

N·EXT



THE NEW EXTERIOR PANEL

Puricelli- planches compactes HPL, selon EN 438

MANUEL DE L'OPÉRATEUR
&
DONNÉES TECHNIQUES

Table des matières

	Page
0 APERÇU	3
1 CARACTÉRISTIQUES	4
1.1 PRODUCTION	
1.2 STRUCTURE DES PLAQUES	
1.3 ÉLIMINATION	
2 TRANSPORT, STOCKAGE, MANUTENTION	5
3 COLLECTION	6
3.1 DÉCORS	
3.2 FORMAT, ÉPAISSEURS	
3.3 SURFACES	
4 COUPE	7, 8
5 PERCAGE	9 - 11
6 MONTAGE	12 - 16
6.1 CONDITIONNEMENT	
6.2 FILM DE PROTECTION DE TRANSPORT	
6.3 – 6.7 FIXATIONS	
7 SOUS-STRUCTURE EN BOIS	17
8 SOUS-STRUCTURE EN ALUMINIUM	18
9 FIXATION DE BALCON	19 - 21
9.1 HAUTEUR DE GARDE-CORPS	
9.2 VISSÉ SUR SOUS-STRUCTURE EN MÉTAL	
9.3 RIVETÉ SUR SOUS-STRUCTURE EN ALU/ACIER	
9.4 BANDE DE FINITION	
10 NETTOYAGE	22
11 FICHE TECHNIQUE	23, 24

0 APERÇU

Les panneaux de façade Puricelli sont fabriqués sur des installations modernes, conformément aux normes en vigueur et selon l'état de la technique actuelle. L'exploitation des sites de production suit un système de gestion environnementale qui satisfait aux exigences de l'ISO 14001:2004. Nous nous efforçons de minimiser l'impact environnemental résultant de la production, de l'emballage et de l'expédition. Chaque panneau est soumis à un contrôle technique et visuel pendant le processus de fabrication avant d'être expédié.

Si vous avez des doutes concernant les instructions contenues dans cette brochure, veuillez contacter directement Puricelli ou votre représentant local. Pour plus d'informations, vous pouvez également vous référer à la brochure produit Puricelli. Toutes les informations ou produits contenus dans ce manuel de l'utilisateur doivent être vérifiés par l'utilisateur et testés quant à leur adéquation à un usage ou une application particulière. Les conditions et faits sur le site, tels que les conditions climatiques, les vitesses de vent et les réglementations de construction locales, doivent être pris en compte. Nous nous réservons le droit de modifier les spécifications à tout moment et sans préavis. Les informations contenues dans cette brochure sont conformes à l'état des choses au moment de l'impression.

Étant donné que nous développons et améliorons continuellement nos produits, les détails peuvent changer avec le temps. Nous nous efforçons de respecter les normes techniques et éthiques les plus élevées tout en cherchant sans cesse à préserver les ressources vitales pour l'avenir.

Les panneaux compacts Puricelli sont produits sans résine phénolique (à l'exception de B-s1-d0) et contribuent ainsi de manière significative à la protection de l'environnement, tant lors de la production que dans le traitement des déchets.

es panneaux compacts Puricelli de la série NEXT (classe de réaction au feu B-s1-d0, EN 13501) ont été testés et disposent de l'« Agrément technique de construction ».

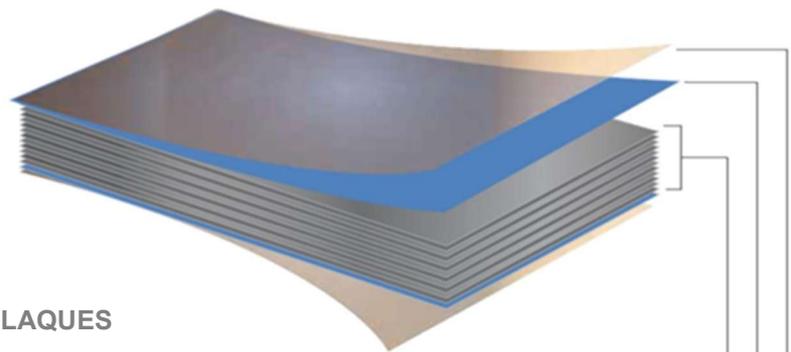


1 CARACTÉRISTIQUES

Les panneaux compacts de la série NEXT sont conçus pour une utilisation en extérieur. La production s'effectue dans des presses multicouches, où des papiers imprégnés de résine sont compressés de manière indissoluble sous haute pression et à haute température. Depuis de nombreuses années, Puricelli n'utilise plus de résines phénoliques dans ses panneaux compacts, contribuant ainsi de manière significative à la protection de l'environnement, y compris la fabrication, le traitement, l'application et l'élimination.



- 1.1 Les panneaux sont fabriqués à partir de couches de papier kraft dans le noyau et de couches de papier décoratif des deux côtés, avec un filtre UV supplémentaire dans la couche supérieure.



STRUCTURE DES PLAQUES

- 1 **Noyau** - Papiers kraft imprégnés de résines thermodurcissables
- 2 **Décor** - Papier décoratif résistant aux UV, imprégné de résines thermodurcissables
- 3 **Overlay** - Film spécial avec protection UV supplémentaire

- 1.3 Les segments peuvent être déchetés et utilisés comme matériau de remplissage dans les mélanges de béton pour les fondations, ou éliminés dans des décharges conformément aux réglementations locales. Dans des installations de combustion industrielles agréées, les stratifiés HPL de Puricelli se consomment à 700°C en moins de 4 minutes en dioxyde de carbone, en oxyde d'azote et en vapeur d'eau. Les cendres produites peuvent être éliminées dans des décharges. Cela garantit, conformément à l'article 8 de la loi sur l'économie circulaire, une valorisation énergétique.



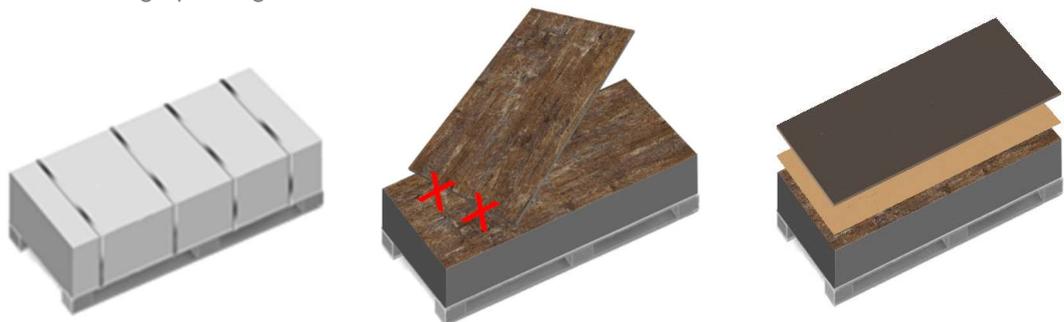
2 TRANSPORT, STOCKAGE, MANUTENTION



- 2.1 Lors du transport et du stockage, les directives générales pour les panneaux stratifiés conformément à l'EN 438-7 doivent être respectées. La livraison des panneaux s'effectue horizontalement sur des palettes, emballés dans une film de protection et sécurisés par au moins 4 bandes en acier. Pour le chargement et le déchargement des palettes, nous recommandons un chariot élévateur d'une capacité de 3 tonnes et d'une longueur de fourche de 1350 à 1900 mm, selon le format des panneaux. Conformément aux réglementations de transport, les panneaux compacts Puricelli ne sont pas classés comme matières dangereuses, aucune étiquetage ni mesures de précaution particulières ne sont requises.
- 2.2 Le stockage des panneaux doit se faire horizontalement sous abri sur palette. Après avoir retiré des panneaux individuels, la palette doit être à nouveau couverte. Pour éviter le gauchissement, il est recommandé d'utiliser un panneau de couverture lourd sur une couche de carton lors d'un stockage prolongé. Assurez-vous d'une ventilation adéquate. Il est absolument nécessaire d'éviter l'eau stagnante sur les panneaux ou le film, car cela peut entraîner un gauchissement des panneaux.
- Le stockage optimal se situe à une humidité relative de 50 à 60 % et dans une plage de température de 18 à 25 °C.



- 2.3 Lors de la manipulation des plaques, retirez les bandes en acier de la palette. Pour les grandes formats, jusqu'à 6 personnes sont nécessaires pour retirer une plaque en toute sécurité. Soulevez les plaques depuis le haut, évitez de tirer sur les bords ou de les faire glisser les unes sur les autres afin de ne pas rayer la surface. Pour la couverture, nous recommandons d'utiliser une couche de carton ainsi qu'un panneau lourd en impression sérigraphique, en OSB ou en aggloméré, afin d'éviter le gauchissement lors d'un stockage prolongé.



3 COLLECTION

3.1 PALETTE DE DÉCOR

23 couleurs UNI, 16 décors en bois, 7 décors en pierre et métal.

La collection actuelle est disponible ici →



3.2 FORMAT, ÉPAISSEURS

2800*1300 mm, 3050*1300 mm, 4200*1860 mm, disponible en 6, 8, 10 et 12 mm

Format [mm]		Superficie [m ²]	Poids/plaquette [kg] à l'épaisseur [mm]			
Longueur	Largeur		6	8	10	12
2800	1300	3,64	31,7	42,2	52,8	63,3
3050	1300	3,97	34,5	46,0	57,5	69,0
4200	1860	7,81	68,0	90,6	113,3	135,9

3.3 SURFACES

Il y a 6 surfaces disponibles, qui sont les suivantes:

Format [mm]	Cera NC	Pietra IS	Sand SN	Kristall FK	Yosemite YM	Ardesia AR
2800*1300	✓	✓	✗	✓	✓	✓
3050*1300	✓	✓	✓	✓	✓	✓
4200*1860	✓	✗	✗	✗	✗	✗

Surface dans le format respectif ✓ disponible ✗ non disponible



4 COUPE



4.1

Pour la découpe des panneaux compacts Puricelli, il est recommandé d'utiliser des lames de scie en carbure. Pour une durée de vie prolongée, nous conseillons des outils diamantés.

Les formes de dents suivantes se sont révélées efficaces:

Scies circulaires manuelles et stationnaires

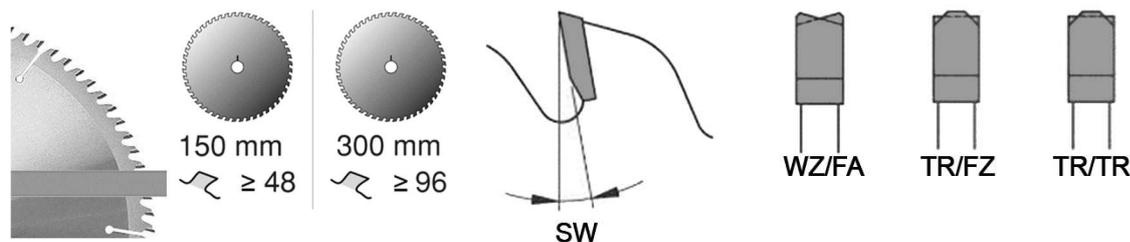
Dents alternées affûtées (WZ/FA)
Dents trapézoïdales/flattes (FZ/TR)

Scies CNC

Dents trapézoïdales (TR/TR) avec pré-coupe
Lames de scie diamantées avec pré-coupe

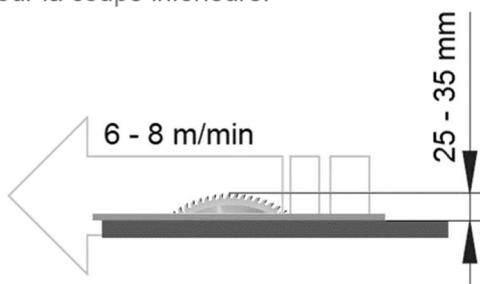
Des vitesses élevées offrent une excellente qualité de coupe, mais réduisent la durée de vie des lames. L'avance dépend de l'épaisseur, environ 6-8 m/min.

Des coupes de finition sur les côtés longs et courts d'au moins 1 cm doivent être effectuées.



4.2

Dépassement de la lame : environ 25-35 mm. Plus le dépassement de la lame au-dessus de la surface du panneau est important, meilleure sera la coupe supérieure, et inversement pour la coupe inférieure.

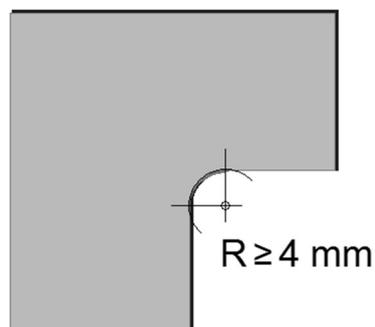


4.3

Lors de la découpe des plaques compactes Puricelli avec des scies circulaires manuelles, il est nécessaire d'utiliser un rail de guidage.

Lorsque vous utilisez des scies sauteuses, veillez à un avancement uniforme pour éviter les marques de brûlure sur les bords. Un travail de finition des bords est nécessaire.

Arrondissez les coins intérieurs aux points de coupe. Ébavurez les bords avec une lime, du papier de verre ou une fraiseuse manuelle.



4.4 CALCUL DE LA VITESSE DE ROTATION ET DE LA VITESSE D'AVANCEMENT

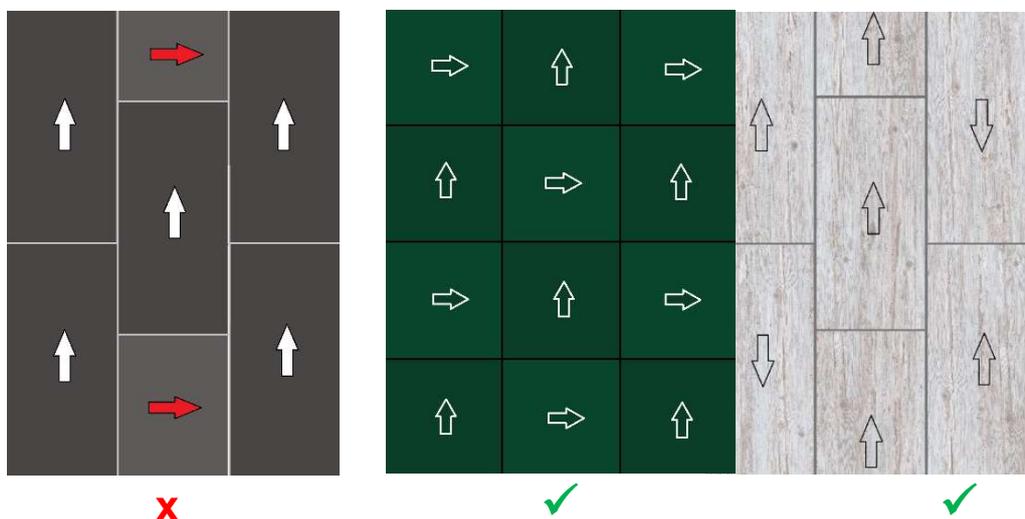
n [min^{-1}]	Vitesse de rotation	4000 – 8000 min^{-1}
v_f [m/min]	Vitesse d'avancement	6 – 8 m/min
v_c [m/s]	Vitesse de coupe	50 – 80 m/s
D [m]	Diamètre de l'outil	160 – >450 mm
z [1]	Nombre de dents	~50 – ~140
f_z [$\text{mm}/1$]	Avance par dent	0,02 – 0,07 mm

$$n = \frac{60 * v_c}{\pi * D}$$

$$v_f = \frac{f_z * n * z}{1000}$$

4.5 LUMIÈRE DE FOND

Pour un aspect uniforme, il est essentiel de tenir compte de la direction du fil lors de l'optimisation des découpes pour les décors UNI foncés. En effet, sous une lumière rasante, des variations de réflexion peuvent se produire en raison de la direction du papier, entraînant ainsi de légers changements de couleur. Ces effets peuvent également être souhaités et ne deviennent visibles qu'en lumière rasante.



5 PERÇAGE



5.1

Utilisez des perceuses à main, stationnaires ou CNC.

Perceuses HSS (Acier à coupe rapide haute performance)

Perceuses en carbure (HM)

Perceuses HSS avec une géométrie de spirale longue, type H, pointe de perçage $\leq 90^\circ$

Perceuses à façade VHM avec pointe de centrage pour HPL adaptées au perçage à main sans support, sans éclats

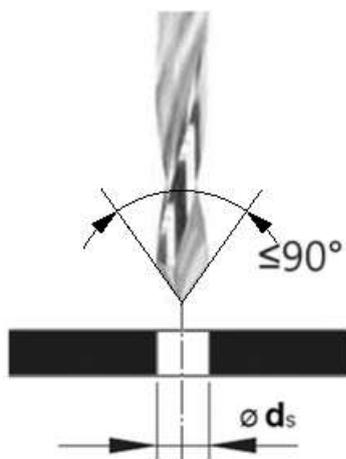
Lors du perçage avec des perceuses portatives, ne percez pas dans le "vide", pressez le support pour éviter les éclats lors de la sortie de la perceuse, sauf pour les perceuses VHM.

Pour réaliser des perçages centrés dans les plaques et les sous-structures en aluminium, utilisez un foret à multi-étages, un dispositif de perçage à poignée unique ou un dispositif de perçage de centrage.

Les gabarits de perçage garantissent un marquage rapide et précis sur site.

En cas de remplacement de plaques, nous recommandons de copier les trous avec une perceuse sans fil et un foret VHM. Cela permet un perçage sans support sans éclats.

Type H HSS



Dispositif de perçage centré



Forets VHM



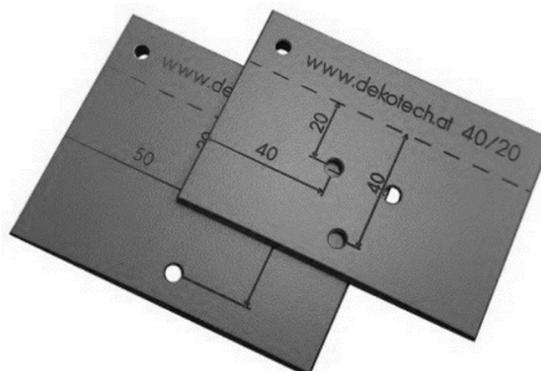
Forets à étages $\varnothing 5,1/8,5$ mm



Dispositif de perçage à poignée unique avec ressort

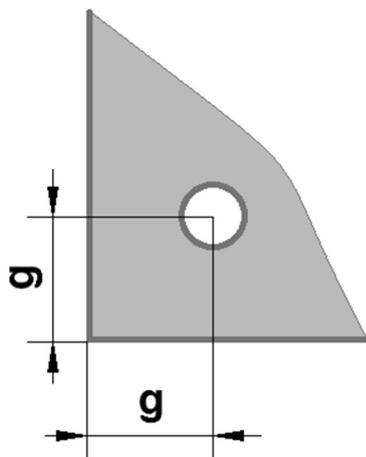


Gabarits de perçage 40/20 et 50/20



5.2

Espace minimum et maximum entre le bord de la plaque et le perçage.

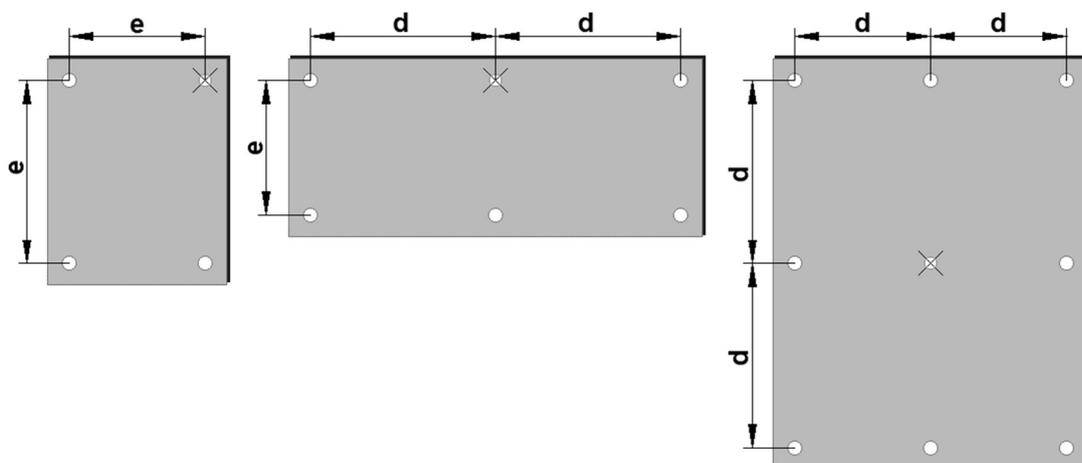


Plaque compacte Épaisseur [mm]	g [mm]	
	min.	max.
6	20	60
8	20	80
10	20	100
12	20	120



5.3

La distance maximale entre les points de fixation dépend de l'épaisseur de la plaque Puricelli..

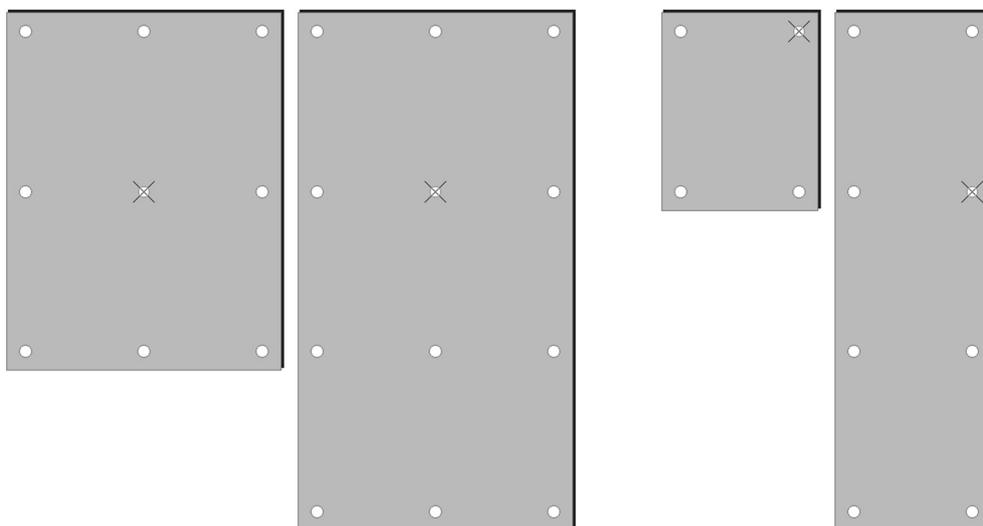


Plaque compacte Épaisseur [mm]	2 fixations dans une direction	3 ou plus fixations dans une direction
	e max. [mm]	d max. [mm]
6	450	600
8	600	750
10	750	900

5.4 POINT FIXE ☒

Les points de fixation des plaques sur des sous-structures en bois et en aluminium doivent être situés au centre de la plaque ou au point de fixation supérieur le plus proche.

- ∅ 6,0 mm pour les vis à bois avec un diamètre de corps de 4,0 mm et une tête de 12 mm diamètre.
- ∅ 5,1 mm pour les rivets 5/xxK14 et 5/xxK16



5.5 POINT GLISSANT ○

Les points glissants garantissent une compensation sans problème des variations de longueur entre la sous-structure et la plaque compacte. Utilisez des éléments de fixation conformément à la liste ou à des produits équivalents.

Pour assurer le bon fonctionnement du point glissant, les vis et/ou les rivets doivent également être correctement placés. Le diamètre du point glissant dépend du diamètre de tête et de corps du rivet ou de la vis utilisés, ainsi que de la variation de longueur à compenser entre la plaque et la sous-structure.



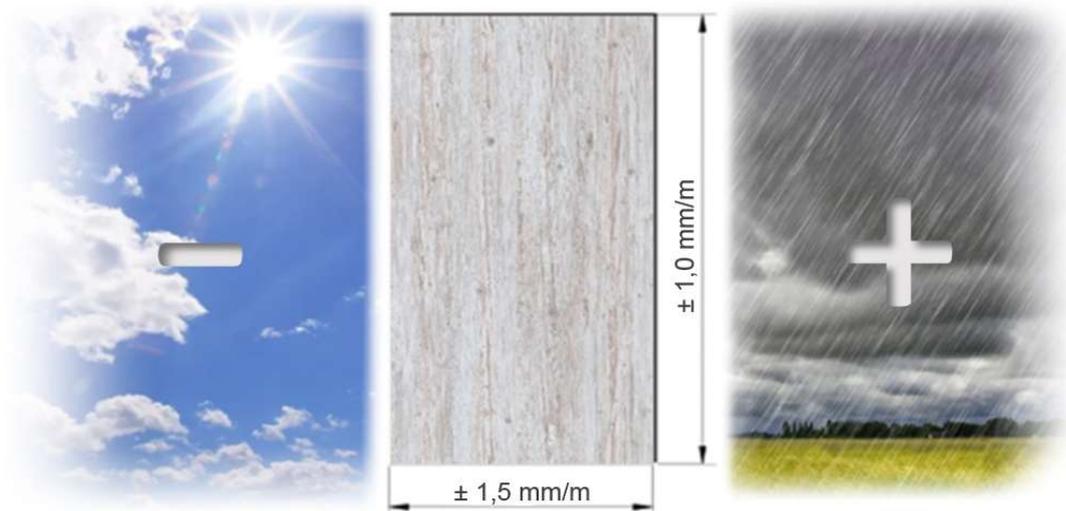
Point glissant		∅ ds ... ∅ K [mm]
Sous-structure	Bois Vis	8,0... K12
	Aluminium Rivet	8,5... K14 10... K16
Valable pour les éléments de fixation conformément aux sections 6.3, 4, 5, 7		

∅ ds Diamètre du point glissant ∅ K Diamètre de la tête de vis ou de rivet

6 MONTAGE

6.1 CONDITIONNEMENT

Avant le début du montage, les plaques doivent être stockées sur site pendant 72 heures afin de s'adapter aux conditions ambiantes (humidité de l'air).



Valeurs typiques pour les variations de dimensions dans le sens longitudinal et transversal lors de la variation maximale de l'humidité de l'air.

Les plaques compactes sont des matériaux organiques, et leur modification de dimension dépend de l'humidité de l'air et non de la température.

La sous-structure est généralement composée d'aluminium, d'acier ou d'acier inoxydable, des matériaux inorganiques qui ne sont influencés que par les fluctuations de température et peuvent ainsi contrebalancer le comportement de dilatation de la plaque.

Les différentes propriétés de dilatation doivent être prises en compte lors de l'exécution de la méthode de montage.

6.2 FILM DE PROTECTION DE TRANSPORT

Tous les panneaux compacts de la série NEXT sont fournis à l'usine avec un film de protection de transport des deux côtés. Ce film ne doit pas être exposé à la lumière directe du soleil ou à des sources de chaleur.

Si le film de protection a été endommagé avant le traitement, il doit être retiré et la plaque doit être vérifiée pour d'éventuelles erreurs. Aucune responsabilité ne peut être acceptée pour des défauts d'aspect après le montage.

Le film de protection doit être retiré des deux côtés avant le montage ; sinon, cela peut entraîner un gauchissement des plaques.



6.3 VIS EN INOX

Pour les sous-structures en bois, seules des vis en inox doivent être utilisées. La tête de vis doit être choisie de manière à couvrir complètement le trou de perçage dans toutes les positions. Après le vissage avec une visseuse, les vis doivent être desserrées d'un quart de tour afin de garantir la fonction de glissement.

DANS LES POINTS GLISSANTS, LES VIS NE DOIVENT JAMAIS ÊTRE SERRÉES,

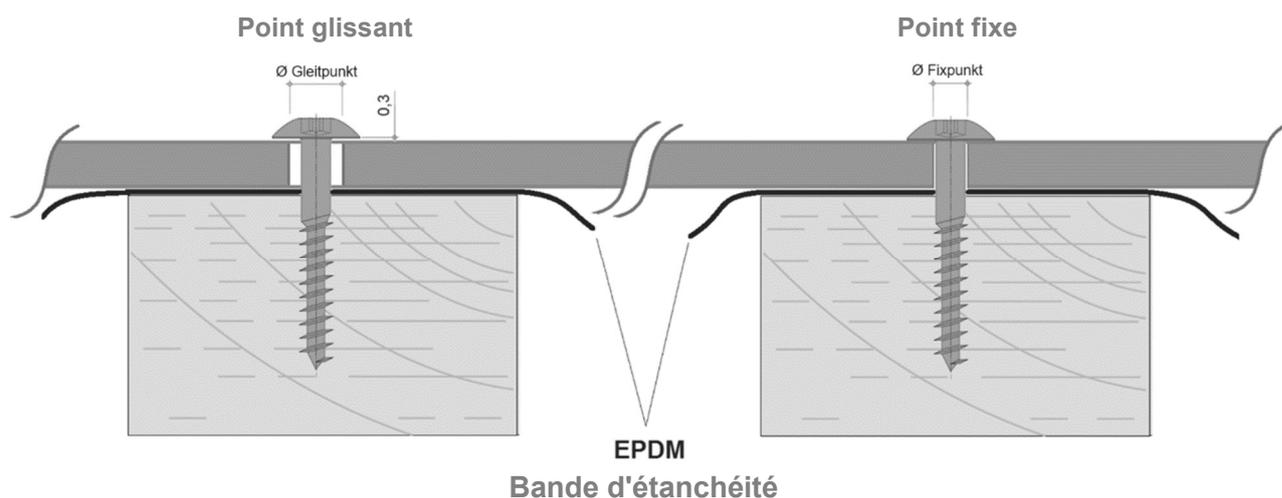
car cela pourrait bloquer la plaque par la vis, entraînant ainsi un cintrage des plaques entre les points de fixation.



Vis de perçage Ejot JT4-LT-2/6-6,0x50 KD16



Vis SFS/MBE A4, 4,8-5,5x35-65 K12-14 mm

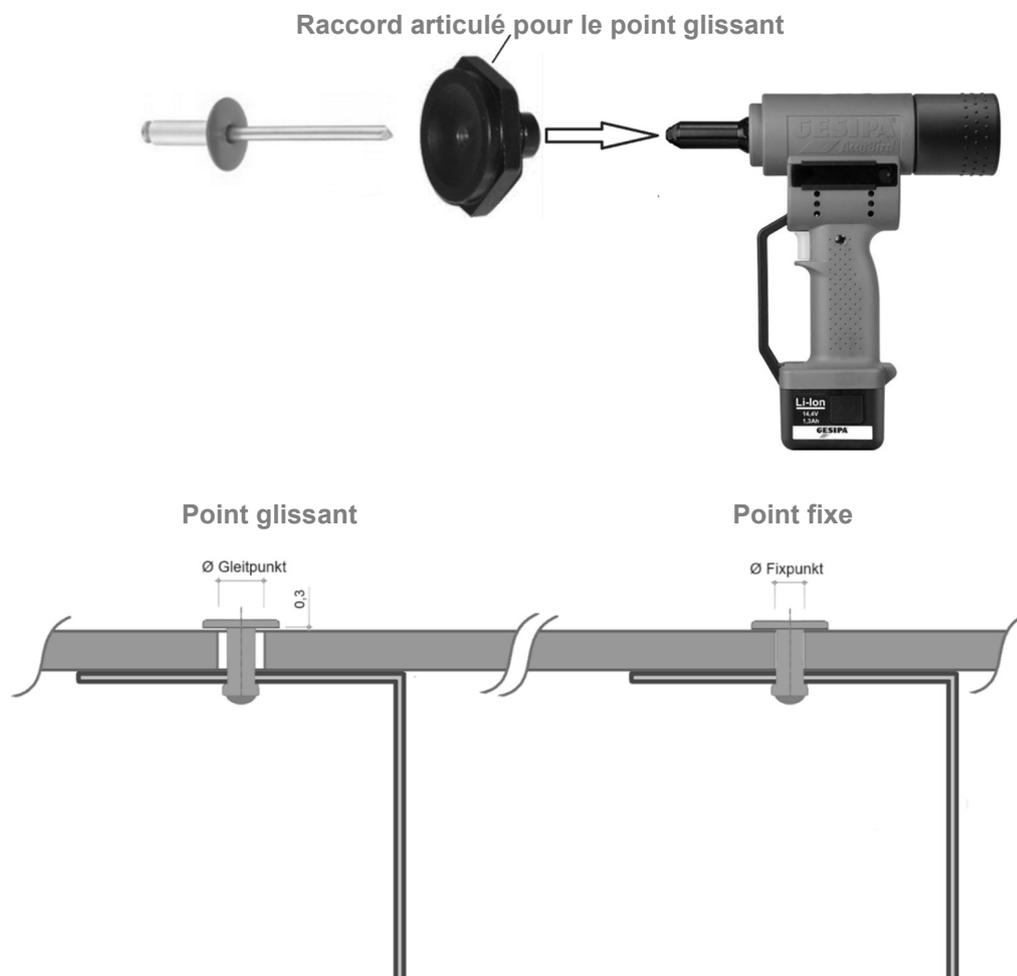


BOIS Sous-structure	Vis	Approvals	Perçage de la plaque \varnothing [mm]	
			Point glissant	Point fixe
	Ejot vis de perçage JT4-LT-2/6 6,0x50 KD16	DIBt Z-14.4-851	9,0	6,0
Vis SFS/MBE A4 4,8-5,5x35-65 K12 mm	CE LE-MBE-FA-A4- 5,5x35-65	7,5	6,0	
Vis SFS/MBE A4 4,8-5,5x35-65 K14 mm		9,5	6,0	

6.4 ALU/NIRO RIVETS

Pour les sous-structures en aluminium, seuls des rivets en aluminium/Niro doivent être utilisés. La tête du rivet doit être choisie de manière à couvrir complètement le trou de perçage dans toutes les positions.

Avant de riveter les points glissants, un raccord articulé doit être monté sur l'appareil à riveter. Cela garantit un écart de 0,3 mm entre la plaque et la sous-structure pour compenser les variations de longueur et éviter le gauchissement des plaques entre les points de fixation.



	Rivet/Vis	Approbation	Perçage de la plaque ø [mm]	
			Point glissant	Point fixe
ALU Sous-structure	Ejot Ecoriv AL/E 5,0x16 K16	DIBt Z-14.4-851	11,0*	11,0*
	Ejot Bohrschraube JT4-LT-3 5,5x25 KD16	DIBt Z-14.4-851	11,0**	11,0**
	Rivet MBE 5/xx K14	DIBt Z-10.3-698	8,5	5,1
	Rivet MBE 5/xx K16	DIBt Z-10.3-698	10,0	5,1

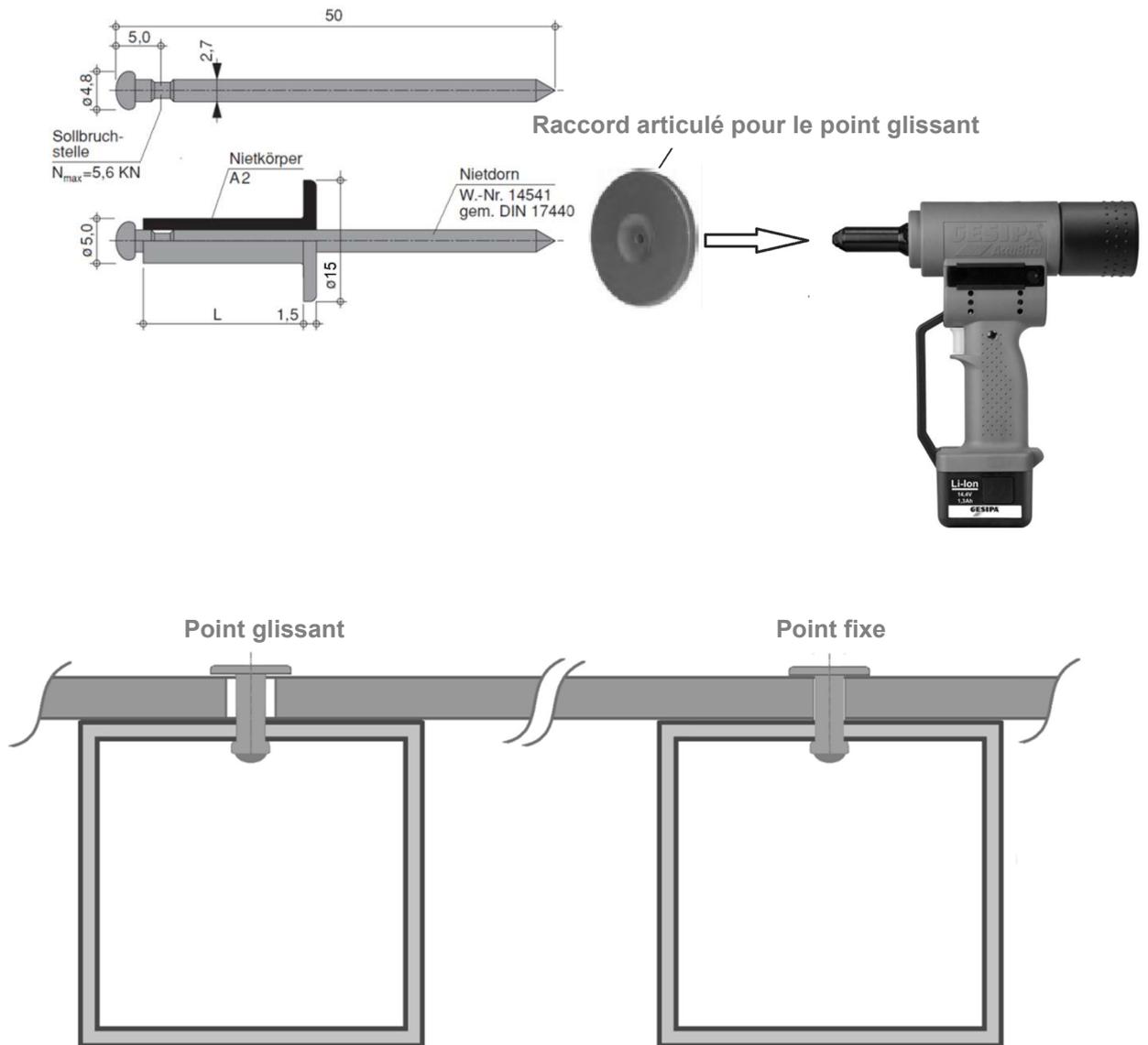
* Les points fixes et glissants doivent être réalisés conformément à l'DIBt avec le manchon de centrage EJOT F.

** Les points fixes et glissants doivent être réalisés conformément à l'DIBt avec le manchon de centrage EJOT S.

6.5 RIVETS EN INOX

Pour les sous-structures en acier et en inox avec tube formé, principalement dans la construction de balcons, seuls des rivets en inox doivent être utilisés. La tête du rivet doit couvrir complètement le trou de perçage même au point glissant.

Avant de riveter les points glissants, un raccord articulé doit être monté sur l'appareil à riveter. Cela garantit un écart de 0,3 mm entre la plaque et la sous-structure, permettant de compenser les variations de longueur avec le perçage des points glissants et d'éviter le gauchissement des plaques entre les points de fixation.



6.6 SYSTEME DE COLLE SIKA TACK®

Le système de collage Sika Tack®-Panel est recommandé pour le montage dissimulé des panneaux Puricelli et a été testé par Sika pour sa durabilité. Il se compose de 4 composants:

- Produkte zur Untergrund-Vorbehandlung (Aktivator und Primer)
- Ruban adhésif double face Sika Tack®-Panel
- Ruban adhésif double face Sika Tack®-Panel

Avec le système de collage, les panneaux de façade sont collés de manière invisible sur des sous-structures conventionnelles (bois, aluminium).

Les variations de longueur dues aux fluctuations de température et d'humidité entre les panneaux Puricelli et la sous-structure sont compensées par le système de collage Sika Tack®-Panel.

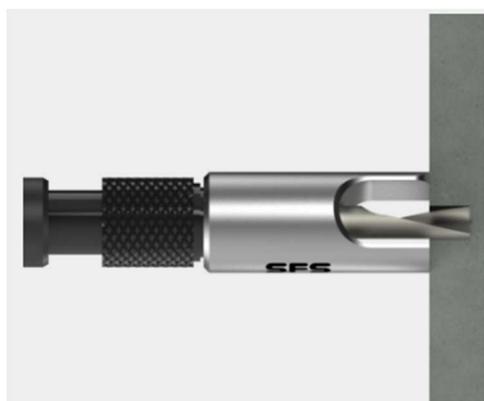
Le montage avec le système de collage Sika Tack®-Panel doit être effectué uniquement par un personnel formé et certifié. Pour la garantie, un protocole de collage doit être établi et transmis au maître d'ouvrage.

Contactez-nous si vous avez besoin de plus d'informations ou si vous souhaitez utiliser un autre système de collage.

Les adhésifs hybrides ou MS-Polymers sont également envisagés. Cependant, un justificatif de pertinence doit être obtenu de la part de l'applicateur. Nous nous ferons un plaisir de fournir des plaques correspondantes à des fins d'essai.

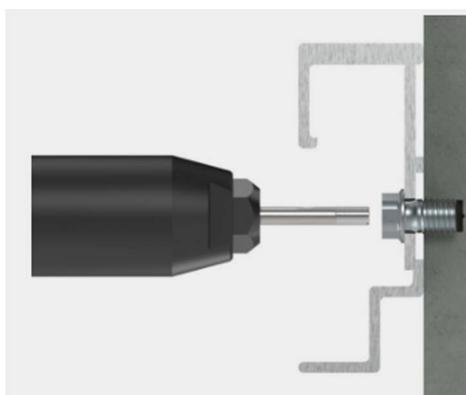
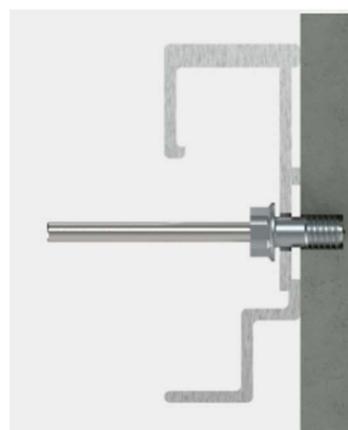
6.7 SYSTÈME DE FIXATION INVISIBLE TUF-S POUR FIXATION AVEC AGRAFFE

Pour une épaisseur de plaque d'au moins 8 mm, des fixations invisibles de SFS peuvent également être utilisées. Nous sommes à votre disposition pour vous aider à choisir.



1. Pré-perçage avec un foret à fond plat de diamètre 6 mm et un dispositif de limitation de profondeur.

2. Positionnez l'agrafe pré-percée et passez la fixation invisible TUF-S.



3. Retirez complètement la goupille de traction avec l'appareil à riveter GESIPA® (utilisez l'embout 17/36 ou 17/40)

7 SOUS-STRUCTURE EN BOIS

7.1 Le bois est une matière première renouvelable qui a toujours été utilisée dans la construction. Si quelques points sont respectés, le bois peut également être utilisé comme sous-structure pour des façades ventilées.

En général, l'eau stagnante n'est pas permise dans la construction en bois. L'humidité persistante doit être évitée, et il faut veiller à une protection appropriée du bois (contamination par des champignons, humidité ascendante, etc.). L'entrée d'eau de pluie dans la zone du toit doit être évitée de manière constructive (un débord de toit approprié doit être garanti).

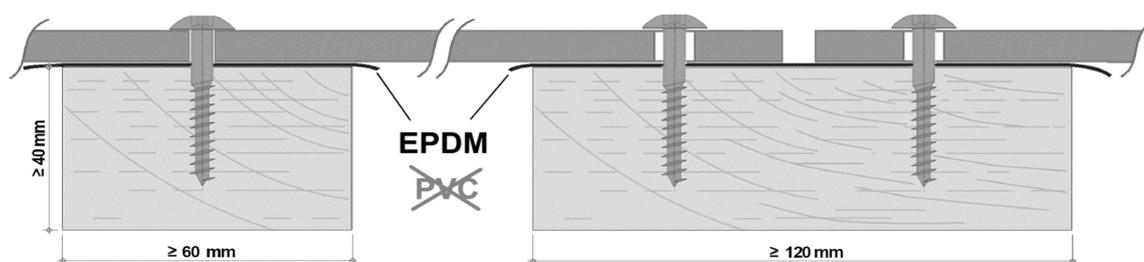
Les lattes porteuses doivent être conformes à la norme DIN 4074-1, classe de tri S10, ou à la norme EN 338, classe de résistance C24, avec un taux d'humidité maximal du bois de 15 %.

7.2 Pour la sous-structure en bois, des lattes porteuses rabotées sur toutes les faces doivent être utilisées.

La couche supérieure de la sous-structure doit être verticale afin de garantir une ventilation fonctionnelle.

Un joint EPDM, d'une épaisseur minimale de 1,0 mm (max. 1,3 mm), doit être placé entre le panneau Compact Puricelli et la lattes porteuses verticales. Le recouvrement des lattes doit être d'au moins 5 mm.

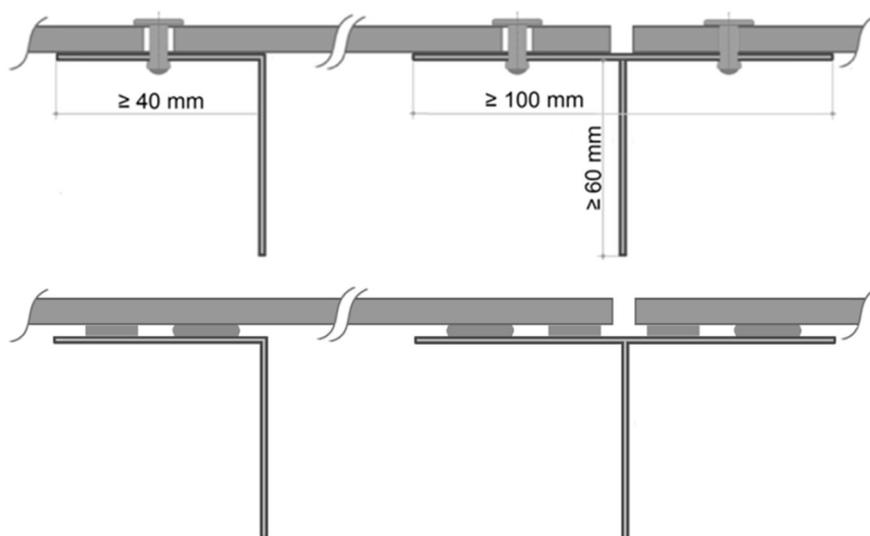
En raison du risque de pourriture, l'utilisation de bandes de joint en PVC est fortement déconseillée.



8 SOUS-STRUCTURE EN ALUMINIUM

8.1 Pour la fixation des panneaux compacts, des sous-structures en aluminium sont principalement utilisées. De nombreux fabricants de sous-structures proposent des systèmes variés. La couche supérieure de la sous-structure doit être verticale afin de garantir une ventilation fonctionnelle. De plus, les points suivants doivent être respectés pour assurer le bon fonctionnement de la façade:

- La distance de ventilation doit être d'au moins 3 cm.
- La longueur des profilés en aluminium doit être maximale de 3 m.
- Les éléments ou systèmes de fixation doivent être capables de compenser le jeu de dilatation entre le panneau et la sous-structure.



8.2 Entre les plaques compactes Puricelli et les profils verticaux en L et en T, une bande de joint en PVC peut être utilisée pour recouvrir l'aluminium clair de la sous-structure et garantir une jointure foncée (uniquement en cas de montage par rivetage).



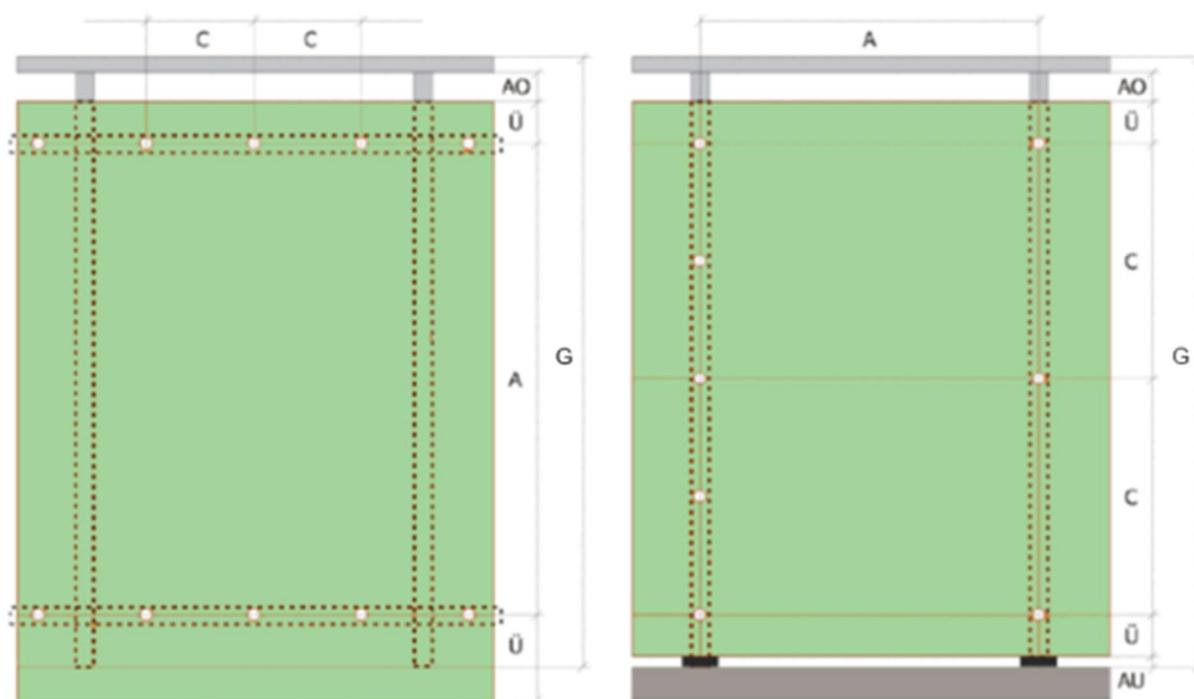
9 FIXATION DE BALCON

9.1 HAUTEUR DE GARDE-CORPS

Celle-ci doit être choisie principalement conformément aux exigences des autorités et aux réglementations de construction. Tous les intervalles de fixation spécifiés ont été vérifiés conformément aux directives ETB et doivent être exécutés en conséquence.

9.2 PLAQUES COMPACTES VISSÉES SUR SOUS-STRUCTURE MÉTALLIQUE

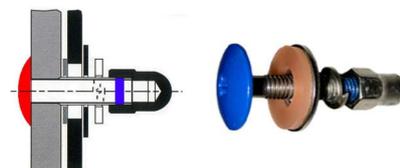
Testées conformément à la directive ETB. Rapport d'essai n° 030636 - Mk.



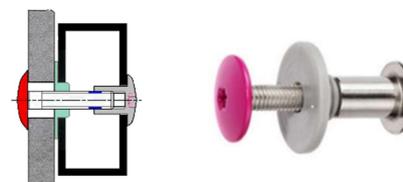
Hauteur de garde-corps G ... 900 – 1100 mm

Plaque compacte Épaisseur [mm]	Dimension	Écart entre les trous [mm]
6	C	≤420
	A	≤850
	Ü	25 - 100
8	C	≤490
	A	≤1000
	Ü	25 - 180
10	C	≤525
	A	≤1100
	Ü	25 - 220
	AO	40 - 120
	AU	≤40

9.2.1 Vis de balcon pour plaques compactes



Jeu de vis de balcon avec tête de 16 mm et écrou capuchon, SFS/MBE Art. n° 10201xx

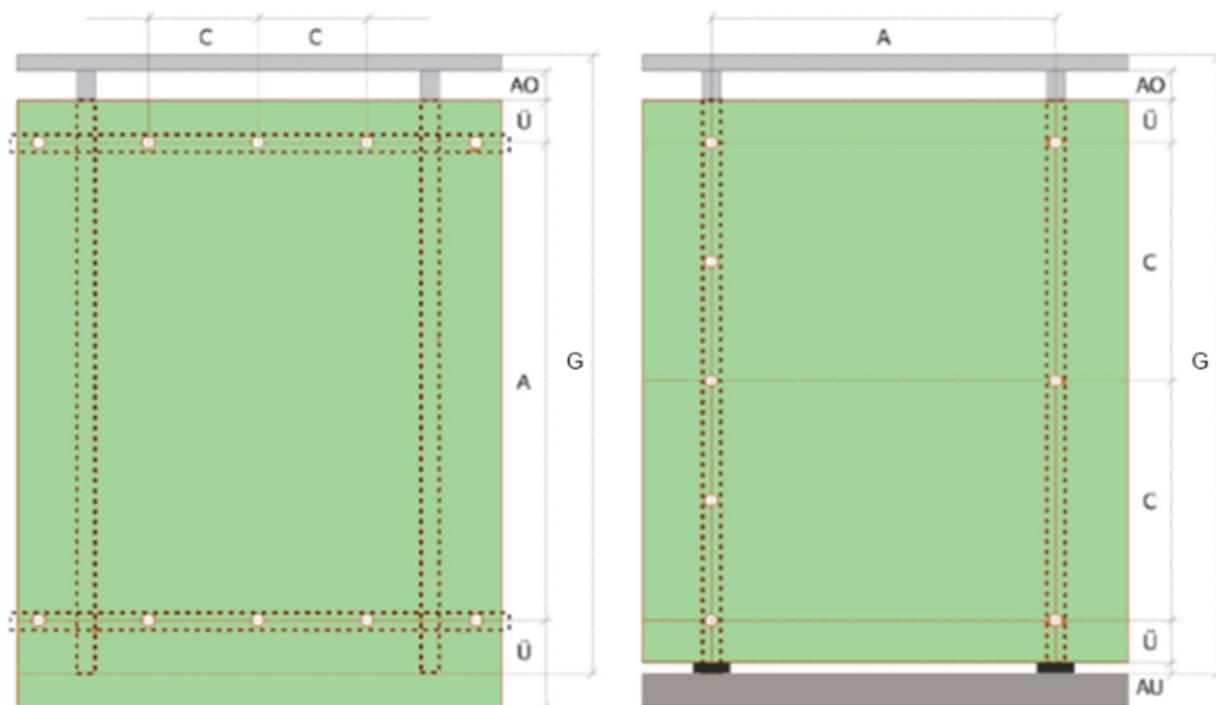


Jeu de vis de balcon avec manchon fileté de 16 mm, SFS/MBE Art. n° 0202xx

9.3 PLAQUES COMPACTES RIVETÉES SUR SOUS-STRUCTURE MÉTALLIQUE

Rivetées sur sous-structure en aluminium avec rivet Alu/Niro

Rivetées sur sous-structure en acier avec rivet Niro/Niro



Hauteur de garde-corps G ... 900 – 1100 mm

Plaque compacte Épaisseur [mm]	Dimension	Écart entre les trous [mm]
6	C A Ü	≤350 ≤800 25 - 100
8	C A Ü	≤350 ≤950 25 - 180
10	C A Ü	≤400 ≤1000 25 - 220
	AO AU	40 - 120 ≤40

9.3.1 Rivets pour plaques compactes



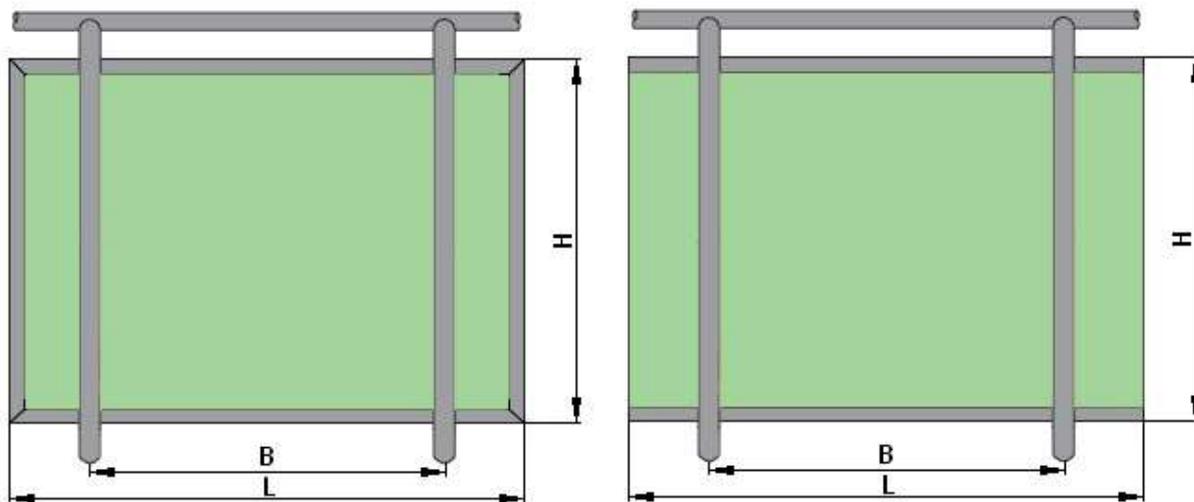
Rivet de façade en aluminium, tête
Ø 16 mm SFS/MBE Art. n° 12906xx



Rivet de façade en acier inoxydable,
tête Ø 15 mm SFS/MBE Art n°19202xx

9.4 Plaques compactes dans des profilés de finition

Testées selon la directive ETB. EPH Dresden, rapport d'essai n° 261014

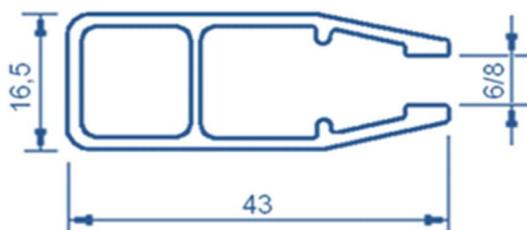


Plaque compacte Épaisseur [mm]	Dimension	Profilé de cadre à barres de serrage	Profilé d'encadrement horizontal
		Écart [mm]	
6	L	≤1400	≤1700
	B*	=L-200	=L-600
	H	≤954	≤975
8	L	≤1400	≤1700
	B*	=L-200	=L-600
	H	≤954	≤975

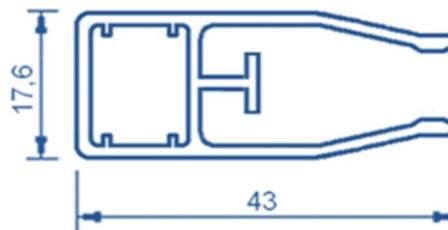
9.4.1 Profilés de finition pour plaques compactes

Profils découpés dans le cadre de l'essai ETB

Profils en aluminium EN-AW-6060 T 66



Profilé à barres de serrage 6 mm, 8 mm



Profilé de finition

10 NETTOYAGE

10.1 Les façades et les balcons sont exposés aux intempéries pendant des décennies ; même avec la meilleure technologie de surface, ces influences laissent leur empreinte. Les salissures dues à la poussière fine, aux gaz d'échappement du trafic et de l'industrie, aux dépôts de calcaire dus à la pluie acide, à l'irradiation UV, etc., ternissent l'apparence globale. S'y ajoutent souvent des traces d'abrasion dues aux véhicules dans les zones d'entrée, des graffitis et d'autres souillures et dommages volontaires. Beaucoup de ces salissures peuvent être facilement éliminées. Nettoyez votre façade tous les 2-3 ans, cela contribue à une apparence parfaite et à la conservation de la valeur du bâtiment, votre façade vous en sera reconnaissante.

10.2 Pour enlever les polluants atmosphériques, utilisez de l'eau avec du savon dilué, puis séchez la surface avec un chiffon doux. Évitez d'utiliser d'autres agents nettoyants, car ceux-ci peuvent endommager le film de protection UV de la plaque.

Pour enlever les dépôts de calcaire, utilisez un décapant à base de calcaire dilué ou du vinaigre ménager. Avant de l'appliquer, testez sur un échantillon pour éviter d'endommager la surface par une concentration trop élevée.

Pour enlever des marqueurs, utilisez une gomme douce.

Pour enlever des graffitis, utilisez de l'alcool isopropylique.

Ne jamais utiliser d'acier laine ou de nettoyants abrasifs. N'exercez pas une pression excessive lors du nettoyage pour éviter de polir la surface et ainsi de l'endommager.

À part les nettoyants à polir et à briller, on peut dire que ce qui n'endommage pas la peinture automobile n'abîmera pas non plus la surface des plaques.

ATTENTION, n'utilisez pas de nettoyants contenant du silicone, car cela laisserait un film grisâtre sur la plaque et les bords.

Contactez votre partenaire commercial pour l'élimination de salissures spécifiques.

11 FICHES TECHNIQUES

N.EXT Compact is a high pressure decorative laminates (HPL), suitable for exterior use, according to EN 438-1:2016, EN 438-2:2016 and EN 438-6:2016.

The core is composed of layers of kraft paper impregnated with thermosetting resins. The decorative surface, in one or both sides, is made of paper impregnated with aminoplastic thermosetting resins, covered with a special layer for UV and weather protection. All the layers are bonded together by a high pressure and high temperature process to obtain a high density homogeneous non-porous material.

N.EXT Compact is suitable for severe outdoor conditions as applications involving long term exposure to strong sunlight and weather. N.EXT Compact is available in severe use EDS grade and in its flame retardant version EDF grade according to EN 438-6:2016.

			EDS-EDF		
PROPERTIES	TEST METHOD	PROPERTY OR ATTRIBUTE	VALUES		UNIT
GENERAL PROPERTIES					
Surface quality	EN 438-2:2016 Par. 4	Spots, dirt and similar surface defects Fibers, hair and scratches	≤ 2 ≤ 20		mm ² /m ² mm/m ²
Dimensional tolerances	EN 438-2:2016 Par. 5	Thickness ⁽¹⁾	± 0,20	2,0 ≤ t < 3,0	mm
			± 0,30	3,0 ≤ t < 5,0	
			± 0,40	5,0 ≤ t < 8,0	
			± 0,50	8,0 ≤ t < 12,0	
			± 0,60	12,0 ≤ t < 16,0	
	EN 438-2:2016 Par. 6	Length and width	+ 5 / - 0		mm
	EN 438-2:2016 Par. 7	Straightness of edges	≤ 1,5		mm/m
	EN 438-2:2016 Par. 8	Squareness	≤ 1,5		mm/m
	EN 438-2:2016 Par. 9	Flatness (measured on full-size sheet)	≤ 5,0 ≤ 3,0	6,0 ≤ t < 10,0 t ≥ 10,0	mm/m
PHYSICAL PROPERTIES					
Resistance to wet conditions	EN 438-2:2016 Par. 15	Mass increase	≤ 2		%
		Surface appearance	≥ 4		Rating
		Edge appearance	≥ 4		
Dimensional stability at elevated temperatures	EN 438-2:2016 Par. 17	Cumulative dimensional change	≤ 0,4	2,0 ≤ t < 5,0	Longitudinal % ⁽²⁾
			≤ 0,3	t ≥ 5,0	
			≤ 0,8	2,0 ≤ t < 5,0	Transversal % ⁽²⁾
			≤ 0,6	t ≥ 5,0	
Resistance to impact by large diameter ball	EN 438-2:2016 Par. 21	Drop height	≥ 1400	2,0 ≤ t < 6,0	mm
		Indent diameter	≥ 1800	t ≥ 6,0	
Density	EN ISO 1183	Density	≥ 1,35		g/cm ³
Flexural modulus	EN ISO 178	Stress	≥ 9000		MPa
Flexural strength	EN ISO 178	Stress	≥ 80		Mpa
WEATHER RESISTANCE PROPERTIES					
Resistance to climatic shock	EN 438-2:2016 Par. 19	Appearance	≥ 4		Rating
		Flexural strength index Ds	≥ 0,8		-
		Flexural modulus index Dm	≥ 0,8		-
Resistance to UV light	EN 438 -2:2016 Par. 28	Contrast	≥ 3	after 4000 hours exposure	Grey scale rating
		Appearance	≥ 4	after 4000 hours exposure	Rating
Resistance to artificial weathering (including light fastness)	EN 438 -2:2016 Par. 29	Contrast	≥ 3	after 650 MJ/m ² radiant exposure	Grey scale rating
		Appearance	≥ 4	after 650 MJ/m ² radiant exposure	Rating
FIRE PERFORMANCES					
Reaction to fire ⁽⁴⁾	EN 13501	Classification – EDF metal frame	B-s1,d0	t ≥ 6,0 mm	class
ENVIRONMENTAL PROPERTIES					
Formaldehyde emission	EN 13986	Formaldehyde emission rating	E1		Rating

Notes

(1) t: nominal thickness [mm]

(2) Longitudinal: parallel to the fiber direction (usually parallel to the direction of sanding). Transversal: at right angles to the fiber direction

(3) Results valid for colors of the outdoor collection. Please contact the sales office or visit our website for the updated collection

(4) Please contact the manufacturer for more details on the fire tests performed and the certificates held



LAPI LABORATORIO PREVENZIONE INCENDI S.p.A.
 Sede Primaria: I-59100 PRATO - Via della Quercia, 11
 Telefono +39 0574.575.320 - Telefax +39 0574.575.323
 Sede Secondaria: I-50041 CALENZANO (FI) - Via Petrarca, 48
 e-mail: lapi@laboratoriolapi.it
 web site: www.laboratoriolapi.it

ATTESTAZIONE DI GAMMA / RANGE ASSESSMENT - N. 1906-1907/23/FR

METODO DI PROVA: Test method	ISO 16000-9:2006 ISO 16000-6:2021
DENOMINAZIONE DELLA PROVA: Description of the standard	Indoor air - Part 9: Determination of the emission of volatile organic compounds from building products and furnishing.
TITOLO DEL METODO: Method title	Decreto francese / Arrêté 2011 – 321 Relativo all'etichettamento di prodotti da costruzione o rivestimenti di pareti o pavimenti e di pitture e vernici per l'emissione di composti organici volatili. <i>Relatif à l'étiquetage des produits de construction ou de revêtement de mur ou de sol et des peintures et vernis sur leurs émissions de polluants volatils.</i>
RICHIEDENTE: Sponsor	PURICELLI S.r.l. Via Nuova Valassina, 3 - 23845 COSTA MASNAGA (LC)
DENOMINAZIONE DEI MATERIALI: Denomination of the materials	PURILAM (0.7 mm) – PURICOMPACT (14.0 mm)
GAMMA SPESSORI DEI CAMPIONI: Thickness range of the samples	0.7÷14 mm
DESCRIZIONE DEL MATERIALE: Description of the material	Pannelli di laminato HPL. Panels of HPL laminate.



Questo documento fa riferimento ai Rapporti di Prova no. 1906.2IS0331/23 e no. 1907.2IS0331/23 emessi da questo Laboratorio.
This certificate refers to the Test Reports no. 1906.2IS0331/23 and no. 1907.2IS0331/23, issued by this Laboratory.

Prodotto / Product	Laminato HPL / HPL Laminate
Parametro / Parameter	Emissione di VOC in gamma di spessore / VOC emission for a thickness range

VALUTAZIONE / JUDGEMENT

Sulla base dei risultati di prova sopra riportati il materiale in oggetto risulta in **CLASSE A+** rispetto alle richieste del **Decreto francese / Arrêté 2011 – 321** per la gamma di spessori da 0.7 mm a 14.0 mm (estremi inclusi). In aggiunta a quanto sopra riportato, si nota che per la suddetta gamma di spessori il prodotto non dà luogo ad emissioni misurabili di fenolo. La presente Attestazione è basata sulla dichiarazione da parte del Richiedente circa l'identità chimica dei prodotti sottoposti a prova, per i quali l'unica differenza risiede nella variazione di spessore e nella denominazione commerciale del prodotto a spessore 0.7 mm.
*On the basis of the above results the sample in object result in **CLASS A+** with respect to the requests of **Decreto francese / Arrêté 2011 – 321**. for the thicknesses range from 0.7 to 14.0 mm (extremes included). As a supplement to what reported above, it is noticed that for the above thickness range the product does not yield measurable emissions of phenol. This Attestation is based on the declaration by the Sponsor about the chemical equality between the products tested, for which the only difference is the variation of thickness and in the commercial denomination of the product with thickness 0.7 mm*



Prato, 10/11/2023

Il Responsabile Certificazione
The Certification Manager
David Borsini

Il Direttore del Laboratorio
The Director of the Laboratory
Luca Ermini

Valid until: 09/11/2026

Questo documento deve essere letto congiuntamente ai Rapporti di Prova, per la descrizione del prodotto e per ogni altra notizia di dettaglio. Questo documento non costituisce approvazione di tipo né certificazione di prodotto né tantomeno dichiarazione di conformità, che spetta esclusivamente al Produttore / Sponsor.
This document has to be read in conjunction with the Test Reports, for the description of the product and for every other detail. This document does not represent type approval or certification of the product neither declaration of compliance, that is exclusively under the responsibility of the Manufacturer or Sponsor.
 Il Laboratorio non è stato coinvolto nel campionamento dalla produzione / The Laboratory has not been involved in the sampling from the production.

Il presente documento non può essere riprodotto in forma parziale senza l'autorizzazione scritta di LAPI S.p.A.

PURICELLI S.R.L.
T: +39 031 855051
info@puricelli.it
www.next-puricelli.com

