

Technische Informationen

- Informationsblatt 1 - Kunstharz-Oberflächen
- Informationsblatt 2 - Vollkern
- Informationsblatt 3 - Spa by Formex
- Informationsblatt 4 - Aluminium-Oberflächen
- Informationsblatt 5 - Metallic Dekore
- Informationsblatt 6 - Elemente mit Schutzfolie
- Informationsblatt 7 - Acrylux-Oberflächen
- Informationsblatt 8 - Nischenrückwände
- Informationsblatt 9 - Supermatt FENIX NTM / NTA

Alle in diesem Produktdatenblatt enthaltenen Angaben basieren auf dem aktuellen technischen Wissensstand, stellen jedoch keine Garantie dar. Eine Gewähr zur Eignung für bestimmte Einsatzzwecke oder Anwendungen wird nicht übernommen.

FORMEX AG

Grünenstrasse 19
CH-4416 Bubendorf

T +41 61 935 22 11
F +41 61 935 22 55

info@formex.ch | www.formex.ch
MwSt. Nr. CHE-108.299.458

Mitglied HWS
Holzwerkstoffe
Schweiz



Informations techniques

Fiche d'information 1 - Surfaces en résine synthétique

Fiche d'information 2 - Panneaux compacts

Fiche d'information 3 - Spa by Formex

Fiche d'information 4 - Surfaces Alu

Fiche d'information 5 - Décors métalliques

Fiche d'information 6 - Eléments avec film de protection

Fiche d'information 7 - Surfaces Acrylux

Fiche d'information 8 - Pose des fonds de niche

Fiche d'information 9 - Supermat FENIX NTM / NTA

Toutes les informations contenues dans cette fiche technique sont basées sur l'état actuel des connaissances techniques, mais ne donnent en aucun cas une garantie. Aucune garantie d'adéquation à des fins ou applications spécifiques n'est prise en charge.

FORMEX AG

Grünenstrasse 19
CH-4416 Bubendorf

T +41 61 935 22 11
F +41 61 935 22 55

info@formex.ch | www.formex.ch
MwSt. Nr. CHE-108.299.458

Mitglied HWS
Holzwerkstoffe
Schweiz



1. Reinigung und Pflege

Kunstharzoberflächen sind im Allgemeinen leicht zu reinigen; dies gilt in der Regel auch für strukturierte Oberflächen. Säubern Sie die Oberfläche mit warmem Wasser und trocknen Sie diese anschliessend mit einem Papier, oder einem weichen Tuch. Können Verunreinigungen so nicht entfernt werden, benutzen Sie haushaltsübliche Reinigungsmittel wie z.B. Waschpulver, flüssige oder harte Seife, die keine scheuernden Bestandteile haben. Solche Mittel können zu Glanzgradänderungen und Kratzern führen. Je nach Verschmutzungsgrad empfiehlt es sich, das Reinigungsmittel entsprechend einwirken zu lassen. Anschliessend mit Wasser abwaschen und trocknen. Bei Bedarf Vorgang mehrmals wiederholen.

Bei besonderen Verschmutzungen müssen spezielle Reinigungsmittel eingesetzt werden, die ätzend, lösungsmittelhaltig oder brennbar sein können. In diesen Fällen sind die einschlägigen Unfallverhütungsvorschriften und die geeigneten Vorkehrungsmassnahmen zu beachten und die Räume ausreichend zu belüften.

- **Verunreinigung durch Haushaltschemikalien**

Kunstharzoberflächen sind aus homogenem, nicht porösem Material und sind resistent gegenüber den meisten Haushaltschemikalien. Obwohl Flüssigkeiten nicht ins Material eindringen können, sind Verschmutzungen oder Flecken sofort wegzuwischen. Längerer Kontakt, hauptsächlich mit ätzenden Substanzen, z.B. aggressive Haushaltreiniger, Toilettenreiniger und Ofenreiniger, sollten vermieden werden.

- **Verunreinigung durch Kalk**

Reinigen Sie die Oberfläche mit warmer, 10%-iger Essig- oder Zitronensäure Lösung und spülen Sie danach die Oberfläche mit heissem Wasser ab. Verwendet man einen haushaltsüblichen Entkalker, ist die Oberfläche umgehend mit Wasser nachzuspülen.

- **Verunreinigung durch Paraffin- oder Wachsrückstände**

Rückstände von Paraffin oder Wachs sollen zuerst vorsichtig mechanisch – mit einem Kunststoff- oder Holzspachtel – entfernt werden, um ein zerkratzen der Oberfläche zu vermeiden. Auf noch verbliebene Rückstände legen Sie ein Fliesspapier und stellen kurzzeitig ein heisses Bügeleisen darauf.

- **Verunreinigung durch wasserlösliche Farben, Lacke und Klebstoffe**

Frische Verunreinigungen können gewöhnlich mit warmem Wasser gereinigt werden. Für eingetrocknete Rückstände können Lösungsmittel wie Äthanol, Aceton Benzin oder Nagellackentferner verwendet werden.

- **Verunreinigung durch lösemittelhaltige Farben, Lacke und Klebstoffe**

Frische Verunreinigungen können normalerweise mit Lösemitteln gereinigt werden, getrocknete Rückstände, wenn notwendig, auch nach längerer Einwirkzeit. Geeignete Lösungsmittel sind Äthanol, Aceton, Benzin oder Nagellackentferner.

- **Verunreinigung durch 2-Komponenten-Klebstoffe und Lacke**

Verunreinigungen durch 2-Komponenten-Klebstoffe und Lacke müssen umgehend vom Kunstharz entfernt werden. Nach der Aushärtung ist es nicht mehr möglich, diese Verunreinigungen rückstandslos zu beseitigen. Die Oberfläche muss sofort mit einem geeigneten organischen Lösemittel gereinigt werden; dabei sind die Herstellerangaben des jeweiligen Klebstoff- oder Lacksystems zu beachten. 2-Komponenten-Klebstoffe und Lacke basieren z.B. auf Epoxidharz oder Polyurethan (PU).

- **Verunreinigung durch Dichtungsmaterial auf Silikon- oder Polyurethanbasis**

Rückstände von Dichtungsmaterial sollen zuerst vorsichtig mechanisch – mit einem Kunststoff- oder Holzspachtel – entfernt werden, um ein Zerkratzen der Oberfläche zu vermeiden. Verbleibende Rückstände können mit geeigneten entfernen (z.B. Silikonentferner) gereinigt werden, wenn notwendig auch nach einer längeren Einwirkzeit. Zu lange Kontaktzeiten mit dem Silikonentferner können Veränderungen auf der Oberfläche hervorrufen.

- **Verunreinigung durch Lösemittel**

Nach dem Kontakt der Oberfläche mit Lösemittel ist diese nachträglich mit heissem Wasser abzuwaschen und anschliessend mit einem sauberen, weichen, saugfähigen Tuch oder einem haushaltsüblichen Papiertuch abzutrocknen.

2. „Hochglänzende Kunstharzoberflächen“

Hochglänzende Kunstharzoberflächen bedürfen bei der Reinigung einer grösseren Sorgfalt. Reinigungsmittel mit schleifen- oder scheuernden Bestandteilen, auch in geringsten Mengen, führen zu irreversiblen Veränderungen des Glanzeffekts. Ebenso hinterlassen Pflegemittel (z.B. Möbelpolituren) Rückstände, die das gleichmässige Glanzbild der Kunstharzoberfläche beeinträchtigen. Daher dürfen nur rückstandsfrei trocknende Reinigungsmittel oder Lösungsmittel verwendet werden. Kunstharz-Hochglanzoberflächen müssen unmittelbar nach der Reinigung mit einem sauberen, weichen, saugfähigen Tuch (vorteilhaft aus Baumwolle) schlierenfrei trockengerieben werden.

FORMEX AG

Qualitätssicherung / Technik

FORMEX AG

Grünenstrasse 19
CH-4416 Bubendorf

T +41 61 935 22 11
F +41 61 935 22 55

info@formex.ch | www.formex.ch
MwSt. Nr. CHE-108.299.458

Mitglied HWS
Holzwerkstoffe
Schweiz



Informations techniques sur les surfaces en résine synthétique

1. Nettoyage et entretien

En général, les surfaces en résine synthétique sont faciles à nettoyer. Nettoyez-les à l'eau chaude et essuyez-les ensuite avec un papier ou un chiffon doux. Si des salissures ne peuvent pas être éliminées de cette façon, utilisez des nettoyeurs ménagers usuels, tels que par ex. de la poudre à laver, du savon liquide ou solide, qui ne contiennent pas de composants abrasifs (poudre à récurer). De tels produits peuvent provoquer des changements dans la brillance ou des griffures. En fonction du degré de salissure, il est recommandé de laisser agir le produit en conséquence et de laver ensuite à l'eau et d'essuyer. Au besoin, répéter plusieurs fois l'opération.

Certaines salissures particulières nécessitent des produits de nettoyage spéciaux qui peuvent être corrosifs, contenir des solvants ou être inflammables. Dans ce cas, il importe de respecter les prescriptions de protection contre les accidents correspondantes et de prendre les mesures de protection appropriées ; les locaux doivent être suffisamment aérés.

• Produits chimiques ménagers

Les surfaces en résine synthétique sont des matériaux homogènes, non poreux qui résistent à la plupart des produits chimiques ménagers. Bien que les liquides ne puissent y pénétrer, il importe d'essuyer immédiatement les salissures ou les taches. Un contact prolongé, surtout avec des substances corrosives telles que par ex. des nettoyeurs ménagers agressifs, des produits pour toilettes et pour fours, doit être évité.

• Calcaire

Nettoyez les surfaces avec une solution chaude à 10% de vinaigre ou d'acide citrique et rincez-les ensuite à l'eau chaude. Si l'on utilise un anticalcaire ménager usuel, il faut immédiatement rincer les surfaces à l'eau.

• Résidus de paraffine ou de cire

Les résidus de paraffine ou de cire doivent d'abord être enlevés avec soin mécaniquement – avec une spatule en plastique ou en bois – afin d'éviter des rayures à la surface. Placez sur les résidus restant un papier absorbant sur lequel vous posez brièvement un fer à repasser chaud.

• Peintures, vernis et colles solubles à l'eau

Les salissures fraîches peuvent être habituellement nettoyées avec de l'eau chaude. Pour les résidus secs, il est possible d'utiliser des solvants tels que dilutif nitrocellulosique, acétone, benzine ou dissolvant pour vernis à ongles.

• Peintures, vernis et colles contenant des solvants

Les salissures fraîches peuvent être normalement nettoyées avec des solvants, ainsi que, si nécessaire, les résidus secs après une longue durée d'action. Sont appropriés le dilutif nitrocellulosique, l'acétone, la benzine ou le dissolvant pour vernis à ongles.

• Vernis et colles à 2 composants

Les salissures de colles ou de vernis à 2 composants doivent être immédiatement ôtées de la résine synthétique. Après durcissement, ces salissures ne peuvent plus être enlevées sans laisser des traces. Il faut tout de suite nettoyer la surface avec un solvant organique approprié ; dans ce cas, il importe de respecter les indications du fabricant du système de colle ou de vernis. Les colles ou les vernis à 2 composants sont par ex. à base de résine époxyde ou polyuréthane (PU)

• Matériaux d'étanchéité à base de silicone ou de polyuréthane

Les résidus de matériaux d'étanchéité doivent d'abord être enlevés avec soin mécaniquement – avec une spatule en plastique ou en bois – afin d'éviter des rayures à la surface. Les résidus restant peuvent être éliminés avec le dissolvant approprié (par ex. dissolvant pour silicone), si nécessaire après une longue durée d'action. Un trop long contact avec le dissolvant pour silicone peut provoquer des modifications de la surface.

• Solvants

Après que la surface ait été en contact avec des solvants, il importe de la laver à l'eau chaude et de l'essuyer ensuite avec un chiffon propre, doux et absorbant ou avec un papier ménage usuel.

2. « Surfaces en résine synthétique à brillance élevée »

Le nettoyage des surfaces de résine synthétique très brillantes nécessite de plus grandes précautions. Les produits de nettoyage avec des composants abrasifs ou récurant, même en très faibles quantités, induisent des modifications irréversibles de l'effet de brillance. De même, les produits d'entretien (par ex. polish pour meubles) laissent des résidus qui ont un effet préjudiciable sur l'uniformité de la brillance de la surface en résine synthétique. C'est pourquoi, il n'est possible d'utiliser que des produits de nettoyage ou des solvants qui ne laissent pas de résidus en séchant. Immédiatement après avoir été nettoyées, les surfaces en résine synthétiques très brillantes doivent être essuyées avec un chiffon propre doux et absorbant (de préférence en coton) sans laisser de traces.

FORMEX AG

Assurance qualité / technique

Deutsche Version auf der Rückseite

FORMEX AG

Grüngenstrasse 19
CH-4416 Bubendorf

T +41 61 935 22 11
F +41 61 935 22 55

info@formex.ch | www.formex.ch
MwSt. Nr. CHE-108.299.458

Mitglied HWS
Holzwerkstoffe
Schweiz



Technische Informationen zu Vollkernplatten

1. Allgemeine Informationen

Kurzfristig sind Vollkernplatten bis ca. 180° C hitzebeständig. Pfannen sowie hitzebeständiges Keramik- und Glasgeschirr erreichen Temperaturen bis über 180°C. Es können irreparable Schäden entstehen, wie z.B. Blasen oder Brandflecken. Wir empfehlen dringend immer eine Unterlage zu verwenden.

Vollkernplatten sind als Unterlagen zum Rüsten nicht geeignet. Gemüse, Zwiebeln, Brot usw. sollten auf einem Schneidebrett und nicht auf der ungeschützten Arbeitsfläche geschnitten werden.

2. Reinigung und Pflege

Allgemein ist zu empfehlen, Verschmutzungen immer sofort zu entfernen und nicht eintrocknen zu lassen. Die Reinigung erfolgt mit einem einfachen, feuchten Tuch. Bei groben Verschmutzungen kann ein mildes, flüssiges Reinigungsmittel für Küchenfronten verwendet werden. Reinigungsmittel mit schleifenden oder scheuernden Bestandteilen können zu Kratzern führen. Auf Säure, Politur und Wachs ist zu verzichten.

FORMEX AG

Qualitätssicherung / Technik

FORMEX AG

Grünenstrasse 19
CH-4416 Bubendorf

T +41 61 935 22 11
F +41 61 935 22 55

info@formex.ch | www.formex.ch
MwSt. Nr. CHE-108.299.458

Mitglied HWS
Holzwerkstoffe
Schweiz



Informations techniques sur les panneaux compacts

1. Informations générales

Les panneaux compacts résistent brièvement à des températures jusqu'à env. 180° C. Les casseroles, la céramique et le verre atteignent des températures supérieures à 180°C. Il peut en résulter des dommages irréparables tels que par ex. des cloques ou des traces de brûlure. Nous recommandons de toujours utiliser un support intermédiaire.

Les panneaux compacts ne sont pas indiqués comme surface pour la préparation des aliments. Rien ne doit être coupé sur la surface de travail démunie de protection.

2. Nettoyage et entretien

En principe il est recommandé d'éliminer toujours immédiatement les salissures et de ne pas les laisser sécher. Le nettoyage s'effectue avec un simple chiffon humide. Pour les salissures grossières, il est possible d'utiliser un liquide de nettoyage doux pour faces de meubles de cuisine. L'utilisation de produits de nettoyage avec des composants abrasifs ou récurant peuvent provoquer des griffures. Il importe d'éviter les acides, polish et cires.

FORMEX AG

Assurance qualité / technique

Deutsche Version auf der Rückseite

FORMEX AG

Grünenstrasse 19
CH-4416 Bubendorf

T +41 61 935 22 11
F +41 61 935 22 55

info@formex.ch | www.formex.ch
MwSt. Nr. CHE-108.299.458

Mitglied HWS
Holzwerkstoffe
Schweiz










Technische Informationen zu Spa by Formex (Februar 2018)

1. Materialbeschreibung und Zusammensetzung

Spa by Formex besteht beidseitig aus einer Hochdruck-Schichtpressstoffplatte (HPL). Diese Platten werden für die Anwendung im Innenausbau verwendet und erfüllen die Voraussetzungen der in EN 438-Teil 3 niedergelegten normativen «Klassifizierung und Spezifikationen für Schichtpressstoffe mit einer Dicke kleiner als 2 mm, vorgesehen zum Verkleben auf ein Trägermaterial».

Die HPL sind wasserfest auf dem 6.2 mm dicken und wasserfesten Composite-Trägerwerkstoff verklebt. Die Composite-Trägerwerkstoffe-Platten zeichnen sich durch hohe Steifigkeit und Zähigkeit bei gleichzeitig geringem Flächengewicht aus. Für Anwendungen in feuchter Umgebung behält dieser Werkstoff seine gute Dimensionsstabilität und ist frei von Faul- und anderen Zersetzungsprozessen.

2. Technische Daten

Klassifizierungen Spa by Formex			
		Prüfungsmethode Norm	Bewertung gemäss Norm
	HPL – Oberfläche	EN 438	Extrem stoss- und schlagfest
	Beständigkeit gegen Abrieb	EN 438-2	IP \geq 150 U
	Beständigkeit gegen Stossbeanspruchung	EN 438-2	\geq Grad 3
	Brandverhalten	DIN 4102-1	B2
	Fleckenunempfindlichkeit der Nutzschicht	EN 438-2	Gruppe 1 + 2: \geq Grad 5 Gruppe 3: \geq Grad 4
	Lichtechtheit	EN 438-2	Hochlichtecht Graumassstab: \geq 4
	Oberflächenwiderstand (Antistatik)	DIN 61340-2-3 (keine statische Aufladung)	10-10-0hm
	Formaldehydmission	EN 717-2	E1
	Flächengewicht		6 kg /m ²
	Wärmebeständigkeit		130° C

3. Anwendungsempfehlung von Spa by Formex

Spa by Formex ist mit ihren dekorativen und funktionellen Eigenschaften für den Innenausbau von Nass- und Wohnbereichen prädestiniert. Es wird empfohlen, die Spa-Boards nur im Innenbereichen mit normalem Raumklima (18 – 25°C / 50 – 65 % relative Luftfeuchte) einzusetzen.

Bei der Anwendung als Nischenrückwand ist darauf zu achten, dass der Abstand zwischen Kochfeld und Nischenrückwand mindestens 50 mm beträgt und dass ein direkter Kontakt mit heißem Kochgeschirr, wie Woks oder Kochtöpfe, jederzeit zu vermeiden ist.

4. Lagerung und Transport

Besondere Vorsichtsmassnahmen sind sowohl bei der Lagerung als auch beim Transport nicht erforderlich. Die Boards müssen horizontal und plan auf einer ebenen und ausreichend grossen Unterlage (z.B. Palette) in geschlossenen Lagerräumen unter normalen klimatischen Innenraumbedingungen (18 – 25°C und 50 – 65 % relative Luftfeuchte) gelagert werden. Des Weiteren müssen die Boards vor Verschmutzung, Feuchtigkeit und mechanischer Beschädigung geschützt werden. Die Palettenstapel müssen von oben immer abgedeckt und beschwert werden.

Im Sinne der Transportbestimmungen ist Spa by Formex nicht als Gefahrgut eingestuft, eine Kennzeichnung ist daher nicht notwendig.

5. Montage von Spa by Formex

a. Allgemeine Hinweise

Die Boards müssen vor der Verlegung mindestens 2 Tage (im Winter 3 – 4 Tage) in den zu verlegenden Räumen bei den nachfolgenden klimatischen Bedingungen liegend auf einer ebenen Unterlage akklimatisiert werden. Es sollte ein normales Raumklima (Temperatur 18° - 25°C; relative Luftfeuchtigkeit 50 – 65 %) herrschen. Diese klimatischen Bedingungen sollten auch bei der späteren Nutzung eingehalten werden.

Für die Verlegung von den Boards gelten die einschlägigen nationalen Normen und Richtlinien, die Verarbeitungshinweise und die anerkannten Regeln des Fachs.

Boards, die auf den Wanduntergründen verklebt werden sollen, müssen auf der Klebeseite sauber, trocken, staub, öl- und fettfrei sein. Weitere Vorbehandlungen sind vom jeweiligen Klebstoffsystem abhängig und deshalb müssen zusätzlich immer die Verarbeitungshinweise des Klebstoffherstellers beachtet werden.

b. Wanduntergrund

Spa by Formex kann auf verschiedene Putzarten (Gips- und Zementputz), auf Trockenbauuntergründen (Gipskarton- und Gipsfaserplatten), auf verschiedene Holzwerkstoffe (Verlegespanplatten, OSB-Platten etc. – ACHTUNG: Holzwerkstoffe sind für Anwendungen als Untergründe für Verbundabdichtungen nicht zulässig) und auf vorhandene Stein- und Keramikoberflächen (Vor Verlegung – Grundreinigung durchführen) sowohl vollflächig, als auch streifenweise verklebt werden.

Der Wanduntergrund muss den anerkannt geltenden Regeln des Fachs und entsprechend dem Stand der Technik trocken, sauber, tragfähig und eben (max. + 2mm Höhenunterschied auf 2 m) sein.

Bei Untergründen, auf die im Vorfeld eine Verbundabdichtung aufgetragen wurde, ist eine weitere Vorbehandlung nicht notwendig – Verbundabdichtung und Klebstoff sollten in diesem Fall aufeinander abgestimmt sein. Lose und saugfähige Untergründe, die keine Verbundabdichtung benötigen, müssen mit einem Primer/Voranstrich bei Bedarf befestigt werden.

c. Verlegung von Spa by Formex

Spa by Formex wird als grossformatige Elemente geliefert. Aus diesem werden die benötigten Plattenformate herausgeschnitten.

Werden grössere zusammenhängende Flächen benötigt, dann können die Boards unter Verwendung von Verbindungsprofilen miteinander verbunden werden. Die Verbindung zwischen Profil und Board muss wasserdicht ausgeführt werden.

Bei der streifenweisen Verklebung muss berücksichtigt werden, dass der Abstand zwischen den Klebstoffraupen maximal 250 mm und zwischen Klebstoffraupe und Plattenrand maximal 30 mm beträgt. Des Weiteren muss beachtet werden, dass das Board in den Bereichen der Wand, an der später Gegenstände (Waschbecken, WC etc.) befestigt werden, nicht hohl ist.

Nach dem Anbringen aller Boards müssen alle Bewegungsfugen, die die Aufgabe haben, Formveränderungen auszugleichen, Anschlüssen von Duschtassen oder Badewannen mit einer Silikonmasse verschlossen werden. Des Weiteren müssen alle Schmalflächen von Boards gegen eindringende Feuchtigkeit versiegelt werden.

FORMEX AG

Qualitätssicherung / Technik

FORMEX AG

Grünenstrasse 19
CH-4416 Bubendorf

T +41 61 935 22 11
F +41 61 935 22 55

info@formex.ch | www.formex.ch
MwSt. Nr. CHE-108.299.458

Mitglied HWS
Holzwerkstoffe
Schweiz










Informations techniques sur Spa by Formex (février 2018)

1. Description et composition du matériel

Les panneaux Spa by Formex sont composés sur les deux côtés d'une feuille de stratifié (HPL). Ces panneaux sont utilisés dans l'aménagement intérieur et répondent aux exigences de la norme EN 438-partie 3 (classification et spécifications pour les stratifiés de moins de 2 mm d'épaisseur destinés à être collés sur un matériau porteur).

Ces feuilles stratifiées sont collées de manière étanche sur un support composite imperméable de 6,2 mm d'épaisseur. Les panneaux support composite sont caractérisés par une rigidité et une résistance élevées combinées à un poids léger. Pour les applications dans un environnement humide, ce matériel conserve sa bonne stabilité dimensionnelle et est exempt de risque de pourrissement ou autres processus de décomposition.

2. Caractéristiques techniques

Classifications Spa by Formex			
		Norme d'évaluation	Classement selon la norme
	HPL – Surface	EN 438	Extrêmement résistant aux chocs
	Résistance à l'abrasion	EN 438-2	IP ≥ 150 U
	Résistance aux chocs	EN 438-2	≥ Grade 3
	Comportement au feu	DIN 4102-1	B2
	Résistance aux taches de la couche d'usure	EN 438-2	Groupe 1 + 2: ≥ Grade 5 Groupe 3: ≥ Grade 4
	Résistance à la lumière	EN 438-2	Luminosité échelle de gris: ≥ 4
	Résistance de surface (anti-statique)	DIN 61340-2-3 (pas de charge statique)	10-10-0hm
	Emission de formaldéhyde	EN 717-2	E1
	Poids de surface		6 kg /m ²
	Résistance à la chaleur		130° C

3. Recommandations pour l'application des panneaux Spa by Formex

Grâce à leurs caractéristiques décoratives et fonctionnelles, les panneaux Spa by Formex sont prédestinés à l'aménagement intérieur dans les zones humides ainsi que dans les espaces de vie. Il est recommandé d'utiliser les panneaux Spa by Formex uniquement à l'intérieur avec une température ambiante (18 – 25°C / 50 – 65 % d'humidité relative). Comme crédence avec un espace minimum de 50 mm avec la plaque de cuisson.

Lors d'une utilisation comme panneau pour fond de niche, assurez-vous que la distance entre la plaque de cuisson et le panneau pour fond de niche est d'au moins 50 mm et éviter, tout contact direct avec des ustensiles de cuisine chauds tels que des woks ou des casseroles.

4. Stockage et transport

Des précautions spéciales ne sont pas nécessaires ni pour le stockage ni pour le transport de ces panneaux. Les panneaux Spa by Formex doivent être stockés horizontalement et à plat sur une surface assez grande et plate (par ex : sur une palette) dans un endroit fermé avec des conditions climatiques ambiantes normales (18 – 25°C et 50 – 65 % d'humidité relative). De plus les panneaux Spa by Formex doivent être protégés contre la saleté, l'humidité et les dommages mécaniques. Les piles de palettes avec les panneaux Spa by Formex doivent toujours être recouvertes et calées.

Par rapport à la réglementation du transport, les panneaux Spa by Formex ne sont pas classés comme marchandises dangereuses, un étiquetage n'est donc pas nécessaire.

5. Montage de panneaux Spa by Formex

a. Informations générales

Avant la pose, les panneaux Spa by Formex doivent être stockés sur une surface plate pendant au moins 2 jours (3-4 jours en hiver) dans la pièce où ils seront posés, dans les conditions climatiques (noté ci-dessous). Il doit y avoir un climat intérieur normal, à savoir : la température de 18° à 25°C et l'humidité relative de 50 à 65 %. Ces conditions climatiques doivent également être maintenues lors d'une utilisation ultérieure.

La pose de panneaux Spa by Formex est soumise aux normes et directives nationales, aux instructions de traitement et aux règles reconnues dans le métier du bâtiment.

Les panneaux Spa by Formex, qui doivent être collés sur les surfaces murales, doivent être propres, secs, sans poussière, sans huile et sans graisse. D'autres traitements préparatoires dépendent de la colle qui sera utilisée. Les instructions du fabricant de colle doivent toujours être prises en compte.

b. Support mural

Les panneaux Spa by Formex peuvent être appliqués sur différents types d'enduits (plâtre et enduit de ciment), sur les supports de plaques de plâtre (plaques de plâtre et panneaux de fibres de plâtre), sur différents panneaux en bois (panneaux de particules, panneaux OSB, etc. – ATTENTION : Les panneaux en bois ne sont pas autorisés pour les applications en revêtement mural étanche) ainsi que sur les surfaces en pierre et en céramique existantes (avant la pose, il est nécessaire d'effectuer une préparation du mur, éventuellement un primaire d'accrochage soit sur toute la surface ou alors sur les bandes collées).

Le support mural doit être conforme aux règles reconnues du métier du bâtiment et selon l'état technique : sec, propre, stable et droit (différence de niveau maximale + 2 mm sur 2 m).

Les murs ayant déjà reçu un traitement d'étanchéité ne nécessitent pas de traitement supplémentaire, par contre ce traitement et la colle doivent être compatibles. Les fonds de mur classiques et absorbants qui ne nécessitent pas de traitement d'étanchéité peuvent être revêtus d'un primaire d'accrochage si nécessaire.

c. Pose de panneaux Spa by Formex

Les panneaux Spa by Formex sont livrés en grand format. A partir de ceux-ci les formats de panneau nécessaires sont découpés.

Si vous avez besoin d'une surface plus grande qu'un panneau, ceux-ci peuvent être assemblés entre eux en utilisant des profils de connexion. L'assemblage entre le profil et le panneau Spa by Formex doit être étanche.

En utilisant le principe de collages par bandes, il faut respecter la distance max de 250 mm entre les cordons adhésifs et une distance max de 30 mm par rapport au bord du panneau. De plus il faut veiller à ce qu'il n'y ait pas de zones creuses à l'arrière des panneaux Spa by Formex aux endroits où seront fixés les équipements (par ex. un lavabo, WC, etc.).

Après avoir posés les panneaux Spa by Formex, tous les joints de dilatation ou joints de raccordement avec receveurs de douche ou baignoire doivent être fermés avec un mastic silicone. De plus, toutes les surfaces étroites des panneaux Spa by Formex doivent être rendus étanches à l'humidité.

FORMEX AG

Assurance qualité / technique

Deutsche Version auf der Rückseite

FORMEX AG

Grünenstrasse 19
CH-4416 Bubendorf

T +41 61 935 22 11
F +41 61 935 22 55

info@formex.ch | www.formex.ch
MwSt. Nr. CHE-108.299.458

Mitglied HWS
Holzwerkstoffe
Schweiz



Technische Informationen zu Alu-Oberflächen

1. Allgemeine Informationen

Die Alu – Kunstharzplatten sind für vertikale Anwendungen im Möbel- und Innenausbau geeignet. Die Deckschicht besteht aus einer echten Alu-Folie. Zum Schutz der Oberfläche ist die Folie mit einem Lack beschichtet.

Materialeigenschaften: Bei der Herstellung der Alu-Kunstharzplatten können geringe Oberflächenunruhen entstehen. Es können zudem leichtere Eindrücke sichtbar werden, die nach dem heutigen Stand der Technik als normal gelten.

Achtung: Bei Verwendung von Alu-Produkten muss vor der Verarbeitung auf die Produktionsrichtung geachtet werden. Die Produkte sind mit Pfeilen gekennzeichnet. Da diverse Produkte-Chargen gemischt werden, kann vom Hersteller keine absolute Garantie bezüglich der Produktionsrichtung abgegeben werden. Die Markierungen gelten lediglich als Unterstützung! Alle Elemente, bzw. Zubehörteile müssen vor der Verarbeitung auf die Produktionsrichtung überprüft werden. Bitte beachten Sie: Farbabweichungen auf Grund der Produktionsrichtung können nicht reklamiert werden. Da die Kratzempfindlichkeit im Vergleich zu herkömmlichen Kunstharzplatten höher einzustufen ist, werden Alu-Kunstharzplatten ausschliesslich für vertikale Anwendungen eingesetzt.

Schrägverlauf Alu Querrille: Aus produktionstechnischen Gründen muss bei einer Elementbreite von 600mm ein Schrägverlauf von 1,5 – 2 Rillen akzeptiert werden.

2. Reinigung und Pflege

Die Reinigung der Alu-Kunstharzplatten erfolgt mit einem weichen Tuch und einem milden Reinigungsmittel ohne schleifende Bestandteile. Lösungsmittel dürfen nur sehr vorsichtig verwendet werden; hartnäckige Flecken werden mit Reinigungsbenzin entfernt. Der Gebrauch von Aceton ist nicht zu empfehlen.

3. Materialfehler

Produktions- und rohmaterialbedingte Minimalfehler, welche die Produktqualität nicht beeinträchtigen, werden nach DIN Norm EN 438 beurteilt.

FORMEX AG

Qualitätssicherung / Technik

Informations techniques sur les surfaces Alu

1. Informations générales

Les panneaux de résine synthétique Alu sont appropriés pour une mise en œuvre verticale dans les meubles et l'agencement. La couche externe est constituée d'une véritable feuille d'aluminium. Celle-ci est recouverte d'un vernis afin de protéger sa surface.

Propriétés du matériau : lors de la fabrication des panneaux de résine synthétique Alu, de petites irrégularités de surface peuvent survenir. Ainsi, de légères marques peuvent être visibles ; selon le niveau actuel de la technique, elles sont considérées comme normales.

Attention: lors de l'utilisation de produits en aluminium, il importe de tenir compte, avant l'usinage, du sens de la production. Les produits sont marqués d'une flèche. Différents lots de produits sont mélangés ; par conséquent le fabricant ne peut donner aucune garantie quant au sens de production. Le marquage n'a qu'une fonction indicative ! Le sens de production de tous les éléments, ainsi que des accessoires, doit être contrôlé avant l'usinage. Veuillez prendre note que les écarts de couleur dues au sens de production ne peuvent faire l'objet d'aucune réclamation.

2. Nettoyage et entretien

Le nettoyage des panneaux de résine synthétique Alu s'effectue avec un chiffon doux et un produit de nettoyage doux, sans composants abrasifs. Les solvants peuvent seulement être utilisés en observant une grande prudence ; les taches tenaces sont éliminées avec une benzine de nettoyage. L'utilisation d'acétone n'est pas recommandée.

3. Défauts du matériau

Les défauts minimes dus à la production ou à la matière première qui ne nuisent pas à la qualité du produit sont évalués selon la norme DIN EN 438.

FORMEX AG

Assurance qualité / technique

Deutsche Version auf der Rückseite

Technische Informationen zu Metallic Dekore

Metallic-Pigmente bestehen aus natürlichem Glimmer. Die Grösse, die Schichtdicke und die Verteilung der verwendeten Glimmer-Pigmente beeinflussen das Dekor und das Reflexionsverhalten. Dazu kommt der durch intensiven Lichteinfluss entstehende Phototropie-Effekt. Das heisst, die Glimmer können sich in der kristallinen und chemischen Verbindung unter Lichteinfluss reversibel verändern.

Auf Grund der Vielzahl von Einflussfaktoren müssen grundsätzlich grössere Toleranzen bezüglich Farbgleichheit akzeptiert werden. Zudem sind Metallic-Dekore kritischer und empfindlicher einzustufen, bezüglich Gebrauchsspuren und Kratzer. Wasser in Kombination mit Hitze kann Aufhellungen erzeugen, die nicht mehr zu entfernen sind. Wir empfehlen, diese Dekore nur im vertikalen Bereich einzusetzen.

FORMEX AG

Qualitätssicherung / Technik

FORMEX AG

Grünenstrasse 19
CH-4416 Bubendorf

T +41 61 935 22 11
F +41 61 935 22 55

info@formex.ch | www.formex.ch
MwSt. Nr. CHE-108.299.458

Mitglied HWS
Holzwerkstoffe
Schweiz



Informations techniques sur les décors métalliques

Les pigments métalliques sont constitués de mica naturel. Leur grandeur, l'épaisseur de leur couche et leur répartition déterminent le décor et le pouvoir de réflexion. En plus de cela, sous l'action d'un éclairage intense, on voit apparaître un effet phototrope, c'est-à-dire que l'état cristallin et chimique du mica se modifie de manière réversible en fonction de la lumière.

En raison du nombre important de facteurs d'influence, il faut accepter de plus grandes tolérances en ce qui concerne l'unité de la couleur. De plus, les décors métallisés sont très sensibles aux rayures et aux marques. L'eau et la chaleur combinées peuvent provoquer des auréoles ineffaçables. Nous recommandons d'utiliser ces décors uniquement en position verticale.

FORMEX AG

Assurance qualité / technique

Deutsche Version auf der Rückseite

FORMEX AG

Grüngenstrasse 19
CH-4416 Bubendorf

T +41 61 935 22 11
F +41 61 935 22 55

info@formex.ch | www.formex.ch
MwSt. Nr. CHE-108.299.458

Mitglied HWS
Holzwerkstoffe
Schweiz



Technische Informationen zu Elementen mit Schutzfolie

1. Allgemeine Informationen

Damit FORMEX Produkte mit hochwertigen und/oder heiklen Oberflächen unbeschädigt beim Kunden ankommen, ist eine Schutzfolie aufgebracht. **Diese PE Schutzfolie ist ein reiner Transportschutz!**

2. DIN EN 438 bzw. ISO 4586

Schichtstoffplatten sind industriell hergestellte Produkte und werden bezüglich Qualität nach festgelegten Normen und Standards geprüft und geliefert. Wir bitten Sie deshalb die nachfolgend aufgeführten Punkte vor der Verarbeitung durch zu lesen und zu beachten.

Sortiervorschriften zu EN 438

Oberflächenfehler

Bei der Prüfung nach EN 438-2 bzw. ISO 4586-2 sind bei einem Abstand von 1.5 m betrachtet, die folgenden Oberflächenfehler zulässig:

Flecken, Schmutz und gleichartige Oberflächenfehler

Die zulässige Anzahl und Grösse der Fehler wird bestimmt durch das Verhältnis 1.0 mm² je 1m² Oberfläche und ist somit proportional zu den Abmessungen der jeweils zu beurteilenden Fläche. Die insgesamt zulässige Anzahl der Fehler darf dabei auf einen Punkt konzentriert oder in einer unbegrenzten Anzahl kleinerer Fehler verteilt sein.

Fasern, Haare und Kratzer

Die zulässige Anzahl und Länge der Fehler wird bestimmt durch das Verhältnis 1.0 mm² je 1m² Oberfläche und ist somit proportional zu den Abmessungen der zu beurteilenden Fläche. Die insgesamt zulässige Anzahl der Fehler darf dabei auf einen Punkt konzentriert oder in einer unbegrenzten Anzahl kleinerer Fehler verteilt sein.

Zusammentreffen mehrerer Fehlerarten

Wenn die in den vorgehenden Abschnitten beschriebenen Fehlerarten auf einer Platte gleichzeitig auftreten, darf die Höchstmenge beider Fehlerarten die Hälfte der in diesen Abschnitten vorgegebenen Masszahlen nicht überschreiten.

3. Vor der Verarbeitung:

Die Schutzfolie muss vor der Weiterverarbeitung abgezogen werden. Die Platten werden im Werk speziell vorsortiert. Fehler, welche innerhalb der Norm liegen, müssen akzeptiert werden. Teilen Sie die Elemente vor dem Zuschneiden bitte so ein, dass mögliche Mängel wegfallen oder nicht im Sichtbereich liegen.

4. Materialfehler

Trotz Vorsortierung, Qualitätskontrolle etc. ist es möglich, dass Fehler oder Mängel erst beim Entfernen der Schutzfolie sichtbar werden:

- Wenn z.B. beim „Abziehen“ der Folie ein Kratzer o.ä. unter der Folie erscheint, bitte nicht weiter ablösen, damit für den Hersteller ein klarer Beweis vorliegt.
- Informieren Sie bitte umgehend den Innendienst / Technik FORMEX

Bei berechtigten Beanstandungen von verdeckten Mängeln unter der Schutzfolie – vor der Weiterverarbeitung – wird das fehlerhafte Material (ohne Folgekosten) umgehend ersetzt.

Auf Beanstandungen aus o.g. Mängeln ausserhalb des Betriebes (z.B. wenn Schutzfolie erst nach Montage entfernt wird) können wir nicht mehr eingehen.

FORMEX AG

Qualitätssicherung / Technik

FORMEX AG

Grünenstrasse 19
CH-4416 Bubendorf

T +41 61 935 22 11
F +41 61 935 22 55

info@formex.ch | www.formex.ch
MwSt. Nr. CHE-108.299.458

Mitglied HWS
Holzwerkstoffe
Schweiz



Informations techniques sur les éléments avec film de protection

1. Informations générales

Afin que les produits FORMEX pourvus de surfaces précieuses ou délicates parviennent sans dommage chez le client, ils sont munis d'un film de protection. **Ce film PE est une pure protection pour le transport!**

2. DIN EN 438 respectivement ISO 4586

Les panneaux stratifiés sont des produits fabriqués industriellement ; ils sont testés et livrés en fonction de normes et de standards établis. C'est pourquoi, nous vous prions de lire et d'observer les points suivants avant de les travailler.

Prescriptions pour le tri selon EN 438

Défauts de surface

Avec les tests selon EN 438-2 et ISO 4586-2, les défauts de surface suivants sont admissibles s'ils sont constatés par une distance de 1.5 m.

Taches, salissure et défauts de surface semblables

Le nombre et la grandeur des défauts admissibles sont déterminés selon un rapport de 1.00 mm² par 1m² de surface et sont ainsi proportionnels aux dimensions de la surface à considérer. Par conséquent, le nombre total de défauts peut être concentré en seul point ou réparti en un nombre illimité de petits défauts.

Fibres, poils ou griffures

Le nombre et la grandeur des défauts admissibles sont déterminés selon un rapport de 1.00 mm² par 1m² de surface et sont ainsi proportionnels aux dimensions de la surface à considérer. Par conséquent, le nombre total de défauts peut être concentré en seul point ou réparti en un nombre illimité de petits défauts.

Rencontre de plusieurs sortes de défauts

Si les sortes de défauts mentionnées dans les paragraphes précédents se rencontrent sur un même panneau, la quantité maximale de chacune d'elles ne doit pas dépasser la moitié du nombre indiqué dans lesdits paragraphes.

3. Avant le façonnage :

Le film de protection doit être ôté avant le façonnage. Les panneaux ont été spécialement examinés et triés en usine. À cette occasion, les défauts qui se situent encore dans les normes ont été marqués et doivent être acceptés. Veuillez répartir les éléments avant de les débiter de telle sorte que ces possibles défauts tombent ou qu'ils ne se situent pas à un endroit visible.

4. Défaut du matériau

Malgré le tri, le contrôle de qualité, etc., il est possible qu'un défaut ou une imperfection apparaisse seulement après enlèvement du film de protection :

- si par ex. lors de l'enlèvement du film de protection une griffure ou autre apparaît, ne pas continuer l'opération afin de constituer une preuve évidente pour le fabricant.
- veuillez en informer immédiatement le service interne / technique FORMEX

En cas de réclamation justifiée pour des défauts cachés sous le film de protection – avant le façonnage – le matériau défectueux sera remplacé sans délai (sans frais).

Nous ne pourrions plus accepter des réclamations non justifiées pour des défauts hors production (par ex. si le film de protection a été enlevé seulement après la pose).

FORMEX AG

Assurance qualité / technique

Deutsche Version auf der Rückseite

FORMEX AG

Grüngenstrasse 19
CH-4416 Bubendorf

T +41 61 935 22 11
F +41 61 935 22 55

info@formex.ch | www.formex.ch
MwSt. Nr. CHE-108.299.458

Mitglied HWS
Holzwerkstoffe
Schweiz



Technische Informationen zu Acryluxoberflächen

1. Reinigung und Pflege

Für die Pflege zwischendurch verwendet man heisses Wasser oder eine milde Seifenlösung und ein weiches Tuch. Um die statische Aufladung zu vermindern, wird ein antistatischer Kunststoffreiniger empfohlen. Scheuernde Putzlappen sind zu vermeiden, dazu zählt auch die Rückseite eines haushaltsüblichen Abwaschschwamms. Durch diese können ebenfalls Kratzer verursacht werden. Die Oberflächen der Fronten dürfen auf keinen Fall mit Dampfreinigern behandelt werden.

Hinweis:

Bitte verwenden Sie keine alkoholhaltigen Reiniger oder Scheuermittel. Ebenfalls sollten Sie keine Möbelpolituren oder Wachse verwenden, da diese ungeeignete Lösungsmittel enthalten können und einen schmutzbringenden Film erzeugen!

2. Oberflächenversiegelung

Die Oberfläche ist bereits ausgehärtet und benötigt keine weitere Versiegelung. Nach Abzug der Schutzfolie ist das Polieren der Oberfläche nicht notwendig. Um die statische Aufladung der Oberfläche zu mindern, empfehlen wir den Einsatz eines Poliermittels (Ultra Gloss Superpolish).

3. Thermische Eigenschaften

Beständigkeit gegen trockene Hitze	Beanspruchungsgruppe 7 D	75	° C	DIN68861/T7
Beständigkeit gegen feuchte Hitze	Beanspruchungsgruppe 8 B	70	° C	DIN 68861/T8

4. Hinweis

Acryl Möbeloberflächen sind mit einem erprobten UV-Schutzsystem für Innenanwendung ausgerüstet. Bei exponierten Anwendungen wie Schaufenstern, verglasten Wintergärten oder generell sehr grossen Fensterflächen mit hoher Lichtdurchflutung und somit erhöhter UV-Belastung, auch in Verbindung mit erhöhter Wärmebelastung, kann eine beschleunigte Alterung des Materials auftreten. Die angegebenen Werte beziehen sich auf flache, unverformte Folien.

FORMEX AG

Qualitätssicherung / Technik

FORMEX AG

Grünenstrasse 19
CH-4416 Bubendorf

T +41 61 935 22 11
F +41 61 935 22 55

info@formex.ch | www.formex.ch
MwSt. Nr. CHE-108.299.458

Mitglied HWS
Holzwerkstoffe
Schweiz



Informations techniques sur les surfaces Acrylux

1. Nettoyage et entretien

Pour l'entretien, utiliser de temps en temps une solution savonneuse douce ou de l'eau chaude avec un chiffon doux. Un nettoyant antistatique pour plastiques est recommandé afin d'éviter l'électricité statique. Les tissus abrasifs sont à éviter, parmi lesquels on trouve le dos des éponges à récurer usuelles. Ceux-ci peuvent même provoquer des rayures. Les surfaces des faces de meubles ne doivent en aucun cas être traitées avec un appareil de nettoyage à la vapeur.

Remarque :

Veillez n'utiliser aucun nettoyant contenant de l'alcool ou un produit abrasif. De même, vous ne devriez pas vous servir de polish pour meuble ou de cire, car ceux-ci peuvent contenir des solvants inappropriés et provoquer l'apparition d'un film salissant!

2. Enduit des surfaces

La surface est durcie et ne nécessite pas de traitement supplémentaire. Après le retrait du film de protection, le polissage n'est pas nécessaire. Pour réduire la charge en électricité statique de la surface, nous vous conseillons d'utiliser notre agent de polissage (Ultra Gross Superpolish).

3. Propriétés thermiques

Résistance à la chaleur sèche	Groupe de classification 7 D	75	° C	DIN68861/T7
Résistance à la chaleur humide	Groupe de classification 8 B	70	° C	DIN 68861/T8

4. Information

Les surfaces de meuble en acrylique sont conçus avec un système de protection aux UV pour l'agencement intérieur. Pour des utilisations exposées telles que des fenêtres d'exposition, des jardins d'hiver vitrés ou généralement de grandes surfaces vitrées avec beaucoup de luminosité et par conséquent un fort impact UV, combiné a une forte chaleur, il est possible que le matériel vieillisse plus rapidement. Les valeurs données se réfèrent à des surfaces planes sans déformation de la feuille.

FORMEX AG

Assurance qualité / technique

Deutsche Version auf der Rückseite

Technische Informationen von Nischenrückwänden

Nischenrückwandplatten bestehen beidseitig aus einer 0,8 mm dekorativen Hochdruck-Schichtpresstoffplatte (HPL) und einem 6,2 mm dicken und wasserfesten Composite-Trägerwerkstoff. Die Rückwandplatten sind mit ihren dekorativen und funktionellen Eigenschaften für den Innenausbau von Nass- und Wohnbereichen prädestiniert. Es wird empfohlen, Nischenrückwandplatten nur im Innenbereichen mit normalem Raumklima (18-25°C / 50-65% relative Luftfeuchte) einzusetzen. Darüber hinaus können die Rückwandplatten auch für weitere Anwendungen im Innenausbau eingesetzt werden.

Bei der Anwendung als Nischenrückwand ist darauf zu achten, dass der Abstand zwischen Kochfeld und Nischenrückwand mindestens 50 mm beträgt und dass ein direkter Kontakt mit heißem Kochgeschirr, wie Woks oder Kochtöpfe, jederzeit zu vermeiden ist.

Nischenrückwandplatten dürfen in der Anwendung einer maximalen Strahlungswärme von 130 °C ausgesetzt werden, da die Wärmebeständigkeit für diese Wandplatten 130°C beträgt. Eine regelmäßige Temperaturbelastung von über 130°C führt langfristig zu einer Verfärbung oder Beschädigung der Rückwandplatten.

Die Montage von Nischenrückwandplatten direkt hinter Gas Kochfeldern kann aus anwendungstechnischer Sicht nicht empfohlen werden.

Alle in diesem Produktdatenblatt enthaltenen Angaben basieren auf dem aktuellen technischen Wissensstand, stellen jedoch keine Garantie dar. Eine Gewähr zur Eignung für bestimmte Einsatzzwecke oder Anwendungen wird nicht übernommen.

FORMEX AG

Qualitätssicherung / Technik

FORMEX AG

Grünenstrasse 19
CH-4416 Bubendorf

T +41 61 935 22 11
F +41 61 935 22 55

info@formex.ch | www.formex.ch
MwSt. Nr. CHE-108.299.458

Mitglied HWS
Holzwerkstoffe
Schweiz



Information techniques des fonds de niche

Panneaux pour fonds de niche se compose des deux côtés d'un stratifié décoratif haute pression (HPL) de 0,8 mm et d'un support en matériau composite étanche d'une épaisseur de 6,2 mm. Panneaux pour fonds de niche avec son aspect décoratif et ses caractéristiques fonctionnelles sont, prédestinés pour l'aménagement intérieur des locaux humides (douche, baignoire, toilettes, etc.) et des zones de vie. Il est recommandé d'utiliser les panneaux pour fonds de niche uniquement à l'intérieur avec un climat ambiant normal (18-25 ° C / 50-65% HR).

En outre, les panneaux pour fonds de niche peuvent également être utilisés pour d'autres applications dans les aménagements intérieurs.

Lors d'une utilisation comme panneau pour fond de niche, assurez-vous que la distance entre la plaque de cuisson et le panneau pour fond de niche est d'au moins 50 mm et éviter, tout contact direct avec des ustensiles de cuisine chauds tels que des woks ou des casseroles.

Les panneaux pour fonds de niche peuvent être exposés à une chaleur rayonnante maximale de 130 ° C, car la résistance à la chaleur de ces panneaux muraux est de 130 ° C. Des températures à long terme supérieures à 130 ° C entraînent une décoloration ou des dommages au panneau fonds de niche.

L'installation du panneau pour fonds de niche directement derrière les plaques de cuisson à gaz n'est pas recommandée.

Toutes les informations contenues dans cette fiche technique du produit sont basées sur les connaissances techniques actuelles, mais ne représentent aucune garantie. Une garantie d'adéquation à des fins spécifiques n'est pas acceptée.

FORMEX AG

Assurance qualité / technique

Deutsche Version auf der Rückseite

FORMEX AG

Grüngenstrasse 19
CH-4416 Bubendorf

T +41 61 935 22 11
F +41 61 935 22 55

info@formex.ch | www.formex.ch
MwSt. Nr. CHE-108.299.458

Mitglied HWS
Holzwerkstoffe
Schweiz



Technische Informationen zu Supermatt FENIX NTM / NTA

1. Allgemeine Informationen

Supermatt FENIX NTM / NTA ist ein aussergewöhnliches Material der neuesten Generation. Die dekorative Oberfläche wird durch eine spezielle Nanotechnologie veredelt. Hierfür wurde eine neue Generation von Harzen entwickelt.

Die Supermatt-Oberfläche ist einfach zu reinigen und benötigt keine besondere Pflege. Sie ist resistent gegen Schimmel, antibakteriell, lebensmittelecht, hygienisch und antistatisch.

2. Reinigung und Pflege

Warmes Wasser unter Zugabe eines milden Haushaltreinigers reinigt und pflegt die Fronten. Wichtig ist das anschliessende Trockenwischen mit einem weichen Tuch. Besonders hartnäckige Flecken können mit dem Einsatz eines Schmutzradierers und etwas Glasreiniger oder mit Aceton entfernt werden. Dabei ist es sinnvoll, das Reinigungsmittel zuvor an einer nicht sichtbaren Stelle auszuprobieren.

Verwenden Sie keinesfalls Scheuerschwämme oder sandhaltige Putzmittel. Auch Reiniger mit einem hohen Säureanteil sollten nicht eingesetzt werden, da diese Flecken hinterlassen können.

3. Thermische Reparatur von Mikrokratzern

Mit dem Bügeleisen bei 120°C max. 30 Sekunden / bei 180°C max. 10 Sekunden auf der mit einem feuchten Küchenpapier bedeckten Stelle kreisen. Danach mit einem trockenen Tuch nachwischen. Achtung: bei Verleimung mit PVAc Leim darf das Bügeleisen aufgrund der geringeren Hitzebeständigkeit des Leims mit einer Temperatur von max. 80°C benutzt werden.

4. Materialfehler

Bei der Prüfung nach EN 438-2 bzw. ISO 4586-2 sind bei einem Abstand von 1.5 m betrachtet die folgenden Oberflächenfehler zulässig:

- **Flecken, Schmutz und gleichartige Oberflächenfehler / Fasern, Haare und Kratzer**

Die zulässige Anzahl und Grösse der Fehler wird bestimmt durch das Verhältnis 1.00 mm² je 1m² Oberfläche und ist somit proportional zu den Abmessungen der jeweils zu beurteilenden Fläche. Die insgesamt zulässige Anzahl der Fehler darf dabei auf einen Punkt konzentriert oder in einer unbegrenzten Anzahl kleinerer Fehler verteilt sein.

- **Zusammentreffen mehrerer Fehlerarten**

Wenn die in dem vorgehenden Abschnitt beschriebenen Fehlerarten auf einer Platte gleichzeitig auftreten, darf die Höchstmenge beider Fehlerarten die Hälfte der in diesem Abschnitt vorgegebenen Masszahlen nicht überschreiten.

FORMEX AG

Qualitätssicherung / Technik

FORMEX AG

Grünenstrasse 19
CH-4416 Bubendorf

T +41 61 935 22 11
F +41 61 935 22 55

info@formex.ch | www.formex.ch
MwSt. Nr. CHE-108.299.458

Mitglied HWS
Holzwerkstoffe
Schweiz



Informations techniques sur le Supermat FENIX NTM / NTA

1. Informations générales

Supermat FENIX NTM / NTA est un matériau exceptionnel de la plus récente génération. Sa surface décorative est anoblée par une nanotechnologie spéciale. Une nouvelle génération de résine a été développée dans ce but.

Les surfaces Supermat, faciles à nettoyer, n'exigent pas de soins particuliers. Elles résistent aux moisissures, sont antibactériennes, hygiéniques et antistatiques.

2. Nettoyage et entretien

De l'eau chaude avec un nettoyant ménager doux nettoie et entretient les faces de meubles. Il est important de les essuyer ensuite à sec avec un chiffon doux. Les taches particulièrement résistantes peuvent être enlevées à l'aide d'une gomme nettoyante et d'un liquide pour vitres ou de l'acétone. Il est ici important de tester au préalable le procédé de nettoyage à un endroit non visible.

N'utilisez en aucun cas des éponges abrasives ou un produit granuleux. De même, les nettoyants ayant un taux d'acidité élevé ne doivent pas être employés, car ils peuvent générer des taches.

3. Réparation thermique de micro-rayures

A l'endroit concerné, faire des cercles sur un papier ménage humide avec un fer à repasser chauffé à 120°C pendant 30 secondes max. / à 180°C max. 10 secondes. Essuyer ensuite avec un chiffon sec. Attention : si une colle PVAc a été utilisée, le fer à repasser ne doit pas dépasser la température de 80°C en raison de la faible résistance de cette colle à la chaleur.

4. Défauts du matériau

Lors d'essais selon EN 438-2, respectivement ISO 4586-2, les défauts de surface suivants, constatés à une distance de 1.5 m, doivent être acceptés:

- **Taches, salissures et défauts de surface de même sorte / poils et rayures**

Le nombre et la taille admissibles des défauts sont déterminés par le rapport 1.00 mm² par 1 m² de surface et sont ainsi proportionnels à chacune des surfaces à évaluer. Le nombre admissible de l'ensemble des défauts peut donc être concentré sur un point ou réparti sur une quantité illimitée de petits défauts.

- **Concentration de plusieurs sortes de défauts**

Si les différentes sortes de défauts décrites au paragraphe précédent se cumulent simultanément sur un même panneau, la quantité maximale de chacune d'entre elles ne doit pas dépasser la moitié du nombre prescrit dans ce paragraphe.

FORMEX AG

Service qualité / technique

Deutsche Version auf der Rückseite

FORMEX AG

Grüngenstrasse 19
CH-4416 Bubendorf

T +41 61 935 22 11
F +41 61 935 22 55

info@formex.ch | www.formex.ch
MwSt. Nr. CHE-108.299.458

Mitglied HWS
Holzwerkstoffe
Schweiz

