

# DuPont™ Corian®

## Guide de transformation condensé



Corian.



ENDLESS EVOLUTION

[www.corian.fr](http://www.corian.fr)  
[www.corian.be](http://www.corian.be)

# DuPont™ Corian®

## Guide de transformation condensé

Ce guide contient des instructions pour réussir la transformation de DuPont™ Corian® efficacement et en toute sécurité.

Il définit les règles de bonne pratique professionnelle nécessaires pour assurer la satisfaction de la clientèle.

Les procédures de transformation abrégées décrites dans ce guide sont reconnues en Europe, Moyen Orient et Afrique et doivent être appliquées lors de la fabrication afin de se conformer à la Garantie Installation Limitées de dix (10) ans DuPont™ Corian®.

Si vous souhaitez des informations plus détaillées sur la fabrication de DuPont™ Corian®, veuillez contacter votre fournisseur DuPont™ Corian®.

DuPont n'assume aucune responsabilité si ces techniques sont appliquées à d'autres produits, quels qu'ils soient.

### TABLE DES MATIERES

---

|   |               |
|---|---------------|
| <b>A. QU'EST-CE QUE DUPONT™ CORIAN®</b> | <b>P. 4</b>   |
| <b>B. ENVIRONNEMENT</b>                 | <b>P. 4</b>   |
| <b>C. SÉCURITÉ</b>                      | <b>P. 4-5</b> |
| <b>D. OUTILS ET ACCESSOIRES</b>         |               |
| D.1 Scies et lames                      | p. 6-7        |
| D.2 Défonceuses et fraises              | p. 7          |
| D.3 Ponceuses et finition               | p. 7          |
| D.4 Outils de serrage                   | p. 8          |
| D.5 Gabarits                            | P. 8          |
| <b>E. CONTRÔLE DE DUPONT™ CORIAN®</b>   | <b>P. 9</b>   |
| <b>F. ENTREPOSAGE ET MANUTENTION</b>    | <b>P. 9</b>   |
| <b>G. TRANSFORMATION</b>                |               |
| G.1 Découpe de DuPont™ Corian®          | p. 10         |
| G.2 Emplacement des joints              | p. 10         |
| G.3 Assemblage de DuPont™ Corian®       | p. 11-12      |
| G.4 Détails des chants et retombées     | p. 13-14-15   |
| G.5 Dossierets                          | p. 16         |
| G.6 Intégration de vasques et éviers    | p. 16-17      |
| G.7 Découpe pour plaque de cuisson      | p. 18-19      |
| G.8 Cadres et support                   | p. 20         |
| G.9 Thermoformage                       | p. 21         |
| G.10 Revêtement mural                   | p. 22         |
| G.11 Finition et polissage              | p. 23-24      |
| <b>H. INFORMATIONS SUR LA GARANTIE</b>  | <b>P. 25</b>  |
| <b>I. RECOMMANDATIONS</b>               | <b>P. 26</b>  |

### A. QU'EST-CE QUE DUPONT™ CORIAN®

---

DuPont™ Corian® est un matériau de revêtement massif, non poreux et homogène composé de  $\pm 1/3$  de résine acrylique (poly méthacrylate de méthyle ou PMMA), et  $\pm 2/3$  de trihydrate d'alumine (ATH), une charge minérale naturelle dérivée de la bauxite.

DuPont™ Corian® est un matériau décoratif utilisé dans de nombreuses applications résidentielles et commerciales. Il offre de multiples possibilités de conception, est fonctionnel et durable.

Il se présente sous forme de panneaux et produits moulés. Il se travaille au moyen d'outils de menuiseries traditionnels pour s'adapter à pratiquement tous les designs.

DuPont™ Corian®, l'original, est exclusivement fabriqué par DuPont. Il s'est forgé une solide réputation en tant que matériau pour les plans de cuisine et de toilette, les parois de douche et bain, les éviers et lavabos, les paillasses de laboratoire et le mobilier. Il est utilisé dans de nombreux marchés tels que l'hôtellerie et la restauration, les environnements de santé, les banques, les boutiques et centres commerciaux, les lieux accueillant du public.

### B. ENVIRONNEMENT

---

Le respect de l'environnement est une valeur fondamentale pour DuPont et tous ses produits. Nous avons mis en place des initiatives qui contribuent au succès de notre activité commerciale sans mettre en danger les générations futures en visant une production quasi inexistante de déchets et émissions, la sauvegarde des énergies et des ressources, le recyclage, etc.

DuPont™ Corian® peut être considéré comme un matériau "vert" car il est :

- Durable et renouvelable : il a une longue durée de vie et peut facilement être réparé et renouvelé. Pouvant être retravaillé, DuPont™ Corian® produit 1/3 de déchets en moins que les pierres naturelles.
- Chimiquement inerte et éco-responsable : il ne provoque pas de réaction lorsqu'il est mis en contact avec d'autres éléments ou produits chimiques et donc n'a pas d'impact sur l'environnement. DuPont™ Corian® répond également aux normes "alimentaires" les plus strictes. Les pigments utilisés pour colorer le matériau sont tous appropriés pour le contact alimentaire.
- Non toxique : à température ambiante, DuPont™ Corian® n'est pas toxique, et n'émet pratiquement aucun composé organique volatil. En cas d'incendie, DuPont™ Corian® brûle de manière propre et génère très peu de fumée. Enfin, les adhésifs DuPont™ Corian® ont un taux d'émission de composés organiques volatiles extrêmement bas lors de la phase de durcissement, bien en dessous des normes US et européennes.

### C. SÉCURITÉ

---

La sécurité est une valeur fondamentale chez DuPont.

Cette conscience de l'importance de la sécurité remonte aux premiers jours de la société DuPont (1802), lorsqu'elle produisait de la poudre d'armes à feu. Depuis lors, la sécurité est devenue une partie intrinsèque de la culture de DuPont.

Des outils de bonne qualité doivent être utilisés pour la fabrication et l'installation de DuPont™ Corian®.

En tant que transformateur/installateur DuPont™ Corian®, nous vous recommandons d'appliquer les consignes de sécurité indiquées dans ce guide.

DuPont Surfaces est convaincu que : "la sécurité est un élément essentiel pour la réussite de notre activité".

#### Consignes de sécurité

1. Pour votre propre sécurité, lisez le manuel d'instructions avant d'utiliser les différents outils. Familiarisez-vous avec les fonctionnalités et les limites de l'outil ainsi qu'avec les risques spécifiques qu'il comporte.
2. Laissez les protections en place et en œuvre. Enlever les protections est illégal.

3. Mettez tous les outils à la terre.
4. Retirez les clavettes et clés de réglage.
5. Gardez un espace de travail propre et ordonné.
6. N'utilisez pas les outils dans un environnement dangereux.
7. Tenez les enfants et les visiteurs à l'écart.
8. Ne forcez pas les outils.
9. Utilisez les outils appropriés.
10. Portez un équipement de sécurité approprié.
11. Portez toujours des lunettes de protection ou un masque à visière agréé. Utilisez également un masque anti-poussière si la fabrication génère de la poussière.
12. Fixez les éléments sur lesquels vous travaillez. Utilisez, si possible, un serre-joints ou un étau.
13. Ne faites pas d'effort inutile. Gardez une bonne stabilité et l'équilibre à tout moment.
14. Maintenez les outils en parfait état.
15. Débranchez les outils avant d'en faire l'entretien et de changer les accessoires tels que lames, fraises, couteaux, etc.
16. Utilisez les accessoires conseillés.
17. Évitez les démarrages accidentels.
18. Ne marchez jamais sur les outils.
19. Vérifiez les pièces endommagées.
20. N'abandonnez jamais un outil en marche – mettez-le hors tension.
21. N'utilisez jamais un outil si vous êtes sous l'influence de stupéfiants, d'alcool ou de tout autre médicament.

### *MESURES PARTICULIERES A RESPECTER LORS DE LA MANUTENTION DE DUPONT™ CORIAN® ET DE SES ACCESSOIRES:*

22. Lorsque vous portez des panneaux DuPont™ Corian® : portez-les à deux, ne les pliez pas, portez des gants résistants et, le cas échéant, utilisez des sangles de levage.
23. N'empilez pas les cartons de produits trop en hauteur ou de manière instable.
24. Conservez l'alcool dénaturé, les colles et autres produits toxiques ou inflammables dans un local bien aéré.

Les fiches de données de sécurité de DuPont™ Corian® sont disponibles sur le site internet de DuPont ([www.dupont.com](http://www.dupont.com)) sous la rubrique "MSDS":

En cas d'incident impliquant un blessé, le directeur médical pour l'Europe peut être contacté au numéro de téléphone suivant : +41 22 717 5131 (ou n° de fax +41 79 360 80 84).

Veillez indiquer le nom et le numéro de téléphone des médecins traitant le patient et les détails de l'incident.

Le directeur médical pour l'Europe contactera le médecin traitant pour :

1. Obtenir davantage d'informations sur les circonstances de l'incident
2. Discuter du meilleur traitement en fonction du produit impliqué.

### D. OUTILS ET ACCESSOIRES

---

La plupart des ateliers de menuiserie seront équipés pour travailler DuPont™ Corian®. Nous ne recommandons pas une marque particulière pour transformer DuPont™ Corian®. Toutefois DuPont™ Corian® nécessite l'utilisation de lames de scie et de fraises de défonceuses au carbure de tungstène et d'outils électriques suffisamment puissants pour garantir une transformation de qualité et la longévité des machines.

Ci-dessous une sélection d'outils permettant une transformation sûre et efficace des panneaux et produits moulés DuPont™ Corian®:

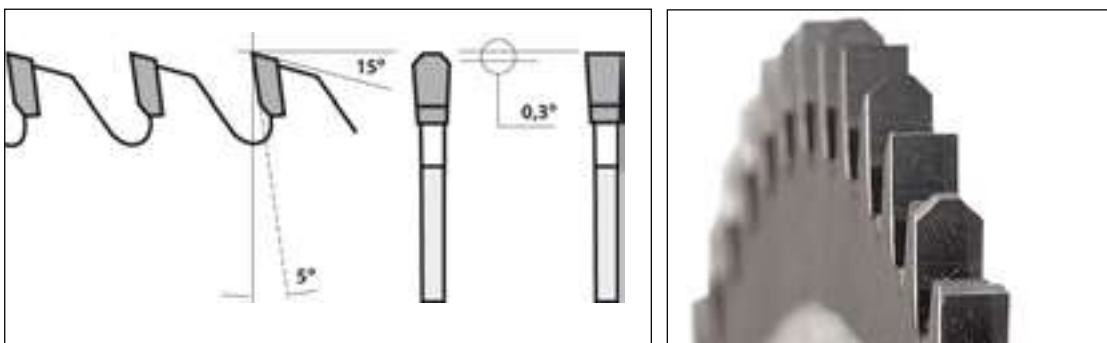
#### D.1. SCIES ET LAMES

Tous les types de scies circulaires peuvent être utilisés pour le sciage de long et le découpage à dimension de DuPont™ Corian®. Les plus courants et adéquats sont :

- Table de scie circulaire à chariot coulissant
- Scie murale à panneaux
- Scie à onglet avec option d'angle 45°
- Scie circulaire portable performante
- Scie à bras pivotant
- Scie à poutres

Quel que soit le type de scie circulaire utilisé, toutes les scies doivent être :

- performantes ;
- munies de lames à denture fine au carbure de tungstène, à utiliser uniquement pour découper DuPont™ Corian® ;
- munies de lames angulaires avec un angle d'attaque de -5 à +10 degrés et répondre à la spécification "conviennent pour le découpage de plastiques durs" ;
- munies d'une lame silencieuse, de petites dents trapézoïdales et d'un porte-lame plus lourd;
- conformes aux normes de sécurité locales.



Les lames doivent être régulièrement aiguisées avec une meule de grain de 400 à 600. Les lames doivent avoir 6 dents par 25 mm de diamètre.

# DuPont™ Corian®

## Guide de transformation condensé

Le tableau ci-dessous reprend les lames sèches les plus utiles pour découper DuPont™ Corian®.

| DIAM. LAME<br>MM | LARGEUR TRAIT<br>DE SCIE<br>MM | EPAISSEUR<br>DU CORP DE LAME<br>MM | ALESAGE<br>MM | NBRE DE DENTS | PAS D'ENTAILLES<br>MM |
|------------------|--------------------------------|------------------------------------|---------------|---------------|-----------------------|
| 200              | 2.8                            | 2.2                                | 30            | 64            | 9.8                   |
| 250              | 3.2                            | 2.6                                | 30            | 80            | 9.8                   |
| 300              | 3.2                            | 2.6                                | 30            | 96            | 9.8                   |
| 350              | 3.6                            | 3.0                                | 30            | 108           | 10.2                  |
| 400              | 4.4                            | 3.6                                | 30            | 120           | 10.5                  |
| 450              | 4.4                            | 3.6                                | 30            | 144           | 9.8                   |
| 500              | 4.4                            | 3.6                                | 30            | 160           | 9.8                   |

### D.2. DÉFONCEUSES ET FRAISES

Les fraises doivent être pourvues de pointes au carbure de tungstène. Les mèches au diamant polycristallin peuvent être adaptées à certaines applications, moyennant l'utilisation d'une machine à commande numérique.

Pour les opérations quotidiennes, nous vous conseillons:

- pointe au carbure 10 mm, un couteau, tige 12 mm (UK-12.7 mm),
- pointe au carbure 10 mm, double couteau, tige 12 mm (UK-12.7 mm),
- fraises décoratives à pointe au carbure,
- tige 12 mm (UK-12.7 mm) avec roulement (fraise à profiler ou fraise à affleurer).

Veillez vous référer au tableau ci-dessous pour des directives précises concernant l'utilisation de fraises:

| TÂCHE  | OUTIL / FRAISE   |
|--|--|
| <b>Travaux universels :</b><br>Par ex. dressage des bords et des joints, découpe d'ouverture                     | Pointe au carbure 10 mm, un couteau ou double couteau, tige 12 mm* |
| <b>Travaux lourds :</b><br>Par ex. découpe d'ouvertures en grande quantité, découpe cuisson, façonnage de congés | Pointe au carbure 10 mm, deux couteaux, tige 12 mm*                |
| <b>Travaux de détail :</b><br>Par ex. Traitement des chants  | Fraise décorative à pointe au carbure                              |

\*12 mm (UK-12.7 mm)

### D.3. PONCEUSES ET FINITION

La finition de DuPont™ Corian® est une phase critique car c'est sur cet aspect que le consommateur final jugera de votre aptitude à transformer DuPont™ Corian®.

Un bon équipement est indispensable pour votre travail quotidien, dont les outils suivants :

- Ponceuse vibrante
- Petite ponceuse à main
- Ponceuse excentrique
- Ponceuse à bande fixe
- Ponceuse à bande portative
- Ponceuse à bande large

### D.4. OUTILS DE SERRAGE

Plusieurs types d'outils de serrage peuvent être utilisés avec DuPont™ Corian®. Nous recommandons :

- Pincés à ressort
- Presses en G
- Serre-joints
- Pincés à ventouse

Le tableau ci-dessous indique les outils de serrage recommandés pour les différentes applications.

| TÂCHE                                   | OUTIL DE SERRAGE                  |
|---|-----------------------------------|
| Fixation de languettes de retombée      | Pincés ou serre-joints            |
| Maintien de gabarits ou de bords droits | Serre-joints ou serre-joints en G |
| Maintien de panneaux pour assemblage    | Serre-joints, pincés à ventouse   |

### D.5. GABARITS

Des gabarits doivent être façonnés pour toutes les installations en DuPont™ Corian® intégrant des dossierers à congé.

Entreposez tous les gabarits de manière à ce qu'ils restent en parfait état et que l'arête avant ne soit pas endommagée (p.ex. rayonnage vertical). Ceci est essentiel afin d'obtenir des ouvertures nettes et lisses, garantissant un joint parfait lors de l'intégration du produit moulé.

Il existe plusieurs systèmes de gabarits électroniques de qualité sur le marché. Chacun d'eux présente ses propres caractéristiques et avantages, qui diffèrent de ceux des autres. Veillez à les étudier soigneusement avant d'acheter un système spécifique, de manière à ce que le système choisi s'accorde à votre méthode de travail.



### E. CONTRÔLE DE DUPONT™ CORIAN®

---

Inspectez les panneaux et produits moulés avant toute opération de transformation.

Ne travaillez pas avec un produit de moindre qualité, susceptible d'augmenter considérablement le temps requis pour la transformation.

La politique de remplacement appliquée par DuPont n'autorise pas l'indemnisation du travail effectué sur des produits de qualité inférieure à la norme. Si vous avez un doute quant à la qualité du produit, veuillez vous référer à nos spécifications produit DuPont™ Corian® ou consulter votre fournisseur DuPont™ Corian®.

L'un des principaux éléments à examiner est la correspondance des couleurs. La composition de DuPont™ Corian® produit de légères variations de teintes d'un cycle de production à l'autre, résultant du mélange complexe de minéraux naturels et d'acryliques de synthèse. Les variations de teintes sont donc inhérentes au produit (dans un même panneau ou entre deux panneaux de même couleur).

Les consignes ci-après doivent de ce fait être strictement respectées pour assurer une correspondance optimale des couleurs DuPont™ Corian®:

Etape 1: Utilisez des panneaux de la même palette (même numéro de batch) ;

Etape 2: Vérifiez le code imprimé sur chaque panneau et transformez les panneaux dont les numéros de séquence de production sont les plus rapprochés (exemple : 9063421 & 9063481) ;

Etape 3: Faites un test rapide en collant deux petites pièces ensemble et en jugeant visuellement de l'uniformité des couleurs.

Au cas où le numéro de production imprimé ou l'étiquette manquerait sur un panneau issu d'une palette entière, il est très probable que ce panneau fasse partie du même cycle de production que les autres panneaux de la palette. Suivez donc l'étape 3 avant de transformer ce panneau.

Au cas où, après avoir suivi les 3 étapes décrites ci-dessus, une différence de couleur est jugée non satisfaisante, veuillez contacter DuPont™ Corian® avant de commencer la fabrication.

### F. ENTREPOSAGE ET MANUTENTION

---

N'essayez pas de décharger ou transporter un panneau DuPont™ Corian® sans aide.

Ne transportez pas les panneaux horizontalement ou sans support, et ne prenez pas les panneaux à mains nues lors du déchargement.

Le produit est fragile, lourd et doit être manutentionné avec précaution de manière à ce qu'il arrive en parfait état sur l'établi.

Les panneaux doivent être entreposés de manière à ce que le produit reste en parfait état, c.-à-d. sans gauchissement. Le panneau DuPont™ Corian® sera entreposé à une température de 15 à 23° C, dans un local sec et bien aéré.

Les produits moulés doivent être entreposés de manière à permettre un accès et une identification aisée du contenu de l'emballage. N'entrez pas de produits lourds sur les cartons de produits moulés. Pour des raisons de sécurité, il est recommandé de ne pas superposer plus de 6 cartons de produits moulés.

DuPont™ Corian® ne doit en aucun cas être entreposé à l'extérieur.

Si DuPont™ Corian® a été exposé à des températures extrêmement froides, il faut le laisser revenir à température ambiante, soit +18 à +20° C, avant de commencer à le travailler.

Le joint adhésif DuPont™ Corian® doit être entreposé en position horizontale, dans un local obscur et frais (température constante de 12° à 16° C).

Tous les adhésifs DuPont™ Corian® ont une durée de conservation de deux ans. Veuillez vérifier la date d'expiration avant utilisation.

### G. TRANSFORMATION

Les techniques de mise en œuvre décrites dans cette section permettront une transformation efficace des panneaux et produits moulés DuPont™ Corian®.

Il s'agit d'une introduction de base à DuPont™ Corian®. Si vous devez utiliser des techniques de transformation plus complexes, veuillez contacter votre fournisseur DuPont™ Corian® ou consulter notre site internet pour de plus amples informations.

#### G.1. DÉCOUPE DE DUPONT™ CORIAN®

Avant toute découpe, vérifiez soigneusement votre plan et préparez une liste de découpage. Il est indispensable de prévoir un dégagement total de 3 mm minimum pour permettre la dilatation et contraction de DuPont™ Corian®.

Dans tous les projets DuPont™ Corian®, un dégagement de dilatation de 3 mm minimum entre murs doit être prévu.

*Remarque: Les panneaux DuPont™ Corian® de 4 et 6 mm d'épaisseur ne doivent être utilisés que pour les applications verticales. Des différences de couleur ou de motif ne sont pas à exclure entre les panneaux DuPont™ Corian® de 4, 6, 12 et 19 mm.*

**Ne mélangez pas les panneaux DuPont™ Corian® provenant de différents sites de production.**

#### G.2. EMPLACEMENT DES JOINTS

L'examen des plans de toute installation en DuPont™ Corian® a un double objectif :

1. Positionner les joints de manière à réduire l'utilisation de panneaux DuPont™ Corian® et d'accessoires.
2. Positionner les joints de manière à maximiser les performances du produit.

Tous les joints doivent être à plats-joints, c.-à-d. qu'ils doivent être positionnés soit perpendiculairement, soit parallèlement à la longueur du panneau. Tous les joints de plans de travail doivent être renforcés.

Pour choisir le meilleur emplacement des joints, suivez les étapes énumérées ci-dessous :

**1. Tenez compte de l'emplacement de la plaque de cuisson et/ou des appareils dégageant de la chaleur.**

Chaque fois que possible (c.-à-d. si la conception le permet) faites en sorte que les joints soient placés parallèlement au bord avant de la plaque de cuisson ou de l'appareil. La distance minimale entre les joints du plan de travail et la plaque de cuisson est de 250 mm. Tous les joints proches des appareils générateurs de chaleur doivent être renforcés à l'aide d'un tasseau en DuPont™ Corian® de la même épaisseur.

**2. Tenez compte du lave-vaisselle**

Les joints ne doivent pas être placés au-dessus d'un lave-vaisselle.

*Remarque: Mettez toujours un matériau isolant directement sur le lave-vaisselle, entre le lave-vaisselle et le plan DuPont™ Corian®.*

**3. Tenez compte des angles intérieurs**

Chaque fois que possible (c.-à-d. si la conception le permet) faites en sorte que les joints renforcés soient positionnés à 35 mm au moins de l'angle intérieur.

**4. Tenez compte des assemblages sur chantier et de la dimension des éléments transportables**

Évitez de transporter des éléments trop grands et trop lourds, sans toutefois perdre de vue le fait que les assemblages sur le chantier doivent être réduits au minimum. Utilisez les informations de l'inspection du site pour établir l'équilibre idéal entre ces deux points conflictuels.

### G.3. ASSEMBLAGE DE DUPONT™ CORIAN®

Lors de l'assemblage de deux sections de DuPont™ Corian® dans un plan de travail standard, il est important que les deux sections s'assemblent parfaitement. La meilleure technique de préparation des deux bords à assembler est celle du défonçage simultané des deux bords (défonçage en miroir).

Cette méthode implique l'utilisation d'une fraise standard à double couteau passée simultanément le long du bord de chaque section de DuPont™ Corian® à assembler, comme illustré ci-dessous :



Défonçage en miroir

Après défonçage, poncez soigneusement les deux bords à assembler avec du papier de grain 150/180, en veillant à ne pas arrondir les bords supérieurs.

Nettoyez les deux bords de toute impureté susceptible de décolorer (ou colorer) le joint, à l'aide d'un chiffon blanc et propre ou d'essuie-tout imbibé d'alcool pur dénaturé. Les textes imprimés (numéro de fabrication des plaques Corian®) ou écritures au crayon qui traversent la zone à assembler doivent être supprimés pour éviter la coloration ou les traces dans les joints.

Rapprochez les deux bords pour vous assurer d'un assemblage parfait.

Posez un ruban en plastique directement sous le joint de manière à pouvoir déplacer DuPont™ Corian®.

Ajustez les deux plans par dessous jusqu'à ce qu'ils soient parfaitement alignés. Ecartez les deux pièces à assembler d'environ 3 mm.

Utiliser le joint adhésif DuPont™ Corian® de couleur assortie pour remplir le joint. Pressez les pièces l'une contre l'autre, à l'aide de serre-joints, sans trop serrer.

Une description plus détaillée des techniques de transformation et d'installation de DuPont™ Corian® est disponible auprès de votre fournisseur DuPont™ Corian® ou dans le Guide de Transformation DuPont™ Corian®.

Tous les joints DuPont™ Corian® doivent être renforcés selon les instructions détaillées dans cette section, conformément au programme de garantie DuPont.

Un tasseau de renforcement confère au joint une robustesse effective comparable à celle d'un panneau DuPont™ Corian® d'une seule pièce.

Le tasseau de renforcement en DuPont™ Corian® doit être de la même épaisseur que le panneau transformé. Il doit couvrir la totalité de la longueur du joint. Le joint adhésif DuPont™ Corian® doit être appliqué sur toute la largeur du tasseau de renforcement en DuPont™ Corian®.

Fixer de petites cales sur chaque section de DuPont™ Corian® à l'aide de colle thermofusible et immobilisez-les au moyen de serre-joints en G. Ne serrez pas excessivement.

Veillez à ce qu'un cordon de colle uniforme ressorte sur toute la longueur du joint après avoir serré les panneaux. Laissez sécher la colle pendant 45 minutes (température ambiante : 18° C), lorsque que la colle a séché et durci, enlevez l'excédent à l'aide d'un rabot à main.

Pour la finition du joint, utilisez une ponceuse excentrique standard ou à rotation orbitale aléatoire et appliquez les techniques de finition et polissage décrites au chapitre G.11.

# DuPont™ Corian®

## Guide de transformation condensé



Renforcez tous les joints avec des tasseaux en DuPont™ Corian® de 12 mm d'épaisseur et 50 mm de largeur.



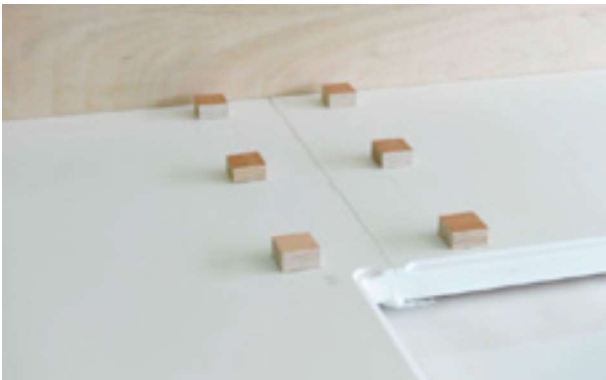
Nettoyez les bords avec un chiffon blanc propre imbibé d'alcool pur dénaturé.



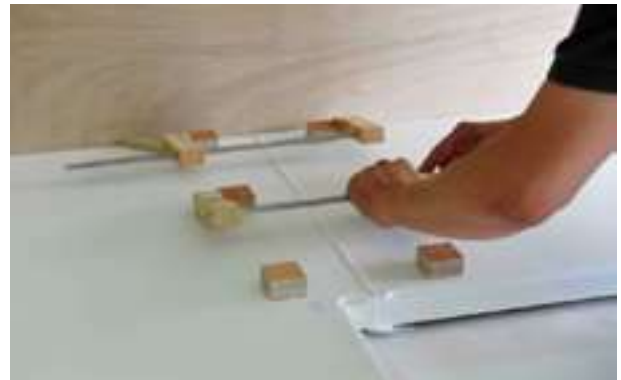
Appliquez le joint adhésif DuPont™ Corian® sur le tasseau de renforcement.



Rapprochez les panneaux en laissant un espace de 2 à 3 mm. Remplissez le joint avec le joint adhésif DuPont™ Corian® Joint.



Pressez et glissez les panneaux manuellement pour souder le joint.



Fixez à l'aide de serre-joints sans trop serrer.

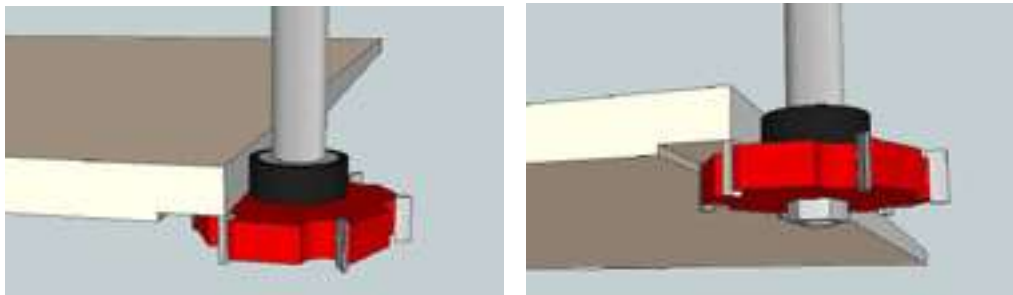
### G.4. DÉTAILS DES CHANTS ET RETOMBÉES

#### FEUILLURE POUR RETOMBÉE

L'une des méthodes conseillées pour réaliser des retombées consiste à feuillurer la retombée dans le plan de travail. Cette méthode renforce l'assemblage, garantit un placement précis de la retombée et une qualité supérieure d'assemblage.

Sachant que l'envers des panneaux des couleurs à texture mouchetée présente des inégalités ou des bulles d'air susceptibles de nuire à la qualité de l'assemblage, cette procédure est conseillée pour résoudre les problèmes précités.

- Défonceuse Minimum 1400 W
- Fraise à feuillure (comme illustré ci-dessous) ou préparée avec une défonceuse à commande numérique



#### MARCHE À SUIVRE

1. Assurez-vous que le plan de travail soit terminé (tous les assemblages ont été exécutés) et qu'il soit dimensionné à 1,5 mm de sa dimension finale.
2. Ceci suppose que toutes les découpes intérieures sont terminées, en particulier dans les angles intérieurs et extérieurs.
3. Adaptez une fraise à feuillure à la défonceuse, ou, dans le cas d'une défonceuse à commande numérique, une lame appropriée.
4. Fraisez une feuillure de 12.5/13 mm x 2 mm le long de tous les bords du plan de travail nécessitant une retombée.
5. Retournez le plan de travail et finissez la feuillure à l'aide d'un fin papier de verre afin d'obtenir une surface lisse.

#### Conseils Utiles

La fraise à feuillure permet de terminer la feuillure sur tous les bords droits et sur toutes les courbes sans retourner le plan de travail.

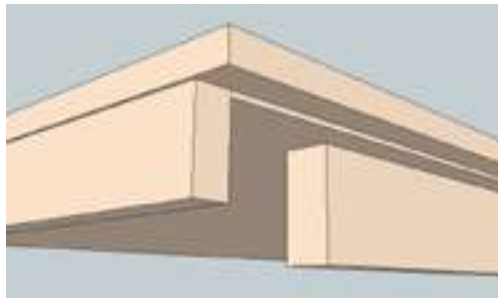
Utilisez une défonceuse possédant une semelle aussi large que possible, pour empêcher le plan de vaciller pendant la découpe.

### FAÇONNAGE DE RETOMBEES DROITES

Les retombées droites sont aussi importantes que les angles intérieurs et extérieurs sur le plan de votre capacité à réussir une finition avec des joints imperceptibles. Les bords droits constituent un procédé plus simple, mais doivent aussi être exécutés à la perfection.

### MARCHE À SUIVRE

1. Découpez, dans un panneau de même couleur, le nombre de languettes DuPont™ Corian® nécessaires pour façonner la retombée. Il est essentiel que les joints de la retombée ne soient pas alignés sur les joints du plan de travail. A ce stade, un plan précis vous permettra de vous assurer que la distance entre les joints est de 50 mm minimum

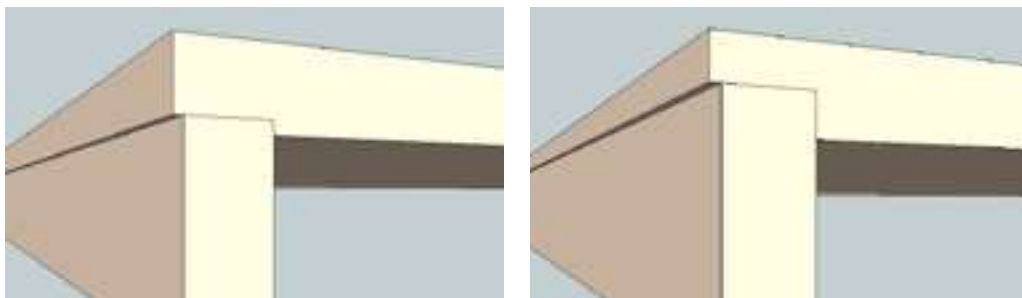


### Conseils utiles

Lorsque vous immobilisez les retombées à l'aide de serre-joints, veillez particulièrement à ce qu'elles soient parfaitement alignées à 90 degrés par rapport au plan de travail

La largeur des languettes peut être calculée comme suit :

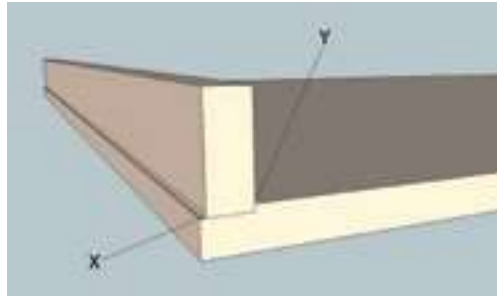
Épaisseur totale du plan de travail moins épaisseur du panneau plus profondeur de la retombée = largeur des languettes, comme illustré ci-dessous :



2. Poncez soigneusement les bords des languettes à coller au bord feuilluré.
3. Retournez le panneau et essayez de positionner toutes les languettes de la retombée.
4. Appliquez généreusement une couche uniforme de joint adhésif DuPont™ Corian® sur toute la surface feuillurée.
5. Pressez les retombées contre la remontée de la feuillure et immobilisez-les à l'aide de petites pinces ou de serre-joints placés tous les 100 mm.
6. Assurez-vous que le cordon de colle qui se forme sur le bord arrière de l'assemblage reste intact et peut sécher.
7. Assurez-vous que le cordon de colle qui se forme sur le bord avant de l'assemblage soit continu et reste intact.

# DuPont™ Corian®

## Guide de transformation condensé



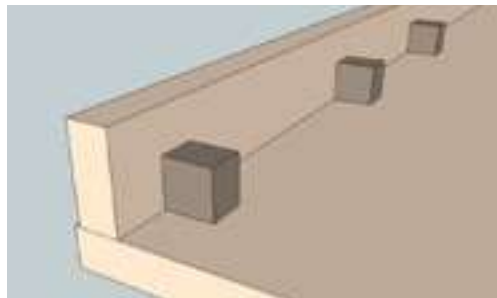
Veillez à ce que le joint adhésif DuPont™ Corian® se concentre aux points x et y, comme illustré ci-dessus.

Si le cordon n'est pas continu au point x, appliquez de nouveau du joint adhésif DuPont™ Corian®.

Il existe une autre méthode de façonnage de retombées droites sans recourir à la méthode d'assemblage à feuilure : le dessous sera non feuiluré.

Il est en effet possible d'assembler des bords droits à plats-joints directement sous le panneau DuPont™ Corian®.

Si vous utilisez cette technique, assurez-vous que le dessous du panneau soit exempt de tout défaut et **poncez toujours la retombée et le dessous du panneau avant l'assemblage.**



*Remarque : Cette technique est également recommandée pour les coloris Stone.*

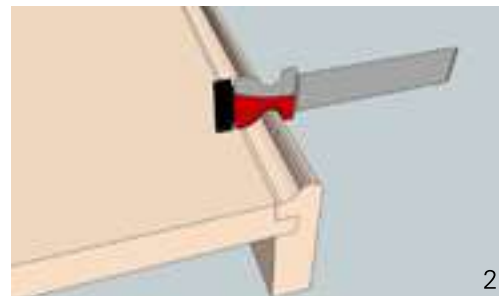
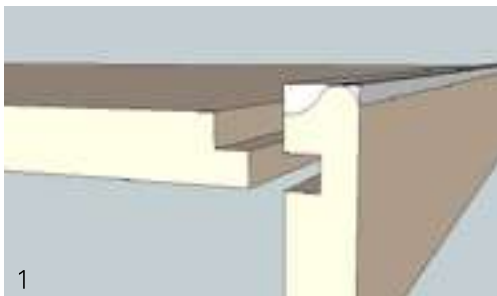
### CHANT GOUTTE D'EAU

Le façonnage d'un chant goutte d'eau suppose, au contraire d'autres chants, l'application d'un bord rapporté au plan de travail.

Pour appliquer le chant, des presses en G à trois vis ou des serre-joints standard peuvent être utilisés pour appliquer une pression et immobiliser l'assemblage pendant que la colle sèche.

L'une des méthodes conseillées consiste à façonner une languette dans le panneau en DuPont™ Corian® et une rainure dans le chant pour un assemblage solide et précis, comme sur le croquis ci-après (1).

Le rebord goutte d'eau peut être préalablement façonné à l'aide d'une toupie ou être exécuté à l'aide d'une défonceuse manuelle munie d'une fraise goutte d'eau, comme illustré ci-dessous (2).



### G.5. DOSSERETS

#### G.5.1. DOSSERET À ANGLE DROIT

Le dossier à angle droit est une remontée verticale le long du mur à l'arrière du plan de travail, assemblée bord à bord avec le plan de travail. Cette méthode permet d'ajouter rapidement et simplement une plus-value au plan de travail DuPont™ Corian®. Pour réaliser ce dossier, utilisez du joint adhésif DuPont™ Corian® ou de la colle silicone.



*Dossier à angle droit*

#### G.5.1. DOSSERET À CONGÉ

Un dossier à congé est façonné en insérant une pièce supplémentaire au niveau du joint entre le plan de travail et le dossier, qui sera ensuite arrondie pour obtenir un assemblage à congé à joints imperceptibles.

Méthode avec insertion d'une pièce rapportée dans le plan de travail à congé.

Avec cette méthode, une pièce de 12 mm x 25 mm est encastrée à 2 mm de profondeur dans le plan de travail, pour former la base du retour du dossier à monter. C'est à partir de cette pièce supplémentaire que sera formé le congé entre le plan de travail et le dossier, avec un rayon R 10 mm.



*Dossier à congé*



*Dossier à congé : détail d'un angle.  
Réalisé avec défonceuses AK-8G (Albin Kraus)  
ou FRE317S (Virutex)*

### G.6. INTÉGRATION DE VASQUES ET ÉVIERS

L'installation de produits moulés DuPont™ Corian® doit être réalisée de manière précise et rigoureuse afin de garantir une parfaite adaptation.

Il est indispensable d'utiliser les outils adéquats. Les outils seront par ailleurs de haute qualité, les mèches, affûtées, et les carters de protection et guides, précis.

Le matériel suivant est indispensable à l'intégration de tous les produits moulés : Montage par-dessous «S»

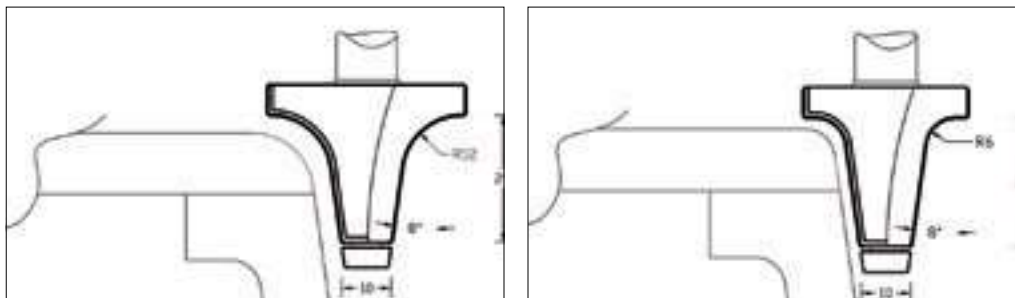
1. Robuste établi plan permettant d'installer le produit moulé dans le panneau.
2. Défonceuse de 1400 W avec douille de guidage et collet de 12 mm.
3. Gabarit précis pour le produit moulé à installer, ou dimensions correctes et angles pour usinage avec une défonceuse à commande numérique
4. Les deux fraises conseillées pour le montage par-dessous :



# DuPont™ Corian®

## Guide de transformation condensé

- fraise en plongée à un couteau, 10mm
- fraise à arrondir (voir image ci-dessous)

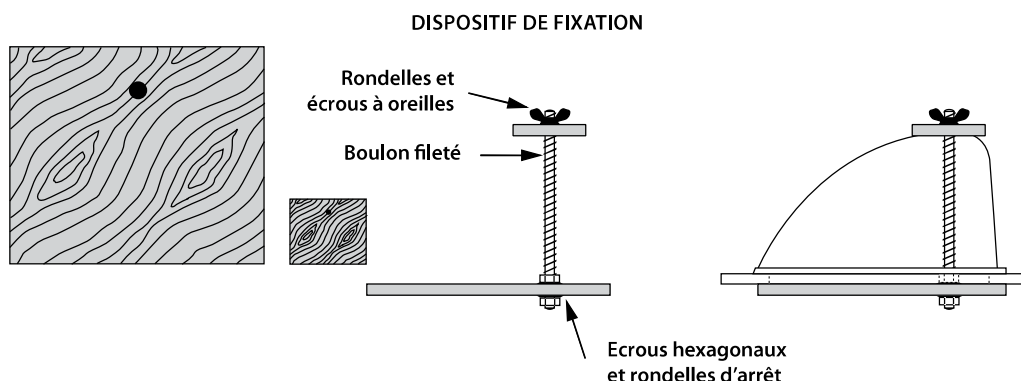


Exemples de fraises pour finition des vasques et éviers DuPont™ Corian®

Pour de plus amples informations sur l'outillage, vous pouvez consulter les fournisseurs suivants :  
- [www.titman.co.uk](http://www.titman.co.uk) - [www.albinkraus.at](http://www.albinkraus.at)  
- [www.festool.com](http://www.festool.com) - [www.leitz.org](http://www.leitz.org)

### MARCHE A SUIVRE

1. Retournez le panneau et poncez soigneusement la surface sur laquelle l'évier va être positionné.
2. Fixez le gabarit que vous avez fabriqué à l'aide de serre-joints (le panneau est toujours à l'envers).
3. A l'aide d'une défonceuse de 1400 W munie d'une douille de guidage et d'une fraise à un couteau, découpez l'ouverture de la cuve.
4. Retirez le gabarit et essayez la vasque. Collez les petites cales de positionnement de la vasque avec de la colle thermo fusible autour du rebord de la vasque pour centrer la vasque dans l'ouverture.
5. Il n'est pas obligatoire d'utiliser des éléments de fixation. Les vasques DuPont™ Corian® à montage par-dessous peuvent être collées directement au panneau DuPont™ Corian® sans support mécanique pour autant que le panneau et le produit moulé soient poncés et nettoyés avant assemblage.
6. Vérifiez si la face du rebord de la vasque ne présente aucune imperfection (essayez la vasque).
7. Appliquez un cordon épais de colle pour joints DuPont™ Corian® autour de l'ouverture, à environ 7 mm du bord.
8. Retournez la vasque et placez-la contre les cales. Assurez-vous qu'elle soit correctement alignée.
9. Pressez fermement la vasque en place.
10. Utilisez un dispositif de fixation (ou accessoires similaires) pour maintenir la vasque jusqu'à ce que la colle soit sèche.
11. Lorsque la colle est sèche, retirez le dispositif de fixation et retournez la vasque.



12. Au moyen d'une défonceuse munie d'une fraise combinée (voir 'Exemples de fraises'), fraisez le surplus de panneau vers l'intérieur de la vasque.
13. Procédez au ponçage et à la finition de la vasque et du panneau suivant la procédure ordinaire.

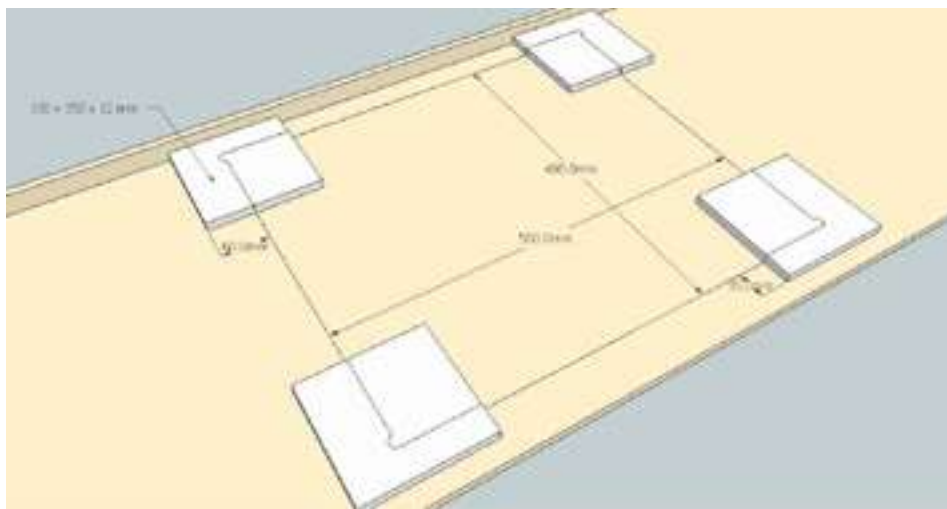
### G.7. DÉCOUPE POUR PLAQUE DE CUISSON

DuPont conseille vivement de faire réaliser les ouvertures pour plaque de cuisson en atelier par le transformateur. Ces découpes font appel à des techniques complexes, que l'installateur peut difficilement mettre en œuvre sur le chantier. Différentes méthodes de découpes doivent être utilisées en fonction du type de plaque de cuisson.

#### G.7.1. DÉCOUPE HAUTE RÉSISTANCE (MÉTHODE OBLIGATOIRE POUR L'INSTALLATION DE PLAQUE DE CUISSON À ANGLES DROITS)

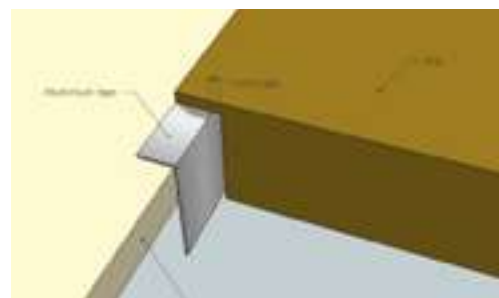
La méthode à suivre obligatoirement pour l'installation de plaques de cuisson à angles droits est la découpe haute résistance. Cette méthode est la meilleure et la plus solide connue à ce jour pour éviter la formation de fissures autour des plaques de cuisson. Elle est exclusivement brevetée par DuPont.

*(Pour une description détaillée de cette méthode, veuillez consulter le Guide de Transformation, Chapitre 8 – Découpe dans panneau DuPont™ Corian® ou prendre contact avec votre fournisseur DuPont™ Corian®).*



#### MARCHE A SUIVRE

1. La découpe doit être faite à l'aide d'une défonceuse munie d'une fraise au carbure d'un tranchant droit de 10 mm minimum. C'est le seul outil recommandé pour cette opération.
2. Veillez à toujours utiliser le gabarit adapté à l'épaisseur de la bague de copiage.
3. Poncez soigneusement tous les chants intérieurs pour éliminer les stries. Les arrêtes supérieures et inférieures doivent être poncées jusqu'à ce qu'elles soient lisses et avec un arrondi de 1.5 mm minimum.
4. Procédez avec précaution au ponçage des angles car cette zone est particulièrement délicate. En conséquence, chaque angle doit être renforcé d'une seconde épaisseur de DuPont™ Corian®, collée à l'aide du joint adhésif DuPont™ Corian®. Ménagez un espace minimum de 3 mm entre la découpe et l'appareil électrique. Si possible, laissez encore davantage d'espace. Voir les détails dans le dessin ci-après.
5. Appliquez autour de la découpe un ruban aluminium réfléchissant (modèle 425/427 de la marque 3M™). Le ruban doit être appliqué à cheval de 5 mm sur le rebord supérieur du pourtour de la découpe, où la plaque sera posée, et la partie restante doit être repliée sur le chant de la découpe.
6. Renforcez les quatre angles d'une double épaisseur de ruban en veillant à ce que les bords se chevauchent.



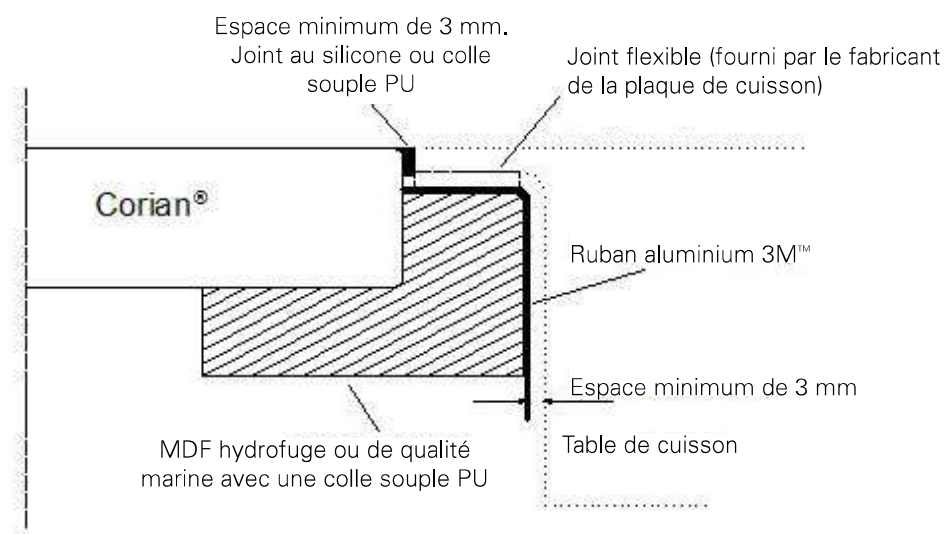
# DuPont™ Corian®

## Guide de transformation condensé

Remarque : **Pour les plaques au gaz**, afin d'éviter des dommages liés à la chaleur, il est indispensable de laisser un espace minimum de 100 mm entre le plan de cuisson et le dossier ou la crédence. Si nécessaire, cela peut être obtenu en élargissant le plan à l'avant afin d'obtenir une plus grande profondeur.

**Si la plaque de cuisson n'est pas installée selon les spécifications ci-dessus, la garantie DuPont ne sera pas applicable.**

Remarque : L'intégration de plaques de cuisson à fleur dans un plan DuPont™ Corian® n'est pas encouragée, mais sera couverte par la garantie DuPont si les procédures suivantes sont respectées :



### MARCHE A SUIVRE

1. La découpe doit être faite à l'aide d'une défonceuse munie d'une fraise au carbure d'un tranchant droit de 10 mm minimum. Utilisez toujours un gabarit vous permettant de faire une découpe plus large de 3 mm par rapport au périmètre de l'appareil électrique. Soit au total 6 mm entre découpe et plaque de cuisson.
2. Poncez soigneusement tous les chants intérieurs pour éliminer les stries. Les arrêtes supérieures et inférieures doivent être poncées jusqu'à ce qu'elles soient lisses et avec un arrondi de 1.5 mm minimum.
3. Fixez les supports façonnés (en contreplaqué résistant à l'humidité ou de qualité marine) au plan en DuPont™ Corian® avec une colle à base de SMP-polymère tout autour de la découpe. Protégez le support avec un ruban aluminium réfléchissant 3M™ Scotch®.
4. Appliquez le joint d'étanchéité fourni par le fabricant de l'appareil électrique et centrez l'appareil dans la découpe. Scellez l'espace de 3 mm tout autour avec une colle à base de MS polymère ou résistante à la chaleur.

### A VERIFIER !

- Installez la plaque de cuisson selon les instructions fournies par le fabricant.
- En cas d'installation de plaque à induction, il est nécessaire de prévoir une aération sous le plan en DuPont™ Corian®.
- Vérifiez que tous les matériaux isolants ont bien été appliqués.

Remarque : Toute modification de la découpe de plaque par un personnel non autorisé après l'installation pourrait conduire à l'annulation de la garantie.

### G.8. CADRES ET SUPPORT

**Tout plan de travail en DuPont™ Corian® doit être soutenu** sur tout son périmètre, par un cadre solide qui le maintiendra à niveau pendant toute sa durée de vie.

Les divers agencements et installations en porte-à-faux posent des exigences différentes à nos cadres de support. Le cadre périphérique peut être monté sur place et le plan de travail DuPont™ Corian®, installé par-dessus. Une technique plus répandue consiste à créer un cadre périphérique en atelier et à le fixer au plan de travail à l'aide de colle souple. L'ensemble (cadre et plan de travail) sera alors ajusté lors de l'installation pour obtenir une parfaite mise à niveau.

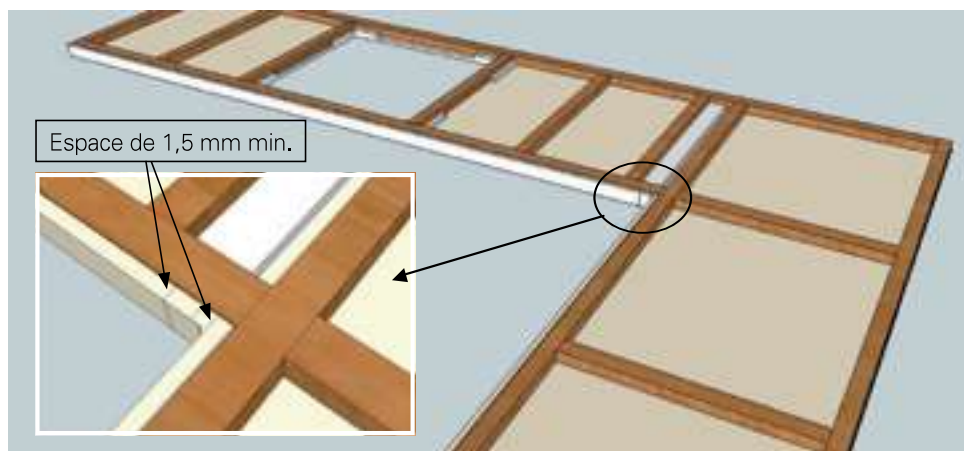
Le cadre périphérique doit être fixé au panneau DuPont™ Corian® avec de la colle silicone, de la colle au néoprène pour panneaux ou de la colle polyuréthane souple, en créant un espace de 1.5 mm entre DuPont™ Corian® et le support.

Trois types de matériaux peuvent être utilisés pour les cadres de support des plans de travail en DuPont™ Corian®:

- panneau M.D.F. résistant à l'humidité
- panneau de particules résistant à l'humidité
- contreplaqué résistant à l'humidité

Des supports avant, arrière et latéraux sont obligatoires. Les supports avant et arrière doivent être continus. Idéalement, le cadre sera constitué de deux couches : p.ex. 12 mm pour la première et 16 mm pour la deuxième couche. Des supports transversaux doivent être ajoutés tous les 600 mm maximum pour faciliter la fixation ou renforcer la construction.

Il est nécessaire de laisser un espace de 1,5 mm minimum entre les angles en DuPont™ Corian® pour respecter la dilatation des différents matériaux.



Nous préconisons l'utilisation d'un cadre support. Toutefois un support plein sera couvert par la Garantie DuPont Limitée 10 ans si une colle flexible est utilisée pour fixer le support plein au panneau DuPont™ Corian®.

Même en cas d'utilisation d'un support plein, les joints DuPont™ Corian® doivent être renforcés.

*Remarque : Tous les joints doivent être renforcés sur les plans en DuPont™ Corian®. Pour les plans d'une largeur supérieure à 760 mm, le joint doit être situé sur la partie en porte à faux et non au-dessus des meubles.*

### G.9. THERMOFORMAGE

Grâce à sa composition, DuPont™ Corian® peut être thermoformé en suivant les instructions détaillées dans cette section.

DuPont™ Corian® doit être porté à une température entre 160°C et 165°C lors du cintrage pour la majorité des couleurs DuPont™ Corian®. En dessous de cette température, le matériau peut être trop rigide et pourrait se dégrader. Des températures trop élevées, à partir de 170°C, pourraient boursoufler ou décolorer DuPont™ Corian® jusqu'à un niveau inacceptable.

Le temps de réchauffage peut varier en fonction du modèle de four et de la taille de la pièce à mettre en forme. Un four à double plaque de chauffe permettra une mise en œuvre plus rapide et efficace.

*Remarque : Les couleurs translucides Illumination de DuPont™ Corian® nécessitent une température de thermoformage plus basse à cause de leurs caractéristiques uniques. La performance de ces couleurs est optimale de 145°C à 150°C. Ces températures minimiseront toute décoloration.*

Veuillez vous référer au tableau ci-dessous pour déterminer le temps de réchauffage dans le four :

| EPAISSEUR PANNEAU | TEMPERATURE FOUR | TEMPS DE CHAUFFE* |
|-------------------|------------------|-------------------|
| 6 mm              | 160°C -175°C     | 15-30 min         |
| 12 mm             | 160°C -175°C     | 25-45 min         |
| 19 mm             | 160°C -175°C     | 35-50 min         |

\* Temps approximatif selon le matériel de chauffage

Pour des informations plus détaillées, veuillez consulter le Guide de Transformation 2012 ou contacter le service technique DuPont™ Corian®.

*Remarque : Un four porté à plus de 175°C risque d'entraîner une surchauffe de la surface du panneau avant que l'âme du matériau ait atteint sa température de thermoformage. **Ne dépassez pas cette température.** Avant de commencer le thermoformage, il convient d'exécuter un essai pour calibrer votre four afin de déterminer le temps/la température de thermoformage adéquats.*

Une préparation adéquate du matériel est indispensable pour réussir le thermoformage.

Un des facteurs essentiels pour la réussite du thermoformage est le rayon de cintrage.

Veuillez vous référer au tableau ci-dessous pour déterminer le rayon intérieur minimum autorisé pour le cintrage lors du thermoformage des panneaux DuPont™ Corian® d'épaisseur standard.

| EPAISSEUR DU PANNEAU | RAYON INTERIEUR MINIMUM |
|----------------------|-------------------------|
| 6 mm                 | 25 mm                   |
| 12 mm                | 50 mm                   |
| 19 mm                | 127 mm                  |

Le cintrage à une valeur inférieure aux recommandations ci-dessus est toutefois possible en utilisant la technique de feuillure de l'arrondi. Le rayon minimum peut varier en fonction de la couleur choisie (p.ex. couleurs avec particules). Pour plus de détails, veuillez consulter le Guide de Transformation.



### G.10. APPLICATIONS VERTICALES

Les panneaux DuPont™ Corian® en 4 / 6 mm doivent être utilisés exclusivement pour les applications verticales. La Garantie Installation Limitée de 10 ans ne s'applique que sur les applications verticales pour les panneaux DuPont™ Corian® en 4 / 6 mm.

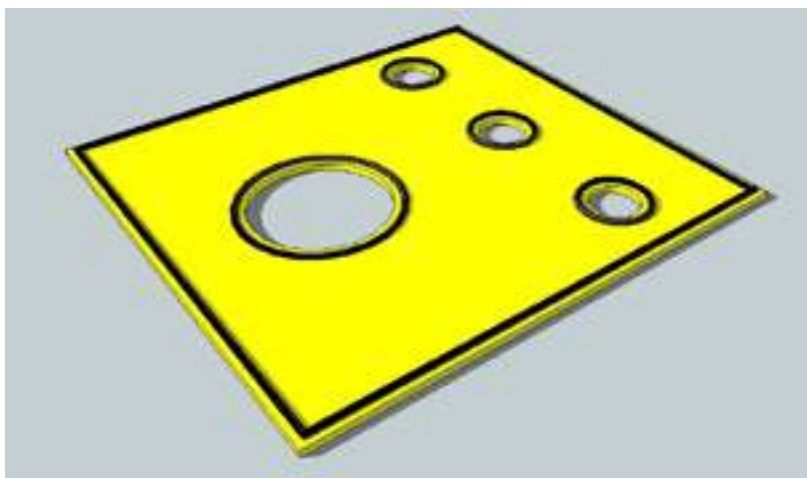
L'un des éléments essentiels de toute application verticale est que le panneau DuPont™ Corian® doit se conformer aux dimensions et aux angles du mur existant.

#### Supports idéaux pour applications verticales :

- Placoplâtre résistant à l'eau
- Contreplaqué résistant à l'humidité
- Panneau M.D.F.
- Surface carrelée saine
- Revêtement en plâtre
- Contreplaqué

#### MARCHE A SUIVRE

1. Découpez et essayez tous les panneaux pour le revêtement mural. Prévoyez un espace de dilatation de 3 mm minimum (1 mm par mètre linéaire), afin de vous conformer à la garantie DuPont.
2. Nettoyez le mur et le contre parement du panneau Corian® avec de l'alcool pur dénaturé et un chiffon propre.
3. Appliquez une colle polyuréthane souple ou silicone sur le contre parement du panneau DuPont™ Corian® en procédant de la manière suivante :
  - Appliquez un cordon continu de colle autour du panneau en DuPont™ Corian®, A environ 25 mm du bord extérieur
  - Puis appliquez des points de colle d'une grosseur de 30 mm environ, régulièrement espacés d'environ 200 mm à partir du centre. Le pourtour de toutes les découpes, p.ex. pour les prises électriques, doit être enduit d'un cordon continu de silicone à 20 mm du bord de l'ouverture.
  - Afin de ne pas devoir renforcer le revêtement mural en DuPont™ Corian® avec des entretoises, vous pouvez appliquer une colle thermofusible à l'arrière du panneau juste avant de le fixer au mur.
  - Pressez fortement le panneau Corian® contre le mur. Contrôlez à l'aide d'une règle si les panneaux sont correctement posés.



#### Attention :

*N'installez pas DuPont™ Corian® dans des saunas, piscines ou bains de vapeur avec la technique décrite ci-dessus. Vu l'influence d'une exposition constante à l'humidité, il est impossible de contrôler le coefficient de dilatation et de contraction. De telles applications ne sont pas couvertes par la garantie de DuPont. Un support spécial et une méthode de fixation particulière doivent être prévus.*

# DuPont™ Corian®

## Guide de transformation condensé

### G.11. FINITION ET POLISSAGE

La finition de DuPont™ Corian® est une phase critique car c'est sur cet aspect que le consommateur final jugera de votre aptitude à transformer DuPont™ Corian®.

Avant le ponçage, préparez la surface en DuPont™ Corian® en éliminant soigneusement toutes les particules de poussière et souillures au moyen d'un chiffon humide et d'eau savonneuse.

La finition dépendra du choix du client final. Toutefois, une finition **mate à semi-brillante** sera plus aisée à entretenir au quotidien.

| Finition                             | Mate   |  | Semi Brillante   |  | Brillante                               |
|--------------------------------------|--|--|--|--|---|
|                                      | Couleurs unies et veinées                      |  | Couleurs texturées et non veinées  |  | Toutes les couleurs                     |
| Familles de couleurs DuPont™ Corian® | Genesis, Venaro & Design Portfolio (unies)     |  | Sierra, Summit, Magna, Jewel, Lustra & Design Portfolio (mouchetées)                               |  | Toutes les familles                     |
| <b>Marche à suivre</b>               |  |  |  |  |   |
| Etape 1                              | 100/80 µ                                       | 80/100 P                                       | 100/80 µ   | 80/100 P   | 100/80 µ                                |
| Etape 2                              | 60 µ   | 120 P  | 60 µ   | 120 P  | 60 µ                                    |
| Etape 3                              | Tampon 3M Scotch-Brite™ 7447 brun ou similaire | 180 P  | 30/40 µ  | 180 P  | 30 µ                                    |
| Etape 4                              |  | Tampon 3M Scotch-Brite™ 7447 brun ou similaire | Tampon 3M Scotch-Brite™ 7448 gris ou Jöst Use-it™ Super Pad S/G 600 ou Mirka Abralon® ou similaire | 240 P  | 15 µ                                    |
| Etape 5                              |  |  | Papier essuie-tout   | 320/360 P  | 9 µ                                     |
| Etape 6                              |  |  |  | Tampon 3M Scotch-Brite™ 7448 gris ou Jöst Use-it™ Super Pad S/G 600 ou Mirka Abralon® ou similaire | Liquide de polissage pour solid surface |
| Etape 7                              |  |  |  | Papier essuie-tout   |   |

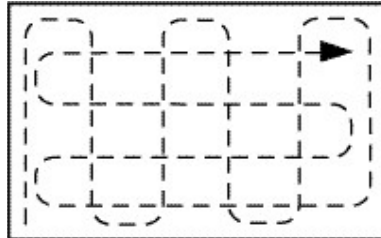
Après avoir déterminé la qualité de départ adéquate, exécutez le ponçage en utilisant successivement des disques à grains de plus en plus fins. Nettoyez soigneusement la poussière entre chaque ponçage.

# DuPont™ Corian®

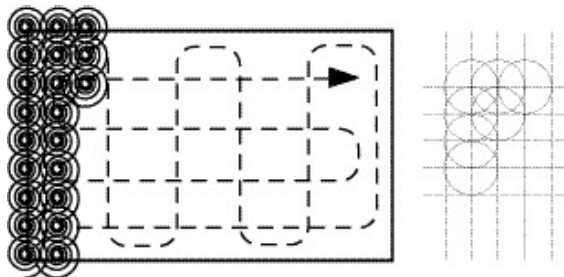
## Guide de transformation condensé

*Évitez d'exercer une pression excessive sur la machine. La meilleure technique consiste à démarrer et guider la machine en appliquant une pression homogène sur toute la surface en DuPont™ Corian®.*

Lorsque vous débutez l'opération de ponçage, progressez suivant la séquence directionnelle "nord, sud, est, ouest" pour chacune des étapes de ponçage, en procédant par petits mouvements circulaires débordant les bords, tout en veillant à ne pas arrondir les arêtes. (2 passages sont recommandés pour chaque étape de ponçage = passer 3 fois dans chaque sens à chaque changement de grain).

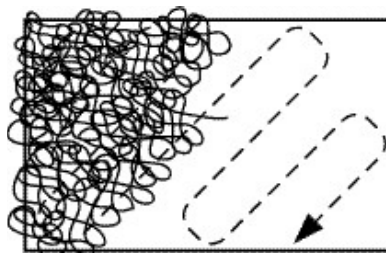


Déplacez la ponceuse par petits mouvements circulaires du nord au sud et d'est en ouest, de manière à ce que la bande en cours de ponçage chevauche suffisamment la bande déjà poncée. Nettoyez systématiquement le disque de ponçage et la surface en DuPont™ Corian® après chaque étape :



*Remarque : Pour poncer la pièce avec du papier 100 ou 80µ ou à grain 100P, utilisez le mode de ponçage excentrique si vous en disposez. Pour les disques de ponçage à grain plus fin, utilisez le mode "polissage".*

Lorsque vous arrivez à l'étape de finition, modifiez le schéma de passage de la ponceuse en décrivant des 8 et en abandonnant le parcours directionnel "nord, sud, est, ouest" pour opter pour un passage en diagonale. Utilisez la même méthode avec le papier essuie-tout.



### Remarques importantes :

- N'appuyez pas trop fort sur la machine lorsque vous poncez
- Appliquez une pression uniforme
- Progressez à vitesse constante
- Utilisez des outils appropriés
- Remplacez les disques de ponçage lorsqu'ils sont usés
- Pour les surfaces horizontales non profilées, il est recommandé d'utiliser un tampon à dos rigide



### H. INFORMATIONS SUR LA GARANTIE

---

DuPont offre deux niveaux de garantie pour DuPont™ Corian®: une garantie produit et une garantie à l'installation.

La "Garantie Produit" est standard pour tous les produits DuPont™ Corian® et garantit qu'ils sont exempts de défauts de fabrication pendant une période de 10 ans après l'achat.

La "Garantie Limitée de dix (10) ans à l'Installation" offre un niveau de protection supérieur et n'est disponible que si la transformation et l'installation ont été effectuées par un transformateur du Quality Network DuPont™ Corian®. Cette Garantie Limitée à l'Installation élargit la Garantie Produit et assure également que la transformation et l'installation du produit fini seront-elles aussi exemptes de défauts.

Pour plus d'informations, veuillez contacter votre distributeur agréé local.

*Ce document est une traduction de courtoisie de la documentation d'origine rédigée en anglais.*

*Veuillez noter que seule la version en anglais a valeur légale et reste valable jusqu'à son remplacement.*

### **RECOMMANDATIONS**

- Faites en sorte que DuPont™ Corian® puisse se contracter/dilater librement.
- Prévoyez toujours un joint de dilatation de 3 mm minimum au total.
- Arrondissez toujours les angles car les matériaux de solid surface sont particulièrement fragiles dans les angles intérieurs.
- Poncez toujours soigneusement les entailles et éclats des bords.
- Utilisez toujours une colle souple pour fixer un support à DuPont™ Corian®.

### **A NE PAS FAIRE**

- Ne vissez jamais directement dans DuPont™ Corian®.
- Ne découpez pas DuPont™ Corian® à la scie sauteuse.
- N'utilisez pas d'autres colles que celles recommandées pour assembler DuPont™ Corian®.
- Evitez de placer les joints à proximités d'appareils chauffants.
- N'utilisez jamais de support plein dans les installations où sont montés des appareils chauffants.

**Pour plus d'informations, veuillez contacter votre distributeur agréé local ou votre assistant Quality Network.**

Fax général: +32 24 03 53 44  
E-mail général: BI-Warranty@dupont.com

| <b>Pays</b> | <b>Numéros Verts</b> |
|-------------|----------------------|
| Allemagne   | 0800 18 17 228       |
| Autriche    | 0800 28 15 55        |
| Belgique    | 0800 95 165          |
| Espagne     | 900 963 241          |
| France      | 0800 91 73 69        |
| Irlande     | 1800 511 716         |
| Italie      | 800 785 521          |
| Luxembourg  | 0800 23 784          |
| Pays Bas    | 0800 02 32 165       |
| Royaume Uni | 0808 23 40 576       |
| Suisse      | 0800 83 57 85        |

L'information contenue dans ce guide est fournie gratuitement par E. I. du Pont de Nemours and Company ou ses sociétés affiliées. Elle est basée sur des données techniques que DuPont pense fiables, et est destinée à être utilisée, à leur propre discrétion et risque, par les personnes bénéficiant d'une connaissance suffisante de ce domaine technique. Le vendeur n'assume aucune responsabilité pour les résultats obtenus ou les dommages encourus à la suite de l'utilisation intégrale ou partielle de ce guide par l'acquéreur d'un produit DuPont™ Corian®. L'Ovale DuPont, DuPont™ et Corian® sont des marques ou des marques déposées de E. I. du Pont de Nemours and Company ou de ses sociétés affiliées. Copyright E. I. du Pont de Nemours and Company. Tous droits réservés.



**Corian.**



ZA CLOS DU ROCHER - Av des Rigaou  
13830/ROQUEFORT LA BEDOULE  
Tel : 04 42 189 142  
Eur1 au cap. 500 000€ - Siren 432 003 665

[info@kplastexport.fr](mailto:info@kplastexport.fr)

[www.kplastexport.fr](http://www.kplastexport.fr)



**ENDLESS EVOLUTION**

DPS-00-1871-14 - L'Ovale DuPont, DuPont™, The miracles of science™, Endless Evolution, le logo Endless Evolution et Corian® sont des marques commerciales ou des marques commerciales déposées ou du matériel sous copyright de E. I. du Pont de Nemours and Company ou de ses sociétés affiliées. Seul DuPont produit Corian®. Copyright © E. I. du Pont de Nemours and Company ou de ses sociétés affiliées. Tous droits réservés. Ce document est protégé par toutes les lois en vigueur. Les autres logos, marques commerciales ou marques commerciales déposées sont la propriété de leurs détenteurs respectifs.

Crédit photo : Cuisine privée, plan de travail en DuPont™ Corian® Glacier White ; photo DuPont™ Corian®, tous droits réservés.