



1. Description et Gamme

Valchromat® A Forest of Colour

Le Valchromat EO5 est un panneau de fibres de bois teintée dans la masse, avec émission de formaldéhyde ≤ 0.05 ppm.

Les fibres sont imprégnées de colorants organiques et liées chimiquement les unes aux autres par une résine spéciale qui confère au Valchromat des caractéristiques physico-mécaniques uniques.

Valchromat est un MDF.HLS, selon la norme EN 622-5.

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

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

2. Couleurs/Épaisseurs

Couleurs	Référence	Épaisseur (mm)				
		8	12	16	19	30
	WG-Blanc Gris	•	•	•	•	•
	LG-Gris Clair	•	•	•	•	•
	CZ-Gris	•	•	•	•	•
	BL-Noir	•	•	•	•	•
	CB-Marron Chocolate	•	•	•	•	•
	SC-Rouge	•	•	•	•	•
	YW-Jaune	•	•	•	•	•
	OR-Orange	•	•	•	•	•
	RB-Bleu	•	•	•	•	•
	GM-Vert Menthe	•	•	•	•	•
	CQ-Caqui	•	•	•	•	•



3. Applications

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

Chaque fois que le panneau est utilisé dans des zones humides, telles que les pan de travail de cuisine et salles de bain, il doit être protégé avec du vernis et les faces et les champs doivent être bien scellés.

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

4. Dimensions

2440 x 1220, 2440 x 1830, 3660 x 1220 e 3660 x 2440 [mm].

5. Tolérances d'épaisseurs et de découpe

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

6. Finitions

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

Vernis

Parmi les trois types de finition décrits, les vernis sont les plus complexes et parfois difficiles à choisir, en raison de la grande variété d'offres qui existent. Tout vernis adapté au bois peut être appliquée sur Valchromat. Les vernis acryliques à deux composants sont largement utilisés, car ils ne jaunissent pas avec le temps.

Lorsque la finition est réalisée avec du vernis, la première couche à appliquer est un apprêt, également appelé «isolant» ou «bouche pore». Après séchage de la couche première, les surfaces sont égrenées avec du papier de verre à grain fin 320-360, afin d'éliminer de relevé du port du bois.

Ensuite, un vernis de finition est appliquée en une ou deux couches, selon la prescription du fabricant. Entre les couches, les surfaces sont poncées avec du papier de verre à grain fin 320-360.

Il existe des vernis de finition avec différents types de brillant, satiné au mat.

Il est recommandé que l'apprêt et le vernis appliqués soient du même fabricant afin qu'il n'y ait aucune incompatibilité entre eux.

Cire ou huile

Les cires ou les huiles sont généralement appliquées en une seule couche sur des surfaces préalablement préparées.

Ces types de finitions ne doivent pas être appliqués aux panneaux qui seront installés dans des environnements humides, tels que les cuisines et les salles de bains.



Préparation de surface

Comme il existe des différences de teinte entre les panneaux d'un même lot, avant de commencer le travail, les panneaux doivent être placés côté à côté, en les organisant pour essayer de minimiser ces différences entre les panneaux adjacents.

En général, toute finition, qu'il s'agisse de vernis, de cire ou d'huile, nécessite une préparation de surface préalable. Cette préparation consiste à poncer les surfaces et les dessus avec du papier de verre fin avant d'appliquer la finition.

Le processus doit être progressif, augmentant le grain de papier de verre de 50% à chaque nouvelle étape. Il est recommandé d'utiliser au moins 2 étapes avec 2 grains de papier de verre différents.

Les panneaux Valchromat sont poncés en usine avec un grain de 150 ou 180 selon l'épaisseur, donc la recommandation de préparation de la surface est de commencer avec du papier de verre de grain 220-240 et de terminer avec du papier de verre de grain 320-360. Les hauts doivent également être traités.

Avant d'appliquer la finition, les panneaux doivent être nettoyés avec un chiffon sec, soufflé à l'air ou, de préférence, à l'aspirateur afin d'être exempt de tout type de poussière, qui endommagerait la finition.

7. Certificats

L'entreprise Valbopan, SA répond aux critères établis par la norme EN ISO 9001.

Valchromat a la certification de la conformité CE 1328-CPR-0062, répond aux critères établis par la norme EN 13986.

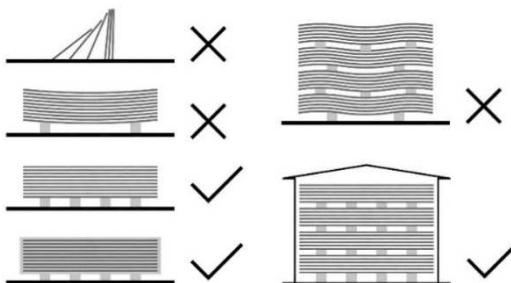
La société Valbopan S.A. est détentrice de la Certification de Chaîne de Responsabilité (CdR), conformément aux normes de référence FSC® et PEFC™ (FSC® FSC-C101993 et PEFC™ PEFC/13-31-027). La société Valbopan peut livrer des panneaux Valboard E05 avec l'une de ces certifications sur demande.

Sur demande, Valchromat E05 peut être fourni avec la certification CARB Phase 2 ou US EPA-TSCA Title VI.

8. Poids du panneau

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

9. Stockage



Les panneaux Valchromat doivent être stockés dans un endroit fermé, à l'abri de la lumière du soleil, à température et humidité contrôlées, supportés sur une base plane et horizontale. Les palettes doivent être posées sur des appuis d'une hauteur suffisante pour permettre un accès facile à l'aide d'un chariot élévateur. L'écart maximal entre les supports ne doit pas excéder 80 cm.

Si les palettes sont empilées les unes sur les autres, les bases de support doivent être alignées de manière à éviter les déformations.

10. Manipulation



Dans la mesure du possible, les panneaux doivent être manipulés à l'aide de l'équipement approprié, comme des chariots élévateurs ou des élévateurs à panneaux.

Lorsque les panneaux doivent être déplacés manuellement, vous devez le faire un par un, en position verticale, afin de rester plat et sans se déformer, leur déplacement ne doit pas être effectué sans le nombre suffisant de personnes présentes.

Les bonnes pratiques pour la manutention manuelle des charges doivent être suivies, en utilisant l'équipement de protection individuelle approprié et en suivant les règles de la législation européenne en matière de santé et de sécurité.

11. Propriétés

Caractéristiques	Unité	8	12	16	19	30	Norme
Densité	Kg/m ³	830	800	780	770	720	EN 323
Résistance à la Flexion	N/mm ²	42	40	38	38	36	EN 310
Module D'élasticité en Flexion	N/mm ²	3400	3200	3100	3100	3000	EN 310
Résistance à la Traction	N/mm ²	0.80	0.80	0.75	0.75	0.75	EN 319
Gonflement 24h	%	12	10	8	8	7	EN 317
Résistance à la Traction Après Essai Cyclique	N/mm ²	0.30	0.25	0.20	0.20	0.15	EN 321
Gonflement en Épaisseur Après Essai Cyclique	%	19	16	15	15	15	EN 321
Concentration de Formaldéhyde		$\leq 0.05 \text{ ppm}$					EN 717-1
Réaction au Feu	F	D-s2,d0					EN 13501