

HRV

feuilles de placage en bois naturel résistantes et de grandes dimensions

Usinage Rapide

Flexible

Eco friendly

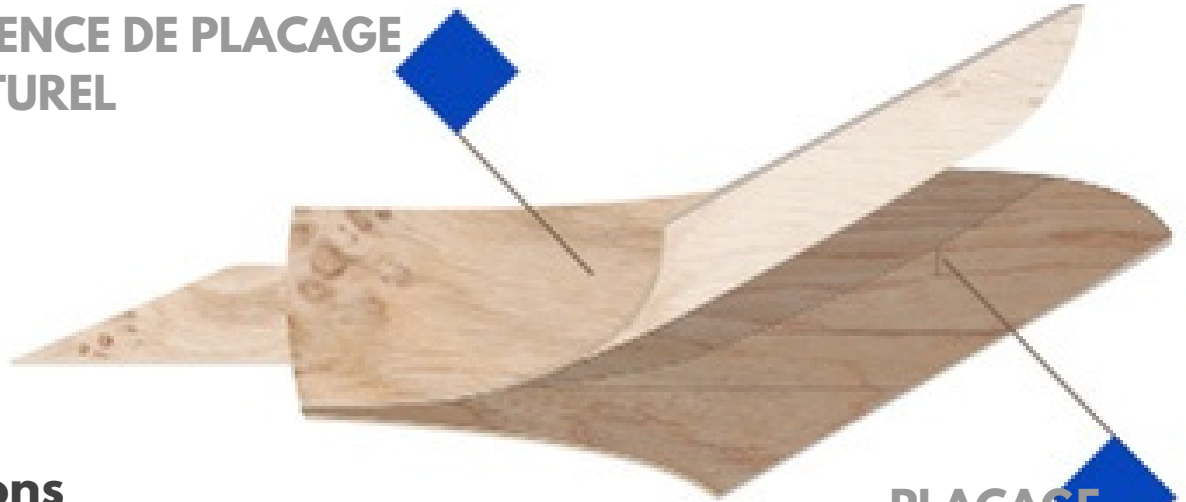
Post-formage sans machines spéciales

Placage de grandes surfaces sans jointure

Résistant à l'eau

Le **HRV** est un procédé révolutionnaire qui permet une panoplie de réalisations. Grâce à un double placage et une haute pression le **HRV** a une résistance supérieure, une flexibilité et une tolérance à l'humidité qui le rend aussi efficace que du bois massif.

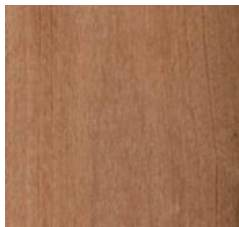
ESSENCE DE PLACAGE
NATUREL



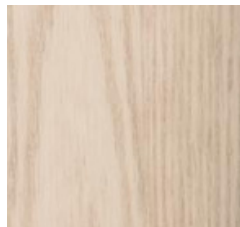
PLACAGE
BOIS

Applications

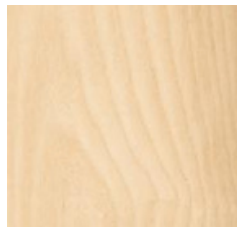
Quelques soit les variations le **HRV** est utilisé :
Mobilier , Habillage mural, Portes ,
Ebénisterie , Lignes courbées .



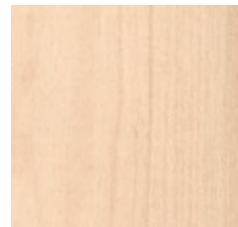
Acajou



Chêne



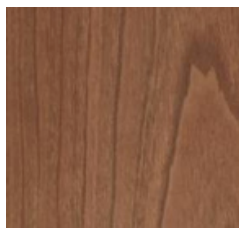
Frêne



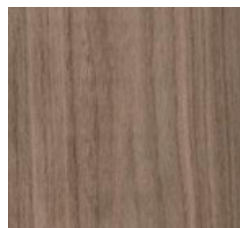
Erable



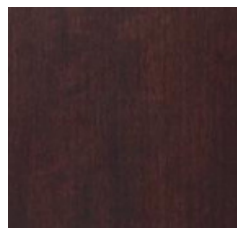
Hêtre



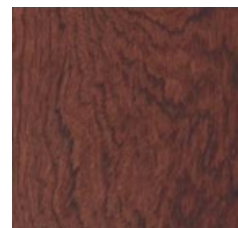
Merisier



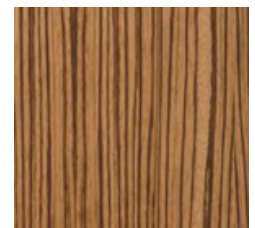
Noyer



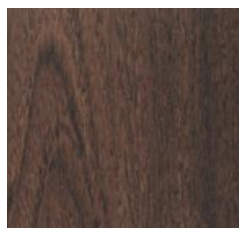
Makore



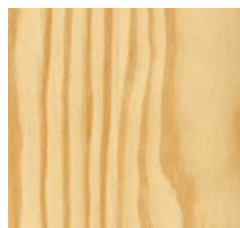
Bubingua



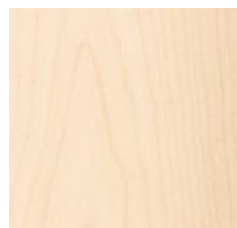
Zebrano



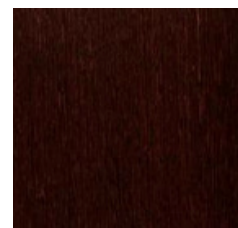
Teck



Pin

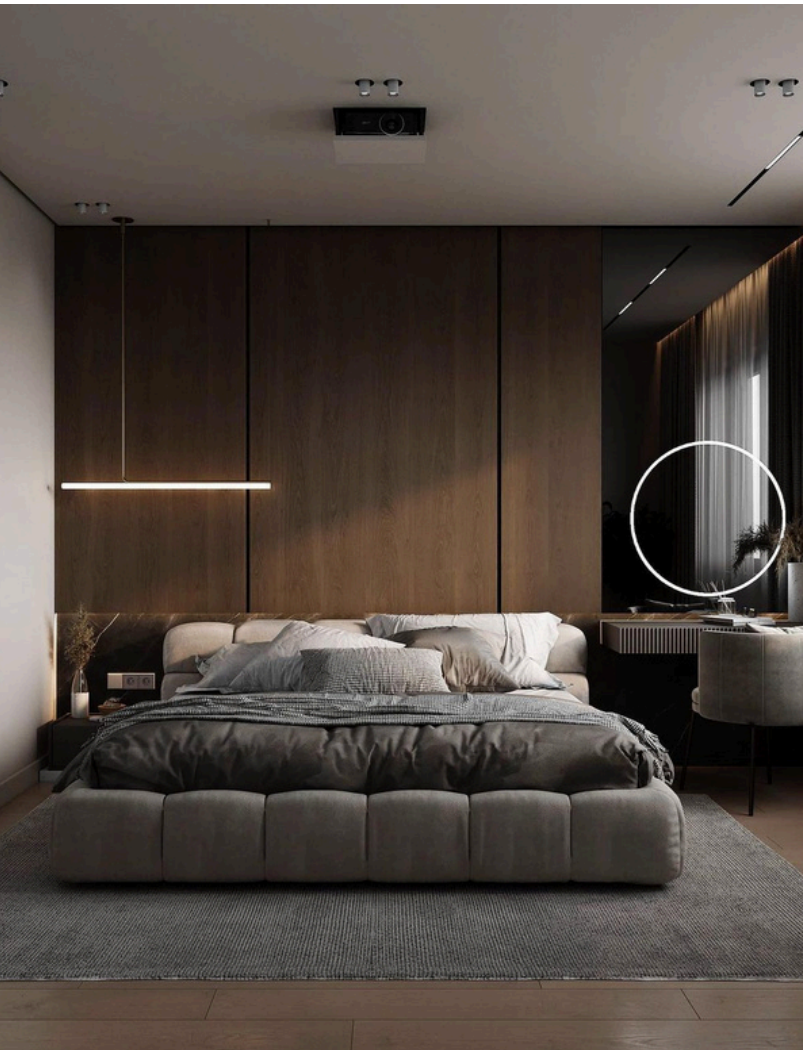


Sycomore



Wengue





Le hrv offre une grande facilité d'utilisation grâce à son revêtement double imprégné de résine , tout en gardant l'aspect naturel du bois. Livrés bruts, avec une surface finement poncée, ils supportent une grande variété de teintes et de finitions pour permettre aux utilisateurs de créer mobiliers et décorations intérieures en parfaite liberté. Très robuste le hrv permet aussi des utilisations dans des conditions extrême d'humidité et de passage.

Applications

Porte, habillage murale , facade ,
meuble cuisine, crédence
Adapté aux environnements
fortement
sollicités, y compris dans les lieux
humides



Format et épaisseur disponible

Format : 2.50 x 1.22 cm / 2.20 x 1.22 cm

Épaisseur de la feuille : 1.2 mm / 3 mm

Épaisseur en panneaux : 9 mm / 17 mm / 20 mm

Support disponible : Contreplaque - Multiplis - Mdf - Hdf



le placage hrv est très facile à appliquer sur des surfaces courbées. La flexibilité du placage bois hrv rend possibles des applications et des formes qui ne peuvent pas être réalisées avec un placage classique. Il peut être plié vers l'intérieur et l'extérieur sans casser ni se craqueler.

Applications et avantages

Post-formage sans machines spéciales

hrv offre la possibilité de réaliser un post-formage sans machines spéciales : il peut être plié vers l'intérieur et l'extérieur sans casser ni se craqueler.

Placage de surfaces courbées

Grâce à sa souplesse, le placage hrv est simple à appliquer sur les surfaces ondulées, les colonnes, les tubes et surfaces avec éléments saillants.

Résistant à l'eau

grâce à un traitement spécialement conçu le hrv est imperméable, résistant à l'humidité et à l'eau.

Placage de grandes surfaces sans jointure

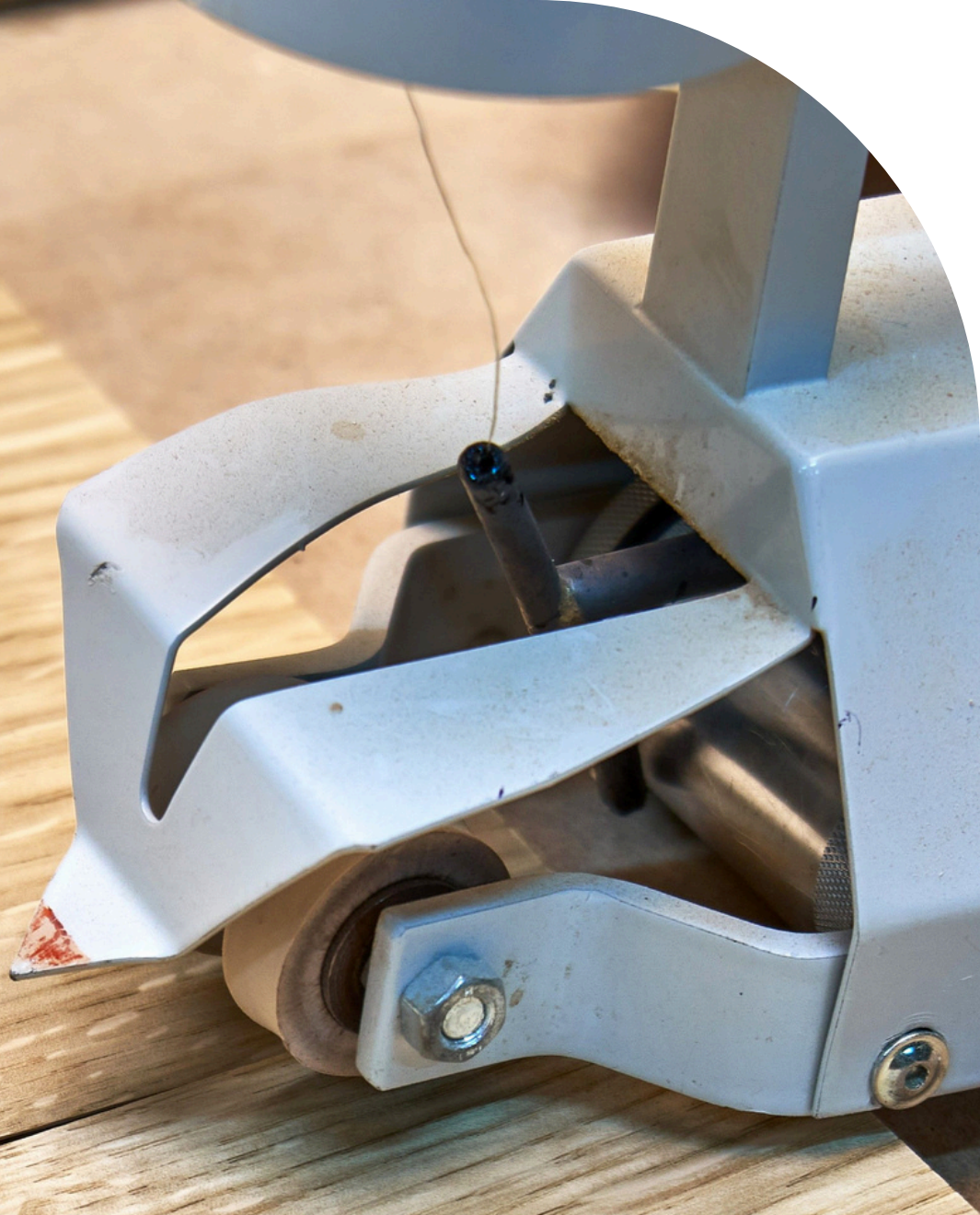
hrv peut être travaillé sans presse, ce qui permet de réaliser un placage de grandes surfaces sans jointure, rapidement et simplement

Usinage

Facile à travailler Le placage hrv peut sans problème être massicoté ou découpé sur mesure à l'aide d'un couteau ou de ciseaux, ce qui le rend facile et rapide à travailler.

Eco friendly

hrv est eco friendly sans substance toxique-phénolique free, il permet aussi la sauvegarde des forêts de par son utilisation et sa traçabilité.



COMPOSITION

Ces feuilles sont constituées de placages de bois naturel replaqué sous presse à une température élevée sur sous couche de bois spécialement traitée pour résister à l'eau et aux solvants, donc rendue parfaitement imperméable à toute traversée de colle.

DIMENSIONS STANDARD

Formats : 250 x 122 cm (nous consulter : dimensions disponibles selon les essences)

Épaisseur : environ 12/10 mm (variable en fonction des essences).

N.B. : dimensions approximatives (placages de bois)

STOCKAGE

Pour éviter le risque de gondolement des feuilles par reprise d'humidité (voire leur enroulement), la dernière feuille de chaque pile doit être maintenue à plat par l'adjonction d'un panneau de poids élevé type panneau de particules. Protéger les feuilles des rayonnements solaires et lunaires.

UTILISATION

Les feuilles se comportent comme tous les bois et une décoloration (régulière ou irrégulière) provenant d'une exposition excessive à la lumière solaire ou lunaire ne peut être considérée comme un défaut de la matière.

L'ajout d'un verni est obligatoire. Nous vous demandons de vérifier la compatibilité entre le type de colle, le type de teinte et le type de verni avant toute application.

Le faible poids de ces panneaux (environ 0,4 kg/m²) peut constituer un atout supplémentaire (décoration intérieure des avions, bateaux, etc...).

ENTRETIEN

Même méthode qu'avec tous les bois bruts. Les taches de colle néoprène sont à éliminer immédiatement sans utiliser de solvants.

SUPPORTS

Veiller à ce que les supports présentent une parfaite planéité et propreté (bien calibrés, dépolisés, dégraissés ...).

USINAGE

Très facile à réaliser, la découpe peut être réalisée avec un cutter. À effectuer dans un local avec ambiance sèche et température adaptée, sous presse ou sans presse selon les cas après parfait dégraissage et dépolisage du dos des feuilles hrv et des supports.

COLLAGE SOUS PRESSE

À froid ou à chaud : compte tenu de leurs caractéristiques techniques, les feuilles travaillées en grandes dimensions doivent être collées sous presse (à froid, en général avec colle vinylique, ou à chaud) pour une bonne qualité et régularité du collage qui peuvent difficilement être obtenues sans avoir recours à une presse mécanique. En cas de collage sous presse à chaud, en général ne pas dépasser 50° C.

COLLAGE SANS PRESSE

Pour les colles contact avec solvants (néoprène, ...) :

Encollage et séchage de la colle : À réaliser dans le même temps et de façon homogène sur 100 % de la surface des supports et du dos des feuilles hrv. Attendre l'évaporation totale des solvants et le séchage de la colle avant application de la feuille sur son support (à ce sujet, respecter les temps ouverts prescrits).

Pressage manuel (marouflage) : Appliquer toujours la feuille hrv sur son support en partant du milieu vers les côtés. Le marouflage doit être effectué avec une pression régulière dans les deux sens et sur toute la surface afin de chasser progressivement l'air vers les côtés (sur lesquels la pression doit être encore accentuée). Cette opération doit être réalisée avec tout le poids du corps (et renouvelée après mise en contact totale de la feuille hrv et du support) à l'aide d'un rouleau à maroufler.

Vérification et éventuels problèmes après collage et avant finition :

Une fois la feuille hrv collée, contrôler l'absence d'imperfections liées au collage, avec une lumière rasante. La présence de cloques par endroits est due à un manque de colle, à un séchage insuffisant de cette dernière (pouvant également entraîner des fentes dans le placage) ou encore à une pression insuffisante lors du collage (la pression est essentielle pour obtenir un collage satisfaisant).



Original Wall & Surface Panels

M o b i e r - h o m e . c o m

+212 6 13 05 36 80
panwood.info@gmail.com

Pan
HPL

Structures

HRV

HPL
MULTIplex