un plan de travail en surface solide Meganite®. Le châssis permet ainsi de soutenir l'avant, l'arrière et les extrémités du mobilier, ainsi que les jonctions.

Il est recommandé d'utiliser du contreplaqué ou des panneaux de fibres à densité moyenne pour fabriquer son châssis



Fixation du châssis aux meubles

Nous recommandons de fixer le châssis dans l'atelier lors de la fabrication en utilisant uniquement de la silicone pure à 100%. Une autre méthode consiste à positionner le châssis sur le lieu d'installation et le fixer au mobilier à l'aide de silicone à 100% ou de vis.

- Utilisez des quantités de 3/4 pouce de calfeutrant en 100% silicone tous les 12 à 18 pouces pour fixer le châssis aux armoires.
- Si vous utilisez des vis, assurez-vous qu'elles ne pénètrent pas dans le substrat et qu'elles n'entrent pas en contact avec le plan de travail.
- Ne vissez **jamais** directement dans le panneau Meganite® sous peine d'annulation de la garantie.
- Fixez les supports avant et arrière parallèlement à la longueur de la partie supérieure.
- Les supports croisés doivent être fixés tous les 16 à 24 pouces pour coïncider avec les découpes et les côtés du meuble.
- Il est nécessaire de placer des supports croisés à une distance de 1 à 3 pouces des côtés de toutes les découpes. Tout doit être fait pour faire reposer ce support transversal sur le dessus du meuble immédiatement à l'extérieur de la découpe.
- Il n'est pas possible d'utiliser une sous-couche entière sur des armoires ou des endroits de production de chaleur (lave-vaisselle, four ou table de cuisson).
- N'utilisez **jamais** de calfeutrant en acrylique, de mastic, de colle ou de colles de construction à prise rigide lors de la fixation du plan de travail au châssis.

Fixation du plan de travail au châssis

- Utilisez des quantités de 3/4 pouce de calfeutrant en 100% silicone tous les 18 à 24 pouces pour fixer le plan de travail au châssis. N'appliquez pas de trait continu de colle.
- N'utilisez **jamais** de calfeutrant en acrylique, de mastic, de colle ou de colles de construction à prise rigide. Ces derniers ne permettront pas l'expansion et la contraction du plan de travail.
- Ne placez **jamais** la fixation à moins de 12 pouces d'un coin intérieur.

Fixation du plan de travail au châssis (suite)

- Tous les coins extérieurs doivent être sécurisés.
- N'utilisez **jamais** d'attaches mécaniques (clous, vis, agrafes, etc.) pour fixer un plan de travail Meganite au châssis.

PRÉREQUIS DES SUPPORTS POUR SAILLIE

Lorsque le plan de travail surplombe le mobilier à sa base, un support additionnel est requis :

Dépassement de 0 à 6 pouces..... Pas de support additionnel requis
Dépassement de 6 à 12 pouces Équerres ou sous-couche en contreplaqué ¾ pouces
Dépassement de 12 à 18 pouces Supports et sous-couche en contreplaqué ¾ pouces
Dépassement de 18 à 24 pouces Pieds ou colonnes de support et sous-couche en contreplaqué ¾ pouces

- La taille du support doit avoir au moins 75% de la dimension du dépassement.
- En cas d'utilisation d'une sous-couche de contreplaqué, cette dernière doit dépasser le meuble sous le plan de travail.
- Les supports ne peuvent avoir un écart de plus de 24 pouces entre eux et **ne doivent pas** être à moins de 12 pouces des bords ouverts. Utilisez **toujours** des taquets comme supports si la saillie touche un mur.
- Il est recommandé d'utiliser un châssis en acier tubulaire soudé pour les grandes surfaces sans support. Fixez le cadre en acier en utilisant uniquement du calfeutrante en 100% silicone.
- Assurez-vous que le meuble est suffisamment robuste pour pouvoir y fixer des équerres.
- Le plan de travail ne doit en aucun cas fléchir lorsqu'on y pose une charge.
- N'oubliez pas que le dessous de la saillie sera visible.
- Il ne doit pas y avoir de jonction dans la partie saillante. Placez les jonctions sur les meubles et aussi loin des bords que possible.

Il est possible d'utiliser d'autres méthodes de support à condition qu'elles soient **au moins égales voire supérieures** aux méthodes répertoriées ci-dessus dans leurs capacités de résistance.

INSTALLATION D'APPUI DE FENÊTRE EN MEGANITE® WINDOWSILLS

- La zone de l'appui de la fenêtre doit être lisse, plane, saine et avoir un support complet.
- Nettoyez la surface de l'appui de fenêtre et laissez bien sécher.
- Tous les bords de l'appui de fenêtre Meganite doivent être poncés en haut et en bas pour arrondir les angles.
- Utilisez du calfeutrant en 100% silicone par touches de 3/4 pouce tous les 10-14 pouces pour fixer l'appui à la fenêtre. Ne faites pas de trait continu. N'utilisez jamais de calfeutrant en acrylique, de mastic, de colle ou d'adhésifs de construction. Ceux-ci ne permettront pas l'expansion et la contraction de l'appui.
- Une fois l'appui de la fenêtre en place, calfeutrez légèrement la zone où l'appui entre en contact avec le cadre de la fenêtre, en utilisant uniquement du calfeutrant en 100% silicone.
- Gardez un espace de 1/8 pouce avec tous les murs pour laisser de la place à l'expansion et la contraction.
- Utilisez de petites touches de colle thermofusible pour maintenir l'appui de fenêtre en place en attendant que la silicone durcisse.
- Nettoyez l'excédent de silicone avec de l'alcool dénaturé et un chiffon blanc propre.

APPLICATIONS VERTICALES

La surface solide Meganite® peut être utilisée dans une variété d'applications verticales, telles que les dossierets de pleine hauteur ou les contours et murs de baignoire et de douche.

Il est essentiel de bien préparer les murs en vue de l'utilisation de surface solide Meganite® dans des applications verticales.

- Exemples de matériaux possibles pour les murs : le contreplaqué, panneau de gypse ou panneau de support pour carrelage. Pensez à utiliser des substrats résistants à l'humidité dans les zones propices à cette dernière.
- L'installation sur une surface de carreaux en céramique est autorisée, à condition que la surface soit saine et correctement préparée.
 - *Il faut retirer tout carreau mouvant et combler tous les espaces avec de la colle-ciment.*
 - *Nettoyez soigneusement les carreaux avec de l'alcool dénaturé.*
- Il n'est pas recommandé d'utiliser la surface solide Meganite® si la surface de support présente de l'humidité. Il faut d'abord trouver la cause de l'humidité et y remédier avant l'installation.
- Il faut laisser un espace d'1/2 pouce entre le bas du support en contreplaqué, gypse ou carrelage et la base pour s'assurer que l'humidité ne puisse pénétrer dans le matériau derrière le panneau Meganite®.
- Meganite® ne doit pas être utilisé dans les hammams, les saunas ou pour les applications susceptibles d'être soumises à des températures extrêmes.

Traçage de lignes de niveau

Il peut être nécessaire de tracer des lignes de niveau pour obtenir l'ajustement approprié, car les murs peuvent être hors d'équerre.

- Procédez toujours à un essai d'ajustement des panneaux muraux, en les marquant pour toute découpe ou traçage requis.
- Laissez 1/8 pouce pour l'expansion et la contraction sur tous les trous coupés ou percés dans le panneau Meganite®.
- Les panneaux peuvent être ajustés à l'aide d'une défonceuse, d'une ponceuse ou d'un rabot électrique.
- Avant l'installation, les bords doivent être poncés et lisses, exempts de copeaux et de rayures.

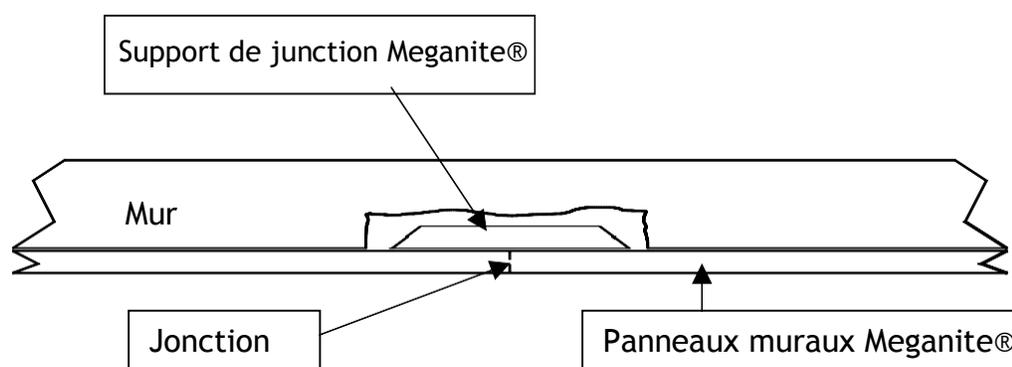
Assemblage

Pour créer de grandes sections d'une seule pièce, les panneaux peuvent être assemblés à l'aide de colle Meganite®.

Les deux méthodes possibles sont :

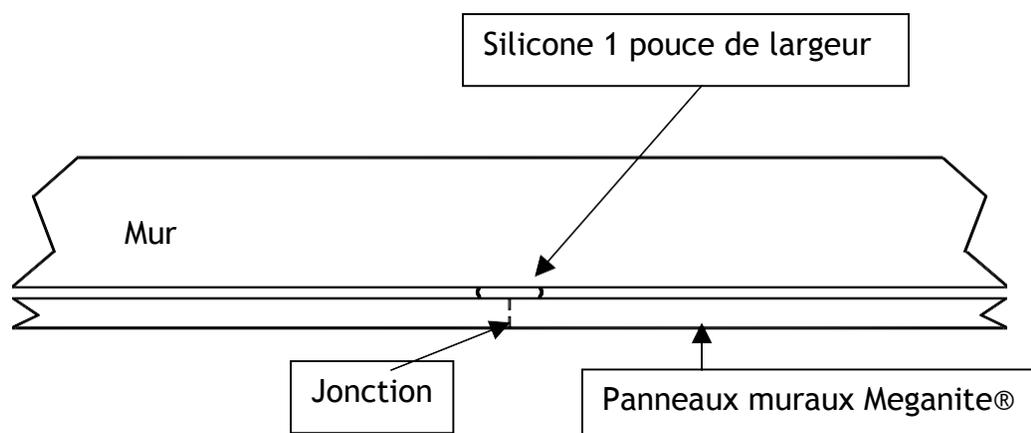
Méthode de jonction renforcée

Au moment de joindre les pièces ensemble, utilisez comme support de jonction un morceau de Meganite®, que vous fixez à l'arrière des panneaux à l'aide de colle Meganite®. Cette procédure nécessite de découper une fente dans le mur pour le support de jonction.



Méthode de support des jonctions en silicone

À l'arrière des panneaux, appliquez une touche de silicone de 1 pouce de largeur sur toute la longueur de la jonction.



Installation

- Faites des essais d'ajustement de tous les panneaux.
- Découpez en miroir les bords des panneaux à assembler.
- En utilisant des techniques de jonction standard, assemblez les panneaux à l'aide de la colle Meganite®.
- Une fois la colle durcie, poncez les deux côtés de la jonction. Tout résidu de colle sur la face arrière du matériau peut créer une zone de tension lorsqu'il est contre le mur.
- Nettoyez soigneusement l'arrière des panneaux avant de les coller au mur à l'aide d'un calfeutrant en 100% silicone.
- Appliquez la silicone en traçant un "S" à l'arrière du panneau et sur tout son périmètre en gardant une distance d'environ 1 pouce des bords.
- Utilisez de la colle thermofusible pour maintenir les panneaux en place pendant que la silicone durcit.
- Répétez cette procédure pour tous les panneaux restants.
- Utilisez de la silicone pure à 100% pour calfeutrer tous les joints.
- Nettoyez l'excédent de silicone avec de l'alcool dénaturé et un chiffon blanc propre.

THERMOFORMAGE

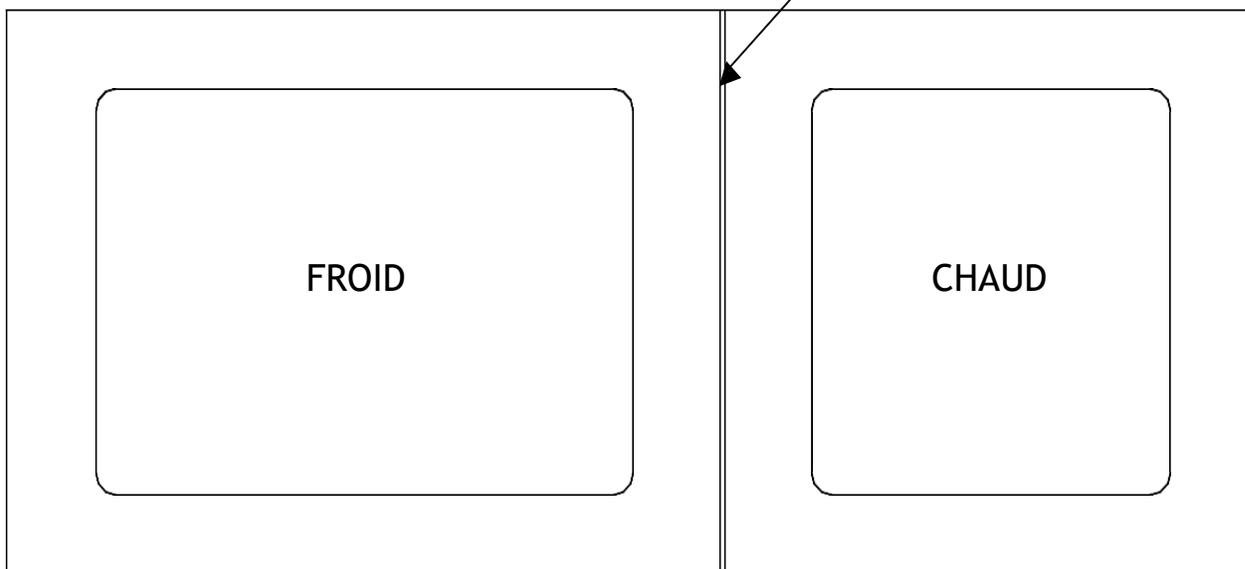
La surface solide de Meganite®, est thermoformable comme toute surface solide en 100% acrylique. Chaque environnement présentant des conditions différentes, il est nécessaire de tester au préalable un échantillon du matériau avant de thermoformer les pièces finales. Il est normal que les températures de thermoformage varient entre les différentes couleurs de surface solide.

- Il est important d'utiliser un four suffisamment grand pour contenir tout le panneau Meganite qui doit être chauffé dans son entièreté. Un chauffage sur des endroits ponctuels produira des points de tension pouvant entraîner des fissures.
- Ne jamais utiliser de postformage ou de décapeur thermique qui provoqueraient une différence de température entre les zones chauffées et non chauffées du panneau. Un point de tension apparaîtrait entre les deux zones, pouvant entraîner la fissuration du matériau.
- L'utilisation de fours conventionnels plus petits peut très bien fonctionner lorsqu'il s'agit de chauffer des pièces plus petites telles que des bandes de rebord ou des coins.
- La température du four doit être comprise entre 300° F et 325° F. Le temps de chauffage varie en fonction du four utilisé et de la taille du matériau, mais il se situe généralement entre 30 et 60 minutes.
- Faites un essai sur un échantillon avant de chauffer tout le panneau dans le four.
- Avant de tenter de plier le panneau Meganite®, assurez-vous qu'il a été chauffé dans toute son épaisseur à une température comprise entre 275° et 325° F.
- La surchauffe peut provoquer des cloques, des fissures ou des marques blanches sur le matériau.
- Plier le matériau à des températures plus basses risque de créer des fissures ou des marques blanches ainsi que des points de tension.
- Meganite® a un rayon de courbure minimum de 3 pouces.
- Meganite® ne garantit pas un matériau thermoformé.

COMPTOIRS POUR LA RESTAURATION

L'installation d'appareils pour garder les aliments chauds ou froids peut inclure une grande variété d'options de conception. **Assurez-vous que le plan de travail a un support adéquat et faites attention à la bonne isolation entre les surfaces chaudes et froides.** Ces applications sont soumises à des niveaux de tension plus élevés qu'une installation chez un particulier. **Le fabricant doit s'assurer que la conception prend en compte le niveau de tolérance de la surface solide en amont de la fabrication.**

- Assurez-vous que les meubles sous le plan de travail sont assez aérés. Dans certains cas, il peut être nécessaire d'installer un ventilateur.
 - L'une des causes fréquentes de problème avec la surface solide est le manque de nivellement lors de l'installation des meubles ; assurez-vous toujours que les meubles sont d'équerre et sécurisés avant d'installer du Meganite®.
- Il est **impératif** d'utiliser des joints de dilatation pour séparer les sections chaudes et froides. Utilisez une jonction en silicone flexible de 1/8 pouce entre les sections pour permettre l'expansion et la contraction des deux surfaces.



- Les coins intérieurs de toutes les découpes doivent avoir un rayon minimum de 1/2 pouce et être renforcés avec des blocs de coin Meganite débordant d'environ 1 pouce sur la plaque. **Traitez ce type de découpe avec le même soin et la même préparation que toute autre découpe de table de cuisson.**

COMPTOIRS DE SERVICES ALIMENTAIRES (suite)

- Toutes les jonctions non flexibles doivent être renforcées par un support de jonction Meganite de 4 pouces de large et biseauté à 45 °, fixé à l'aide de colle Meganite sur la face inférieure des panneaux. Le support de jonction doit couvrir toute la longueur de la jonction et reposer sur le meuble. Si la position de la jonction ne lui permet pas de reposer sur le meuble, utilisez des bandes de contreplaqué ½ pouce ou des tubes en acier sous le support de jonction.
- Les lampes chauffantes doivent être placées uniquement sur les appareils à nourriture et non sur la surface de Meganite. Ne placez **jamais** une jonction directement sous une lampe chauffante.

Certaines installations nécessitent l'utilisation de tiges métalliques comme sous-plats ou glissières de plateaux. Les tiges en Meganite® peuvent être une bonne alternative aux tiges métalliques.

- Usiner les deux extrémités des tiges et creuser une rainure arrondie de 1/8 pouce de profondeur dans le panneau Meganite aux emplacements souhaités (les distancer d'au moins 2 pouces les uns des autres).
- N'utilisez que de la silicone pure à 100% pour faire adhérer la tige au plan de travail Meganite®.

L'embase du plateau pour aliments chauds doit reposer sur un support et non directement sur la surface en Meganite®. Si ce n'est pas possible, installez un anneau en Meganite® laissant un espace de 1/2 pouce entre l'anneau et la source de chaleur.

- Tous les bords doivent avoir un rayon minimum de 1/8 pouce.
- Utilisez un trait continu de 1/8 pouce en 100% silicone pour séparer l'embase de la surface en Meganite®.
- Il faut à la fois utiliser un isolant Nomex et du ruban réfléchissant la chaleur 3M #433 sur toutes les découpes pour appareils à bain-marie. Assurez-vous qu'ils sont toujours en place après l'installation de la source de chaleur.

TECHNIQUES DE RÉPARATION

La plupart des rayures peuvent être réparées à l'aide d'un nettoyant abrasif léger et d'un tampon ScotchBrite® ou, en cas de dommages plus importants, d'un ponçage léger. Certaines réparations nécessiteront le remplacement de petites sections du plan de travail par des pièces du même matériau utilisé lors de l'installation.

Réparer une jonction

- Ouvrez légèrement la jonction et remplissez l'ouverture avec de la colle Meganite®. Maintenez à l'aide de pinces les parties en vous assurant que le plan de travail reste d'équerre.
- Une fois la colle durcie, creusez une rainure de 1/4 pouce de profondeur dans le plan de travail au-dessus de la jonction.
- Dans le même matériau que celui utilisé par le fabricant au moment de l'installation d'origine, découpez un morceau pour l'adapter à la rainure usinée et faites tenir en place avec la colle Meganite®. Il faut absolument utiliser le même matériau d'origine pour éviter les différences de couleur ou de particules.
- Après le durcissement de la colle, le matériau de réparation peut être mis à niveau avec la défonceuse puis poncé pour retrouver sa finition d'origine.

Réparation en « V »

- Cette technique peut être utilisée pour remplacer de plus grandes sections du plan de travail. C'est aussi une alternative plus rapide et moins coûteuse que le remplacement de l'ensemble du plan de travail.
- Créez un gabarit correspondant à la taille de la zone à réparer. Assurez-vous que les bords intérieurs sont lisses et droits.
- Fixez le gabarit au plan de travail et utilisez une défonceuse pour découper la zone endommagée. Les bords de la zone à réparer doivent être à une distance d'au moins 4 pouce de tout coin découpé.
- En utilisant le même gabarit, découpez dans le même matériau que celui utilisé originellement par le fabricant un morceau légèrement plus large que la zone à réparer. Il est important d'utiliser le même matériau que celui de l'assemblage initial afin d'éviter toute variation de couleur ou de particules.
- Faites des essais de positionnement jusqu'à ce qu'il n'y ait plus aucun interstice.
- Coupez un bloc de renfort en Meganite d'au moins 2 pouces plus large que chaque

côté de la zone à réparer puis collez le bloc et la pièce de réparation sur le côté inférieur du panneau à l'aide de colle Meganite.

- Une fois la colle durcie, ajuster la taille du matériau à l'aide d'une défonceuse et du gabarit. Poncez ensuite la surface jusqu'à la finition d'origine.

LISTE POUR INSTALLATION

Kit d'entretien et de maintenance	
Découpes (matériau de couleur assortie)	
Kit de jonction	
Crayon	
Règle droite	
Toile de protection	
Niveau	
Ponceuses	
Bâches	
Outils manuels	
Rallonges électriques	
Blocs de bois	
Silicone pure à 100%	
Cales	
Chiffons blancs propres	
Ruban d'emballage transparent	

Ruban à mesurer	
Défonceuse et fraises	
Scies	
Aspirateur	
Pinces	
Chevalets de sciage ou établis	
Vis/clous	
Ruban-cache adhésif	
Calfeutrant	
Pistolet à colle chaude et bâtons	
Papier de verre et tampons Scotch-Brite®	
Matériaux à châssis	
Ruban réflecteur de chaleur	
Lunettes de protection	
Alcool dénaturé	

INSPECTION FINALE ET NETTOYAGE

Finissez de poncer le produit en Meganite® pour éliminer les rayures qui pourraient s'être produites pendant l'installation.

Veillez à laisser le chantier propre et net de tout débris créé par l'installation.

Responsabilités de l'installateur

- Vous devez fournir au propriétaire de maison des instructions d'entretien et de maintenance et **toujours** laisser un kit d'entretien et de nettoyage. Si possible, faites une démonstration de comment éliminer les rayures en utilisant un tampon Scotch-Brite®.
- Mettez de côté sur le lieu du chantier une pièce découpée à utiliser en cas de réparation future. Placez-y l'autocollant vert et blanc indiquant son importance. **Assurez-vous d'en informer le propriétaire de maison.**
- Laissez des instructions au plombier et à l'installateur des appareils ménagers pour vous assurer que toutes les directives d'installation sont respectées. Placez les trois autocollants d'avertissement en cas de pose d'outils sur le plan de travail, de défense de retirer le ruban résistant à la chaleur dans la table de cuisson et de ne pas trop serrer le tuyau d'évacuation.

PROBLÈMES FRÉQUEMMENT RENCONTRÉS

La réputation d'un fabricant dépend entièrement du degré de satisfaction de ses clients. Il est essentiel de fournir un haut niveau de service et de qualité pour assurer le succès de chaque fabricant / installateur de produits de surface solide Meganite TM. Référez-vous aux numéros de page pour la solution à votre problème.

- Le plan de travail a été fabriqué ou modifié à l'aide d'un outillage inapproprié (voir Outils page 8)
- Jonctions placées trop près d'une source de chaleur telle qu'une table de cuisson ou un lave-vaisselle (voir Placement des jonctions page 10)
- Jonctions placées dans des coins intérieurs (voir Placement des jonctions page 10)
- Mauvaise installation des blocs de renfort de jonction (voir Placement de jonction page 12 et Jonction en atelier page 13)
- Un serrage trop intense affaiblissant la jonction (voir Jonction en atelier page 13)
- Bulles d'air non purgées de la cartouche de colle avant utilisation ou pendant l'application de la colle (voir Jonction en atelier page 13 et Utilisation et conservation e des kits de colle Meganite page 15)
- Coins intérieurs non arrondis (voir Coins intérieurs page 20)
- Les bords de la découpe de l'évier et les trous pour le robinet n'ont pas été arrondis et poncés (voir Découpes de l'évier page 22 et Trous de robinet page 24)
- Blocs d'angle à haute résistance non installés dans les découpes de la table de cuisson (voir Tables de cuisson page 25-26)
- Bords de la découpe de la table de cuisson non arrondis et poncés (voir Tables de cuisson page 25-26)
- Installation fautive du ruban réfléchissant la chaleur ou utilisation du mauvais ruban (voir Tables de cuisson page 25-26)
- Espace insuffisant entre la découpe et la table de cuisson (voir Tables de cuisson page 25-26)
- Support inadéquat du plan de travail (voir Préparation du chantier page 30)
- Plan de travail hors d'équerre (voir Préparation du chantier page 30)
- Support de jonction insuffisant (voir Construction d'un châssis page 31)
- Instructions non transférées au plombier et à l'installateur des appareils ménagers (voir Tables de cuisson page 26-26 et Responsabilités de l'installateur page 44)

INFORMATION SUR LES MARQUES

Meganite® est fabriqué par Meganite® Corporation. Meganite® et le logo Meganite® sont des marques déposées de Meganite Corporation.

« *La vraie différence est le prix* » est une marque déposée d'Aetna Plywood, Inc. pour la gamme de produits Meganite®.

ScotchBrite® et HookIt® sont des marques déposées de 3M Corporation.

LISTE DE CONTRÔLE POUR CERTIFICATION À L'ATTENTION DU FABRICANT/INSTALLATEUR

Nom du magasin : _____

Nom du propriétaire : _____

Adresse : _____

Ville : _____ Province : _____ Code postal : _____

Tél. magasin : (_____) _____ Fax: (_____) _____

Certifié par : _____ Date: _____

Instructions : Passez-en revue toutes les sections de cette liste en vous référant au manuel de fabrication Meganite®. Le fabricant doit parapher chaque section pour indiquer sa parfaite compréhension de tous les éléments :

1. Sécurité et santé (page 6-7) section complétée

- a) Protection des yeux, des oreilles et contre la poussière.
- b) Vérification de la propreté et de l'aiguisement des outils.
- c) La zone de travail doit être propre et organisée.

2. Outils (page 8) section complétée

- a) Utiliser des lames de scie spécialement conçues pour les matériaux en surface solide.
- b) Défonceuses et fraises.
- c) Ponceuses.
- d) Crayons etc.
- e) Ne pas utiliser de scie sauteuse, de forets de type tarière (auger) ou de ponceuse à bande.

3. Entreposage et manutention (page 9) section complétée

- a) Entreposer les panneaux bien à plat.
- b) Conserver les kits de colle à joints dans un endroit frais sans jamais les laisser congeler.
- c) Bien inspecter le produit avant la découpe.

4. Jonctions (page 12-14) section complétée

- a) Ne jamais découper une jonction sur un coin.
- b) Les jonctions sont placées à une distance d'au moins 1 pouce des coins intérieurs.
- c) Les jonctions doivent être placées à une distance d'au moins 3 pouces de toutes les découpes, lave-vaisselle ou autre appareil produisant de la chaleur.
- d) Pas de jonction sur les découpes de table de cuisson.
- e) Renforcer toutes les jonctions du plan de travail avec des supports de jonction biseautés.
- f) Placer les renforts de bord à au moins 1 pouce des jonctions du plan de travail.
- g) Découper les jonctions à la défonceuse pour qu'elles soient bien ajustées lors de l'assemblage.
- h) Utiliser suffisamment de colle pour qu'une quantité satisfaisante ressorte au moment du serrage des parties ensemble.
- i) Ne pas serrer les jonctions de manière excessive.
- j) Nettoyez toutes les surfaces à coller avec de l'alcool dénaturé.

LISTE DE CONTRÔLE POUR CERTIFICATION À L'ATTENTION DU FABRICANT/INSTALLATEUR (suite)

5. Fabrication des rebords (page 16-19) section complétée

- a) Méthode multicouche (ou par empilement).
- b) Méthode sur le bord.
- c) Ne jamais intercaler d'autres matériaux entre des bandes en Meganite, utiliser uniquement ces matériaux comme bandes de marqueterie.

6. Coins intérieurs (page 18-19) section complétée

- a) Méthode avec bloc de coin.
- b) Méthode avec bloc de coin imbriqué.
- c) Méthode avec bloc de coin à bande verticale
- d) Tous les coins intérieurs doivent avoir un rayon d'au moins 1/2 pouce (plus le rayon est grand, mieux c'est).
- e) Les jonctions doivent être décalées d'au moins 1 pouce des coins intérieurs.

7. Découpes des éviers (page 20-21) section complétée

- a) Utiliser une défonceuse pour les coupes d'évier (ne jamais utiliser de scie sauteuse).
- b) Tous les bords doivent être usinés à l'aide d'une fraise de 1/8 pouce et poncés jusqu'à être bien lisses.

8. Éviers en surface solide (page 22-23) section complétée

- a) Uniquement utiliser des éviers en surface solide Meganite® ou Transolid®.
- b) Marquer soigneusement l'emplacement de l'évier.
- c) Poncer légèrement et nettoyer toutes les zones à coller.
- d) La colle à joints doit se répartir autour de tout le périmètre de l'évier sans laisser de vides.

9. Éviers encastrés (non surface solide) (page 24) section complétée

- a) Utiliser une défonceuse pour découper l'ouverture de l'évier.
- b) Tous les bords doivent être usinés à l'aide d'une fraise de 1/8 pouce et poncés.
- c) Des blocs de montage Meganite® sont requis lorsque sont utilisés des clips de fixation à évier.
- d) Utiliser uniquement de la silicone pure à 100% pour fixer l'évier à la surface en Meganite®.

10. Tables de cuisson (page 25-26) section complétée

- a) Ne jamais placer une jonction dans une découpe de table de cuisson.
- b) Les jonctions doivent être situées à une distance d'au moins 3 pouces de la découpe de la table de cuisson.
- c) Les coins intérieurs doivent être arrondis à un rayon d'au moins 1/2 pouce.
- d) Il est nécessaire d'utiliser des blocs de coin en Meganite pour renforcer chaque coin de la découpe.
- e) Utiliser une défonceuse pour effectuer la découpe.
- f) Tous les bords doivent être usinés à l'aide d'une fraise de 1/8 pouce et poncés.
- g) Les coupes doivent être recouvertes de ruban réfléchissant la chaleur 3M.
- h) Garder un espace d'au moins 1/4 pouce sur tous les côtés de la table de cuisson et du plan de travail.

11. Finitions (page 27-29) section complétée

- a) Il est difficile de conserver la finition d'origine pour les finitions semi-brillantes et brillantes.
- b) Recommander les abrasifs 3M Microfinishing ou Trizact.
- c) Techniques de polissage pour les finitions très brillantes.

12. Installation (page 30-33) section complétée

- a) Les meubles doivent être d'équerre et vissés au mur.
- b) Supports en surplomb nécessaires.
- c) Garder un espace de 1/8 pouce avec les murs pour l'expansion.
- d) Utiliser une défonceuse ou une scie cloche pour faire les trous des robinets.

13. Construction d'un châssis (page 31) section complétée

- a) Uniquement utiliser de la silicone pure à 100% pour fixer le plan de travail au châssis.
- b) Des supports transversaux sont requis à 1 à 3 pouces des côtés de toutes les découpes.
- c) Ne jamais utiliser de sous-couche entière sur les meubles, sauf comme support pour un surplomb.

14. Applications verticales (page 36-38) section complétée

- a) Préparation adéquate du mur.
- b) La surface solide ne doit pas être utilisée dans les hammams, les saunas ou des endroits de chaleur extrême.
- c) Tous les bords doivent être usinés et poncés.
- d) Laisser un espace d'1/8 pouce sur tous les murs pour permettre l'expansion.

15. Comptoirs pour la restauration (page 40-41) section complétée

- a) Les meubles de base doivent être correctement ventilés.
- b) Utiliser des joints de dilatation entre les sections chaudes et froides.
- c) Renforcer toutes les jonctions non flexibles avec des renforts de jonction en Meganite®.
- d) Les lampes chauffantes ne doivent pas être placées au-dessus de la surface en Meganite® ou des jonctions.

16. Techniques de réparation (page 42-43) section complétée

- a) Réparation de jonction.
- b) Réparation en V.

17. Responsabilités de l'installateur (page 44) section complétée

- a) Fournir au consommateur un kit d'entretien et de soin.
- b) Instruire le consommateur sur les bonnes techniques d'entretien et de maintenance.
- c) Laisser dans un endroit sûr du lieu d'installation une chute de matériau en cas de réparation future.
- d) Laisser des instructions au plombier et aux installateurs d'appareils ménagers pour s'assurer que toutes les directives d'installation sont respectées.

CHARTRE DE RESPONSABILITÉ DU FABRICANT CERTIFIÉ

Conformément aux responsabilités qui m'incombent en tant que fabricant certifié de produits en surface solide Meganite®, j'accepte et je m'engage à :

- 1) Effectuer toutes les techniques de fabrication et d'installation conformément aux recommandations actuelles décrites dans le guide de fabrication des surfaces solides Meganite®.
- 2) M'assurer que tous les produits fabriqués ou installés sont exempts de défauts de fabrication ou d'installation.
- 3) Garantir ma fabrication pour une période de dix (10) ans après la date d'installation.
- 4) Fournir un kit d'entretien et de maintenance Meganite® aux utilisateurs finaux sur toutes les installations.
- 5) Laisser du matériel de réparation de couleur assortie sous l'évier ou dans un endroit sûr du lieu de l'installation.
- 6) Instruire l'utilisateur final sur les bonnes techniques d'entretien et de maintenance ainsi que sur les limitations des produits.
- 7) Coller les étiquettes d'avertissement sur le plan de travail, expliquant au plombier et à l'installateur des appareils ménagers les exigences d'installation de la surface solide Meganite®.
- 8) Répondre rapidement à toutes les réclamations des utilisateurs finaux et terminer les inspections du site dans les dix (10) jours ouvrables suivant la réception de la plainte.
- 9) Informer l'administrateur de la garantie Meganite® de toute plainte provenant de l'utilisateur final et qui serait en lien avec le fabricant ou le distributeur dans les dix (10) jours suivant l'inspection.
- 10) Résoudre les problèmes liés au fabricant avec l'utilisateur final dans les 30 jours suivant la date de la première inspection.
- 11) Résoudre les problèmes rencontrés par l'utilisateur final dans le plus court délai possible.

Je reconnais avoir assisté à la session de formation sur la fabrication des surfaces solides Meganite® qui s'est tenue le ____ / ____ / ____ et avoir reçu, lu et compris le guide de fabrication des surfaces solides Meganite®, ainsi que d'avoir suivi la « Liste de contrôle de certification à l'attention du fabricant/installateur » (pages 43-45) de ce guide). Je comprends qu'il est de ma responsabilité d'informer et d'instruire tous les employés des procédures de fabrication et de garantie pour les produits en surface solide Meganite®.

J'accepte de porter la responsabilité et de couvrir tous les coûts qui pourraient découler de mes actes ou omissions.

Les procédures de fabrication et d'installation décrites dans le guide de fabrication de Meganite® ont été expliquées et je les comprends parfaitement.

Je porte l'entière responsabilité en cas de manquement aux procédures et techniques décrites dans le guide de fabrication des surfaces solides Meganite®.

Nom du magasin: _____ Adresse: _____

Responsable du magasin: _____ Date: _____

Représentant de Meganite®: _____ Date: _____

CHARTRE DE RESPONSABILITÉ DU FABRICANT CERTIFIÉ

Conformément aux responsabilités qui m'incombent en tant que fabricant certifié de produits en surface solide Meganite®, j'accepte et je m'engage à :

- 1) Effectuer toutes les techniques de fabrication et d'installation conformément aux recommandations actuelles décrites dans le guide de fabrication des surfaces solides Meganite®.
- 2) M'assurer que tous les produits fabriqués ou installés sont exempts de défauts de fabrication ou d'installation.
- 3) Garantir ma fabrication pour une période de dix (10) ans après la date d'installation.
- 4) Fournir un kit d'entretien et de maintenance Meganite® aux utilisateurs finaux sur toutes les installations.
- 5) Laisser du matériel de réparation de couleur assortie sous l'évier ou dans un endroit sûr du lieu de l'installation.
- 6) Instruire l'utilisateur final sur les bonnes techniques d'entretien et de maintenance ainsi que sur les limitations des produits.
- 7) Coller les étiquettes d'avertissement sur le plan de travail, expliquant au plombier et à l'installateur des appareils ménagers les exigences d'installation de la surface solide Meganite®.
- 8) Répondre rapidement à toutes les réclamations des utilisateurs finaux et terminer les inspections du site dans les dix (10) jours ouvrables suivant la réception de la plainte.
- 9) Informer l'administrateur de la garantie Meganite® de toute plainte provenant de l'utilisateur final et qui serait en lien avec le fabricant ou le distributeur dans les dix (10) jours suivant l'inspection.
- 10) Résoudre les problèmes liés au fabricant avec l'utilisateur final dans les 30 jours suivant la date de la première inspection.
- 11) Résoudre les problèmes rencontrés par l'utilisateur final dans le plus court délai possible.

Je reconnais avoir assisté à la session de formation sur la fabrication des surfaces solides Meganite® qui s'est tenue le ____ / ____ / ____ et avoir reçu, lu et compris le guide de fabrication des surfaces solides Meganite®, ainsi que d'avoir suivi la « Liste de contrôle de certification à l'attention du fabricant/installateur » (pages 43-45) de ce guide). Je comprends qu'il est de ma responsabilité d'informer et d'instruire tous les employés des procédures de fabrication et de garantie pour les produits en surface solide Meganite®.

J'accepte de porter la responsabilité et de couvrir tous les coûts qui pourraient découler de mes actes ou omissions.

Les procédures de fabrication et d'installation décrites dans le guide de fabrication de Meganite® ont été expliquées et je les comprends parfaitement.

Je porte l'entière responsabilité en cas de manquement aux procédures et techniques décrites dans le guide de fabrication des surfaces solides Meganite®.

Nom du magasin: _____ Adresse: _____

Responsable du magasin: _____ Date: _____

Représentant de Meganite®: _____ Date: _____