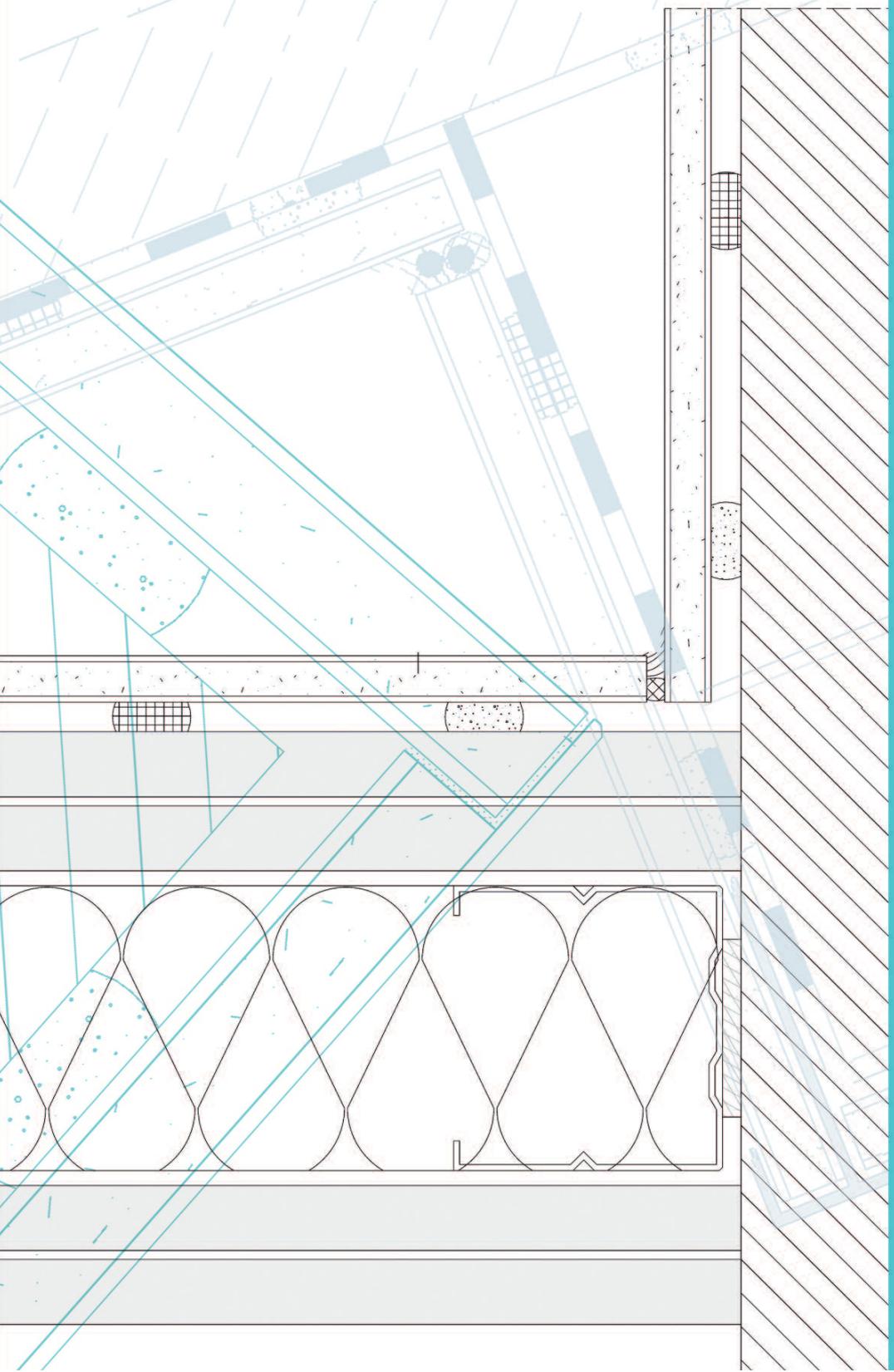


# RESOPAL SpaStyling®

CONSIGNES DE FAÇONNAGE



<b>1</b>	<b>RESOPAL SpaStyling® la nouvelle référence dans l'aménagement des pièces humides</b>	<b>02</b>
<b>2</b>	<b>Description du matériau et composition RESOPAL SpaStyling® BOARD</b>	<b>04</b>
<b>3</b>	<b>Conseil d'utilisation</b>	<b>04</b>
<b>4</b>	<b>Stockage et transport</b>	<b>04</b>
<b>5</b>	<b>Façonnage de RESOPAL SpaStyling® BOARD</b>	<b>05</b>
5.1	Généralités	05
5.2	Découper RESOPAL SpaStyling® BOARD	06
	Scies circulaires portatives	06
	Scies sauteuses	06
	Scies à panneaux	06
5.3	Perçer RESOPAL SpaStyling® BOARD	07
	Forets hélicoïdaux	07
	Forets à tête cylindrique	07
	Scies cloche et trépan	07
5.4	Usinage des chants	08
	Usinage des chants manuel à la lime ou au papier de verre	08
	Usinage des chants manuel à la défonceuse	08
	Usinage des chants mécanique	08
	Revêtement des chants (rives)	09
	Revêtement des chants (rives) manuel	09
	Revêtement des chants (rives) mécanique	09
<b>6</b>	<b>Étanchéité, généralités (plan étanche)</b>	<b>10</b>
6.1	Généralités	10
6.2	Finition des joints	10
	Conditions requises pour les matériaux d'étanchéité	10
	Conformité du sol	11
	Solutions détaillées avec joints composites	11
<b>7</b>	<b>Consignes de façonnage pour RESOPAL SpaStyling® BOARD</b>	<b>14</b>
7.1	Montage de RESOPAL SpaStyling® BOARD	14
	Remarques générales	14
	Support mural	14
	Pose de RESOPAL SpaStyling® BOARD	14
7.2	Solutions d'angle avec RESOPAL SpaStyling® BOARD	17
	Finition des angles intérieurs et extérieurs avec RESOPAL SpaStyling® BOARD	17
	Finition des angles en onglet intérieurs et extérieurs avec RESOPAL SpaStyling® BOARD	21
	Finition des angles intérieurs et extérieurs avec des profilés courants RESOPAL SpaStyling® BOARD	22
<b>8</b>	<b>Les aspects de la santé lors d'application</b>	<b>23</b>
<b>9</b>	<b>Maintenance, entretien et nettoyage</b>	<b>23</b>
<b>10</b>	<b>Élimination des déchets et récupération de l'énergie</b>	<b>24</b>
<b>11</b>	<b>Adresses fournisseurs colles et matériaux d'étanchéité</b>	<b>24</b>

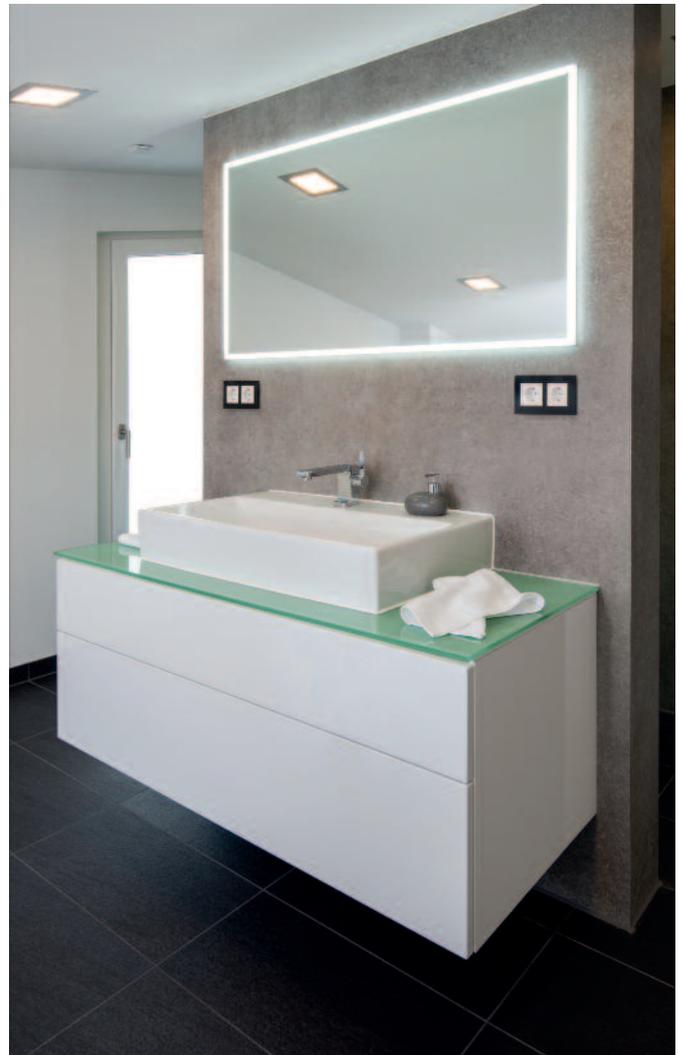
## RESOPAL SpaStyling®

### La nouvelle référence dans l'aménagement des pièces humides

L'eau est un élément particulier. Dans la civilisation moderne, elle est source de détente, sérénité et relaxation. C'est pourquoi les salles d'eau demandent une ambiance tout à fait particulière. Pourtant, le résultat seul ne compte pas lors de l'aménagement de salles de bains et de pièces humides. La mise en œuvre simple, rapide et rentable, ainsi que le nettoyage pratique et l'hygiène au quotidien sont aussi primordiaux pour toutes les situations de pose (neuf et rénovation).

#### Concept holistique

RESOPAL SpaStyling® nous permet de vous proposer un matériau qui répond aux plus hautes exigences, qui laisse libre cours à la créativité tout en soulignant le caractère holistique de la pièce. En raison de leur grand format, les RESOPAL SpaStyling® BOARDS ultralégers offrent peu de joints sur le mur et répondent ainsi aux exigences les plus sévères en termes d'esthétique et d'hygiène.



Photos 1-2: Christoph Hess Fotodesign, D-Darmstadt

### Surface RESOPAL® ORIGINAL robuste

Avec la finition HPL RESOPAL® grande longévité, la surface **RESOPAL SpaStyling®** est résistante à l'usure, à l'abrasion, aux rayures, aux chocs, aux taches, à la lumière et non poreuse, la rendant ainsi absolument hygiénique et facile à nettoyer.

### Montage simple et propre – brève indisponibilité

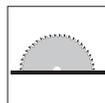
Tout comme le bois traditionnel, **RESOPAL SpaStyling®** ne présente aucun problème à la pose et peut être collé directement au mur, qu'il s'agisse d'un projet neuf ou de travaux de rénovation. Le montage simple, rapide et propre est effectué sans saleté et les pièces sont de nouveau utilisables dans un délai très court.



Convient à  
l'aménagement des  
pièces humides



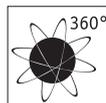
Rapide et facile  
à poser, brève  
indisponibilité



Façonnage facile,  
comme le bois  
traditionnel



Mise en œuvre et  
installation propre,  
peu de saletés



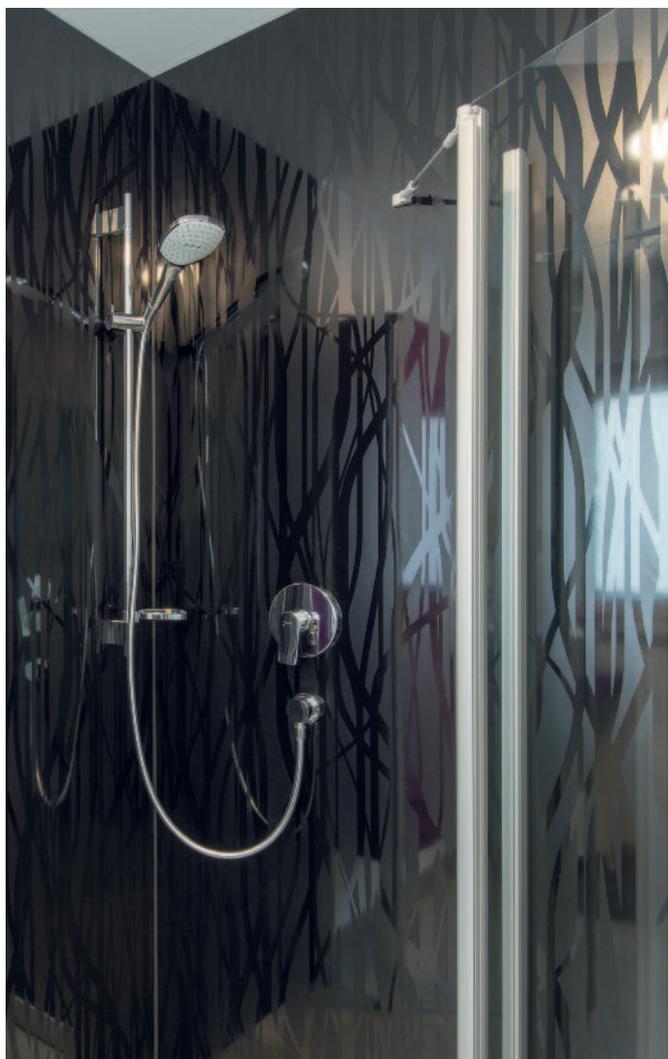
Concept  
holistique



Facile d'entretien  
et hygiénique



Surface  
robuste



Andreas Strebler, D-Dorsel



Photo: Dirk Classen, D-Mönchengladbach

## 2

### Description du matériau et composition

#### **RESOPAL SpaStyling® BOARD**

**RESOPAL SpaStyling® BOARD** est composé de chaque côté d'un stratifié décoratif haute pression (HPL) de 0,8 mm d'épaisseur (ou de 1,0 mm en cas de surfaces HW, 20 et brillance mate). Le stratifié HPL RESOPAL® convient à l'aménagement intérieur et répond aux exigences de la norme EN 438 - Partie 3 : « Classification et spécifications des stratifiés d'épaisseur inférieure à 2 mm destinés à être collés sur des supports ».

Il est collé de manière imperméable à l'eau sur le support composite polypropylène renforcé par des fibres de verre de 6,2 mm d'épaisseur (ou de 5,8 mm en cas de surfaces HW, 20 brillance mate) et parfaitement imperméable à l'eau. La matrice est composée de fibres de verre (40 à 50 %) et de polypropylène (50 à 60 %). Les panneaux polypropylène renforcés par des fibres de verre se distinguent par leur rigidité et leur résistance pour une faible masse surfacique. En milieu humide, ce matériau conserve son excellente stabilité dimensionnelle, ne moisit et ne se désintègre pas. **RESOPAL SpaStyling® BOARD** est disponible en plein format, en différentes dimensions.

## 3

### Conseil d'utilisation

Grâce à ses propriétés décoratives et fonctionnelles, **RESOPAL SpaStyling® BOARD** convient parfaitement à l'aménagement intérieur des salles d'eau (douche, baignoire, vasque, WC etc.) et séjours. Il est recommandé d'utiliser **RESOPAL SpaStyling® BOARD** uniquement à l'intérieur au climat ambiant normal (de 18 à 25 °C et humidité relative comprise entre 50 et 65 %).

## 4

### Stockage et transport

Le stockage ni le transport ne requièrent des mesures spécifiques.

Stocker les **RESOPAL SpaStyling® BOARDS** à l'horizontale sur une surface plane, exempte d'aspérités et suffisamment grande (par ex. palette) dans des entrepôts fermés, conditions climatiques normales (de 18 à 25 °C et humidité relative comprise entre 50 et 65 %). Par ailleurs, protéger les **RESOPAL SpaStyling® BOARDS** des chocs, de la poussière et de l'humidité. Recouvrir toujours la pile de palettes avec les **RESOPAL SpaStyling® BOARDS** du haut et lester.

Transporter les **RESOPAL SpaStyling® BOARDS** à l'horizontale sur une surface plane, exempte d'aspérités et suffisamment grande (par ex. palette) et les caler pour les empêcher de glisser. Par ailleurs, protéger les **RESOPAL SpaStyling® BOARDS** de la poussière, de l'humidité et des dégradations mécaniques.

Conformément aux réglementations applicables en matière de transport, les **RESOPAL SpaStyling® BOARDS** ne sont pas classés comme substance dangereuse, un étiquetage n'étant donc pas nécessaire.

## Façonnage des RESOPAL SpaStyling® BOARDS

### 5.1 Généralités

**RESOPAL SpaStyling® BOARD** peut être façonné comme un élément composite courant (composé d'un support en bois et du stratifié HPL RESOPAL® de chaque côté). C'est pourquoi il est possible d'utiliser les machines à bois conventionnelles pour le façonnage des **RESOPAL SpaStyling® BOARDS**. Par ailleurs, les arêtes de coupe carbure ont fait leur preuve dans le façonnage des **RESOPAL SpaStyling® BOARDS**. Outre les consignes de façonnage d'ordre général pour les éléments composites RESOPAL®, vous trouverez ci-dessous d'autres informations relatives au façonnage des **RESOPAL SpaStyling® BOARDS**.

Au moment de découper les **RESOPAL SpaStyling® BOARDS**, il convient de toujours arrondir les angles (illustration). Veiller à prévoir un rayon intérieur le plus grand possible. En cas de coupes inférieures ou égales à 250 mm de long, ces angles doivent avoir un rayon d'au moins 5 mm. Pour les cotes supérieures, il faut les agrandir en proportion des longueurs.

Non



Oui



**RESOPAL SpaStyling® BOARDS** peuvent également être fabriqués à partir du stratifié HPL RESOPAL® postformé, type P selon DIN EN 438. Ces **RESOPAL SpaStyling® BOARDS** permettent alors de fabriquer des pièces aux formes douces et arrondies sans joint (convexes et concaves). Pour toutes informations techniques sur le façonnage du stratifié HPL postformé, consulter le manuel RESOPAL®.

## Façonner RESOPAL SpaStyling®

### 5.2 Découper RESOPAL SpaStyling® BOARD

#### Scies circulaires portatives

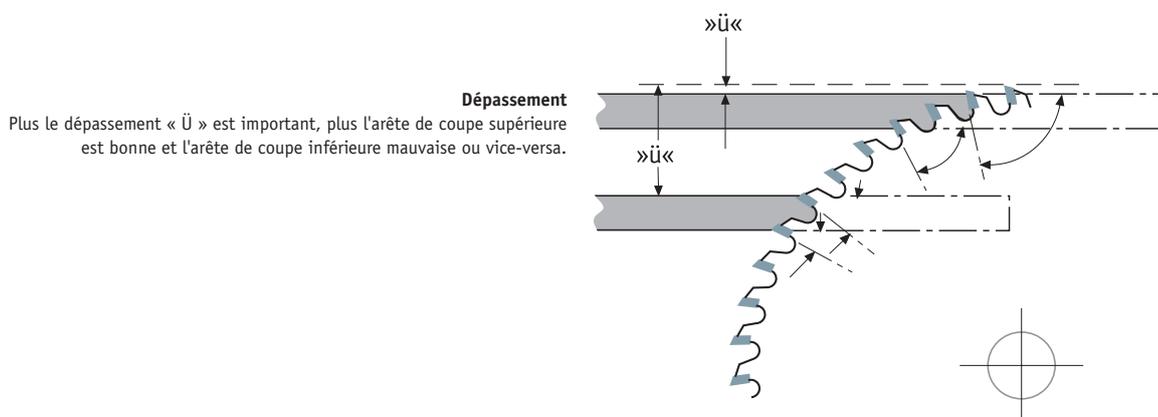
Découper **RESOPAL SpaStyling® BOARD** avec une scie circulaire portative en utilisant un guide ou une butée afin d'obtenir une coupe droite. Découper le panneau en le retournant afin d'éviter les fissures au niveau du chant visible. En cas de scies circulaires avec fonction de plongée, il est possible d'influencer la qualité d'arête de coupe en réglant le dépassement de la lame de scie.

#### Scies sauteuses

La scie sauteuse permet de réaliser les encoches et les découpes, droites et circulaires, dans un **RESOPAL SpaStyling® BOARD**. La qualité d'arête de coupe dépend nettement de la lame de scie choisie. Il est recommandé d'utiliser des lames de scie carbure de tungstène parfaitement adaptées à la découpe de stratifié HPL ou de panneaux mélaminés. Veiller par ailleurs à l'orientation des dents de scie. Étant donné que les dents de la plupart des lames de scie sont orientées vers le haut, il est préférable de découper le panneau par le bas ou d'utiliser un pare-éclats. Cette mesure de précaution permet d'éviter les fissures au niveau du chant visible. Les lames de scie carbure de tungstène, développées spécialement pour les matériaux abrasifs ou renforcés par fibres, ont donc une durée de vie élevée et permettent d'obtenir des arêtes de coupe de bonne qualité. Afin de ne pas rayer le décor visible, il est conseillé de le poser sur une surface propre (par ex. feutre).

#### Scies à panneaux

La qualité des arêtes de coupe dépend notamment du réglage en hauteur de la lame de scie. La hauteur optimale dépend de l'épaisseur du **RESOPAL SpaStyling® BOARD** et de la lame de scie utilisée. Utiliser un inciseur pour obtenir les meilleurs résultats.



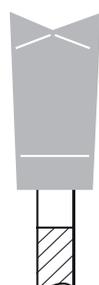
De plus, la qualité de l'arête de coupe dépend des points suivants :

- Qualité de la machine et de la lame de scie
- Forme des dents
- Nombre de dents
- Vitesse de coupe
- Vitesse d'avance

Formes de denture courantes :



Dent plate



Dent alternée



Dent Duplovit  
face creuse



Dent Duplovit à chanfrein  
avec face



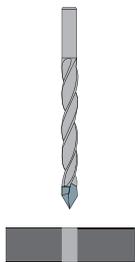
Dent Duplovit creuse  
avec toit



Dent creuse à chanfrein  
trapézoïdale-plate

### 5.3 Percer RESOPAL SpaStyling® BOARD

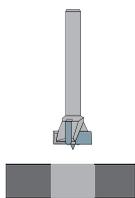
Sélectionner la vitesse de pénétration de la mèche de telle manière à ne pas endommager le stratifié HPL RESOPAL®. La vitesse de coupe des forets en acier rapide est d'env. 0,8 m/s, en carbure de tungstène de 1,6 m/s au maximum. Une avance allant de 0,02 à 0,05 mm/tr est réputée favorable, à savoir à 1 000 tours, une pénétration de la mèche entre 20 et 50 mm par minute. Un support en bois dur ou stratifié est susceptible d'entraver l'évacuation des copeaux à la sortie de la mèche. Il est possible d'obtenir encore de meilleurs résultats en cas de fabrication en série avec des gabarits de perçage dotés de chaque côté de douilles autotaraudeuses et qui permettent un serrage ferme de la pièce à usiner. Pour l'attaque, réduire le nombre de tours de moitié.



Foret hélicoïdal

#### Forets hélicoïdaux

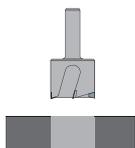
Pour percer **RESOPAL SpaStyling® BOARD**, les mèches à plastique conviennent le mieux ; il s'agit de forets hélicoïdaux avec un angle de pointe allant d'environ 60° à 80° au lieu de 120°, comme c'est le cas des forets métalliques courants ; ils ont en outre une forte pente (angle d'hélice incliné) avec dégagement copeaux (large goujure). Forets recommandés : HS (pour machines portatives) et carbure (pour machines avec avance mécanique).



Foret à tête cylindrique

#### Forets à tête cylindrique

Les forets à tête cylindrique sont adaptés s'il faut percer des trous d'un diamètre supérieur dans **RESOPAL SpaStyling® BOARD**.



Scie cloche

#### Scies cloche et trépan

Les scies cloche et trépan utilisés sont équipés de listels.

En cas de diamètre encore plus important, il faut des scies cloche réglables avec listels.

En ce qui concerne la dernière, il convient d'aléser le trou de part et d'autre.

Il est également possible de réaliser des découpes plus grandes avec la défonceuse à l'aide de gabarits.

## Façonner RESOPAL SpaStyling® BOARD

### 5.4 Façonner les chants de RESOPAL SpaStyling® BOARD

#### Usinage des chants manuel à la lime ou au papier de verre

Les chants découpés de RESOPAL SpaStyling® BOARD devraient être toujours légèrement cassés de telle manière à ce qu'ils ne soient plus tranchants. Pour cette finition, il est possible d'utiliser des limes ou du papier de verre (grains 100 - 150).

#### Usinage des chants manuel à la défonceuse

Les défonceuses sont utilisées de préférence pour le fraisage à fleur des bords de panneaux et des chants HPL qui dépassent ou pour la finition de découpes plus grandes. Pour protéger la surface, revêtir la surface d'appui de la défonceuse d'un matériel non abrasif. Éliminer toujours les impuretés et les copeaux.

Outil de fraisage : env. 10 - 25 mm de diamètre

Vitesse : 20 000 tr/mn

Vitesse de coupe : 10 - 25 m/s

Il faut adapter les vitesses de coupe et l'avance de telle manière à ce que les copeaux ne fondent pas à l'enlèvement du matériau de support.

Nous recommandons les fraises en carbure de tungstène, à une ou deux arêtes de coupe, qui sont également disponibles avec plaquettes en cas de diamètres plus importants. Pour une meilleure utilisation de l'outil, il est préférable d'avoir recours à des fraises réglables en hauteur dotées d'arêtes de coupe à axes parallèles. Les chants sont ensuite cassés. Ne pas choisir le dépassement plus grand que nécessaire (2 - 3 mm) afin de ne pas solliciter inutilement l'outil.

Pour l'assemblage à rainure et languette des RESOPAL SpaStyling® BOARDS, il faut fraiser une rainure (3 mm de large, 7 - 10 mm de profondeur) sur la rive avec une fraise à rainurer. Par ailleurs, la défonceuse et une fraise à queue permettent de découper et de percer toutes formes droites et circulaires dans le RESOPAL SpaStyling® BOARD. Pour protéger la surface, revêtir la surface d'appui de la défonceuse d'un matériel non abrasif. Toujours éliminer soigneusement les impuretés et les copeaux.

#### Usinage des chants mécanique

Sur la table de fraisage, les porte-outils avec couteaux carbure interchangeable et plaquettes ont fait leur preuve.

On utilise des outils cylindriques :

- a) avec arêtes de coupe à axes parallèles
- b) avec arêtes de coupe inclinées d'un côté
- c) avec arêtes de coupe inclinées des deux côtés

En ce qui concerne RESOPAL SpaStyling® BOARD, il faut adapter les vitesses de coupe et l'avance (env. 3 000 - 6 000 tr/mn et 15 - 30 m/s) de telle manière à ce que les copeaux ne fondent pas à l'enlèvement du matériau de support. Les durées de vie des outils peuvent fortement varier en fonction du genre et de la forme de l'outil ainsi que de la qualité de coupe souhaitée. Pour les fabrication en grande série, il est préférable d'utiliser des outils avec des arêtes de coupe en diamant.

### Revêtement des chants (rives)

Le revêtement des rives **RESOPAL SpaStyling® BOARD** peut être effectué à la main ou par machine (avec une plaqueuse de chants). Le choix du chant (HPL, PP, ABS, mélaminé ou même une équerre en aluminium etc.) dépend de la finalité du chant, des méthodes de travail internes et du parc machines disponible. Avant leur usinage, il convient de stocker les chants et le matériau support à une température comprise entre 18 et 25 °C et à une humidité relative de 50 à 65 %.

Pour coller les matériaux de chant, nous proposons des colles spéciales utilisées par les artisans et l'industrie de l'ameublement. À ce sujet, respecter les directives de mise en œuvre des fabricants de la colle et s'adresser toujours aux fabricants du chant et de la colle pour de plus amples renseignements. Il est recommandé d'effectuer un test en amont du collage.

### Revêtement des chants (rives) manuel

La rive de **RESOPAL SpaStyling® BOARD** peut être revêtue de manière artisanale comme un élément composite courant, composé d'un support en bois et du stratifié HPL RESOPAL® de chaque côté. Vous pouvez par ex. coller les chants mélaminés de colle thermofusible avec un fer à repasser (non recommandé en cas de contact direct avec de l'eau) et les chants HPL à l'aide de dispositifs de serrage et de colles D4 PVAC ou PUR. Il est également possible d'utiliser des baguettes murales ou équerres en aluminium courantes pour le revêtement des rives. Celles-ci peuvent être assemblées par une colle à base de PUR ou MS polymère.



**RESOPAL SpaStyling® BOARD** avec chant HPL

### Revêtement des chants (rives) mécanique

Pour le revêtement des rives **RESOPAL SpaStyling® BOARD** avec des plaqueuses de chants, il est recommandé d'utiliser des colles thermofusibles (colles thermofusibles réactives polyuréthane). Il n'est pas nécessaire d'appliquer un apprêt sur la rive **RESOPAL SpaStyling® BOARD**.

La qualité du collage dépend considérablement des facteurs suivants :

- Choix de la colle et de la machine
- Vitesse d'avance de la plaqueuse de chants
- Pression des rouleaux

Respecter les directives et les consignes de mise en œuvre des fabricants de la machine et de la colle.

## Étanchéité, généralités (plan étanche)

### 6.1 Généralités

« (...) En fonction des règlements en vigueur dans les pays concernés, les ouvrages et les éléments de construction doivent être agencés de façon à éviter les risques et les nuisances inadmissibles occasionnés par l'eau et l'humidité (...), ainsi que toute autre influence chimique, physique ou biologique. Par conséquent, il faut protéger les éléments dans des ouvrages exposés à l'humidité, comme par ex. salles de bains, douches, terrasses, balcons, cuisines de collectivités etc. contre la pénétration d'humidité. N'en font pas partie les salles communes ni les dépendances dans les bâtiments, tels que :

- Toilettes pour invités,
- Celliers,
- Cuisines privées,

à moins que ces pièces ne soient équipées de siphons de sol. »\*

Les murs de salles de bains, exposés à l'humidité, peuvent être munis de revêtements muraux (par ex. dalles, verre, **RESOPAL SpaStyling® BOARDS**). Ces revêtements muraux sont certes résistants à l'humidité et imperméables, il est toutefois nécessaire – en raison des branchements et joints – de poser une feuille d'étanchéité supplémentaire sous le revêtement mural en cas de contact direct des surfaces à l'humidité.

Le présent chapitre de cette brochure donne des informations comment préparer et étancher le mur. Les informations données ici sur les joints composites ne sont pas exhaustives, elles visent seulement à présenter en détail comment préparer et étanchéifier le mur. Pour tous renseignements complémentaires, nous vous recommandons de respecter les règlements en vigueur dans les pays concernés, l'ETAG 022 ou la brochure « Verbundabdichtungen » publiée par le Zentralverband Deutsches Baugewerbe (ZDB).

### 6.2 Finition des joints

#### Conditions requises pour les matériaux d'étanchéité

Avant le façonnage, il faut consulter les directives nationales en ce qui concerne les exigences pour les joints composites.

### Conformité du support

Pour la mise en œuvre du kit de revêtement liquide étanche pour supports et murs de pièces humides (ici **RESOPAL SpaStyling® BOARD**), le support doit avoir les propriétés suivantes : la surface doit être suffisamment plane, résistante et exempte de fissures continues. Il doit être largement hermétique, homogène de par sa nature et afficher une solidité suffisante. Il doit être exempt de substances compromettant l'adhérence de la couche d'étanchéité (par ex. agent de séparation, composants en vrac, poussière, sable, enrichissement de liant, efflorescences, salissure).

La précision dimensionnelle et la position du support doivent correspondre à la surface de revêtement. Corriger les imprécisions dans les dimensions avant d'étancher. En ce qui concerne les tolérances dans la construction de bâtiments, tenir compte des normes en vigueur dans les pays respectifs (par ex. DIN 18202 en Allemagne). Les matériaux pour les couches d'égalisation doivent être conformes au support et à la masse d'étanchéité et bien adhérer au support. Les supports non hydrofuges, tels que les chapes à base de sulfate de calcium ou les éléments de chapes (plaques de plâtre ou de staff), pour lesquels un siphon de support est prévu ainsi que le bois et ses dérivés ne conviennent pas comme supports pour ce type d'étanchéité. Après avoir appliqué la masse d'étanchéité, le support ne doit se déformer que dans une certaine limite. En ce qui concerne les supports, qui tendent au retrait et au fluage, il est recommandé d'appliquer les matériaux d'étanchéité et de revêtement le plus tard possible. Une période d'env. six mois avant d'appliquer les matériaux d'étanchéité et de revêtement sur les supports en béton et murs en pierre à la chaux peut être prise comme valeur de référence. En ce qui concerne les supports qui ne subissent plus les déformations susnommées, ladite période d'attente peut être réduite.

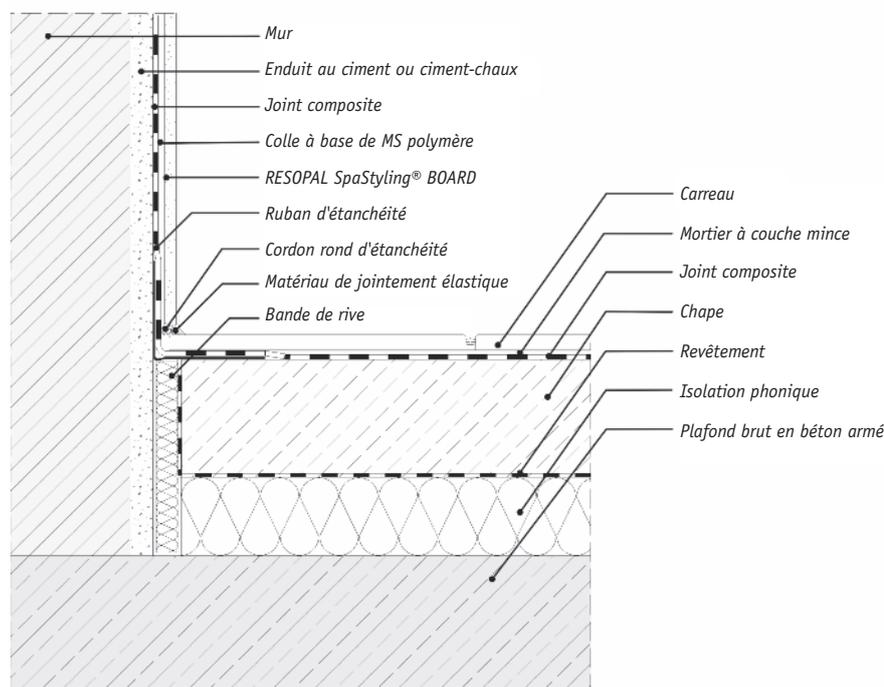
Il convient de limiter les fissures dans le support à une largeur de 0,2 mm au maximum à moins de prouver que le matériau d'étanchéité est en mesure de combler une largeur de fissure plus importante. Il faut s'assurer du respect de la modification de la largeur de fissure du point de vue de la construction. Les crépis, plaques de plâtre et de staff doivent être secs, les chapes doivent être sèches et les chapes en ciment doivent avoir été posées depuis au moins 28 jours. En cas de chapes flottantes et de chapes posées sur une couche de séparation, il faut mesurer le taux d'humidité avec une bombe à carbure.

Il ne doit pas être

- supérieur à 0,3 CM% pour les chapes à base de sulfate de calcium avec chauffage au support
- supérieur à 0,5 CM% pour les chapes à base de sulfate de calcium sans chauffage au support
- supérieur à 2,0 CM% pour les chapes en ciment

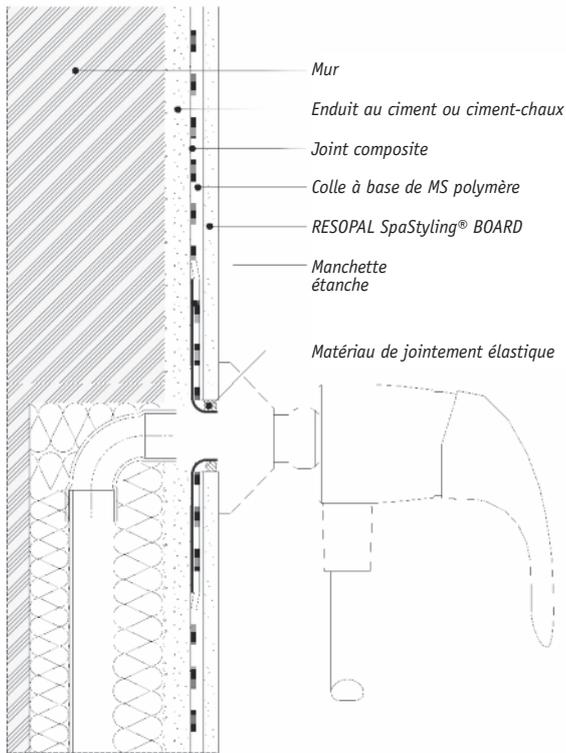
Respecter les informations fournies par le fabricant en cas de chapes ciment à séchage rapide.

### Solutions détaillées avec joints composites

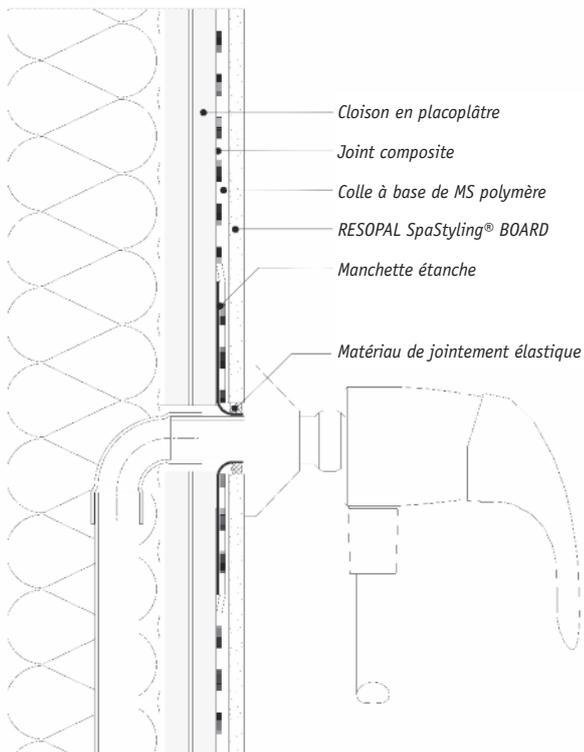


Raccordement mur-sol par RESOPAL SpaStyling® BOARD et carreau

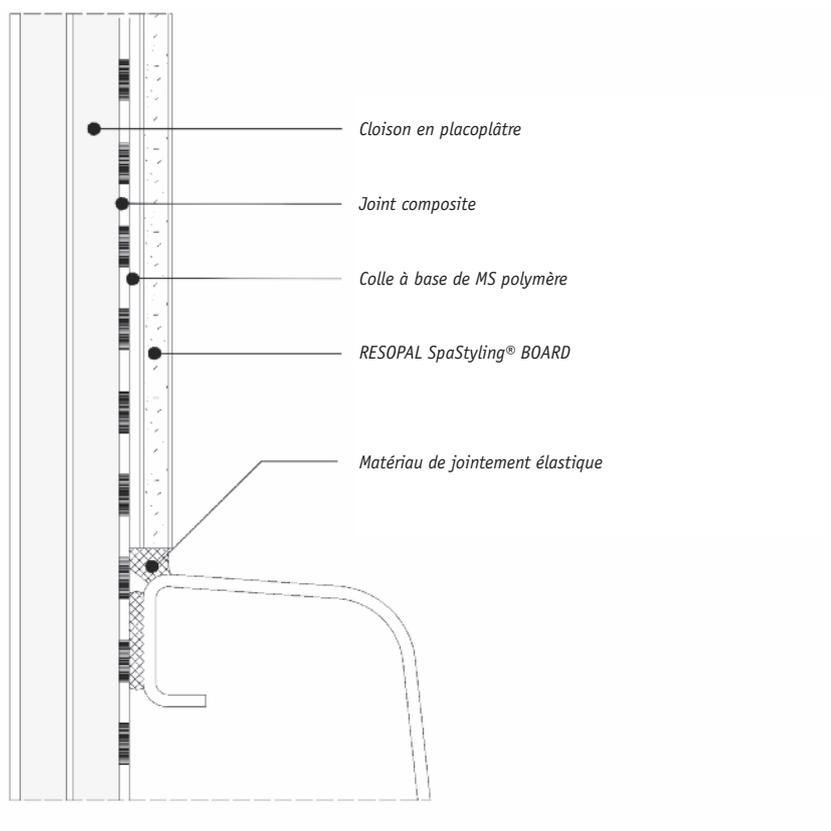
## Étanchéité, généralités (plan étanche)



Passage (maçonnerie)



Passage (construction à sec)



Raccordement mur - cabine de douche et baignoire RESOPAL SpaStyling® BOARD

## Consignes de montage pour RESOPAL SpaStyling® BOARD

### 7.1 Montage de RESOPAL SpaStyling® BOARD

#### Remarques générales

Avant de les poser, il faut placer les panneaux au moins deux jours (en hiver env. trois à quatre jours) à l'intérieur des pièces à aménager, à l'horizontale sur une surface plane, dans les conditions climatiques suivantes : Climat ambiant normal (température de 18 à 25 °C ; humidité relative comprise entre 50 et 65 %). Il est également conseillé de respecter ces conditions climatiques au cours de l'utilisation ultérieure des pièces.

La pose de **RESOPAL SpaStyling® BOARD** est régie par les normes et directives nationales inhérentes, les consignes de façonnage de **RESOPAL SpaStyling® BOARD**, ainsi que les Règles de l'art.

Les **RESOPAL SpaStyling® BOARDS**, à coller aux murs, doivent être côté colle propres, secs et exempts de poussière, d'huile et de graisse. D'autres préparatifs dépendent de la colle utilisée, il faut donc toujours respecter en outre les consignes de mise en œuvre du fabricant de colle.

#### Support mural

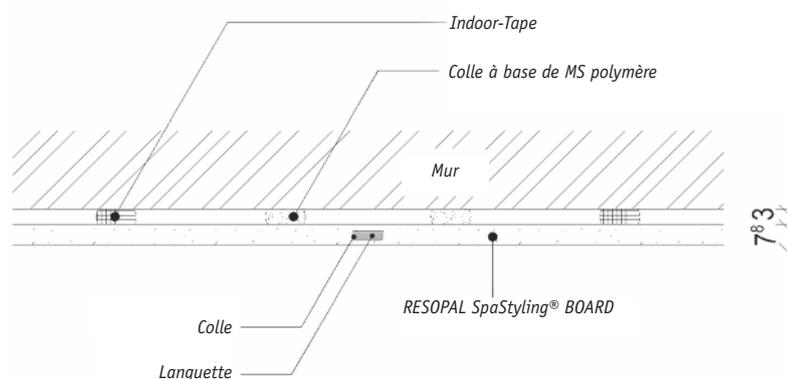
**RESOPAL SpaStyling® BOARD** peut être collé, sur toute la surface ou en bande, sur différents crépis (plâtre et ciment), cloisons sèches (plaques de plâtre et de staff), bois (panneaux en bois reconstitué, OSB etc. **ATTENTION** : bois comme supports pour joints composites interdit) et sur la céramique et pierre naturelle.

Le support mural doit être sec, propre, compatible et plat (maxi  $\pm 2$  mm de différence de hauteur sur 2 m) conformément aux règles en vigueur dans la profession et être au niveau de la technique actuelle.

Pour les supports sur lesquels un joint composite a été préalablement appliqué, il n'est pas nécessaire de faire un autre traitement ; le joint composite et la colle doivent dans ce cas être compatibles. Les supports de mauvaise fixation et absorbants qui ne nécessitent aucun joint composite doivent être solidifiés avec un primer/une couche préalable.

#### Installation de RESOPAL SpaStyling® BOARD

**RESOPAL SpaStyling® BOARDS** sont livrés sous forme d'éléments de grand format de différentes dimensions. Les formats des panneaux sont découpés à partir de ces plaques. Si les panneaux doivent être utilisés en plein format, une bordure périphérique d'au moins 20 mm est alors recommandée. S'il faut de plus grandes surfaces d'un seul tenant, les éléments **RESOPAL SpaStyling® BOARD** sont alors reliés avec une languette pour qu'il n'y ait plus qu'un joint très fin entre chaque panneau.



Pour ce faire, il faut fraiser sur la rive des panneaux une rainure (3 mm de large, 7 à 10 mm de profondeur) et ensuite enlever minutieusement les particules de saleté et les copeaux de fraisage. Afin que cet assemblage soit plus tard étanche à l'eau, il faut le coller avec de la colle à base d'hybride ou de PU. La colle est appliquée dans chaque rainure (sur la joue à rainures) des deux panneaux à assembler. Doser avec précision la colle dans les rainures et laisser suffisamment de place pour la languette pour que la colle ou la languette n'empêche pas l'assemblage. On place la languette dans la rainure de l'un des deux panneaux. Avant d'assembler définitivement les deux parties du panneau, on applique encore de la colle sur la languette pour garantir l'étanchéité du joint. Les colles qui débordent de la rainure ou les restes de colle sur la surface doivent être éliminés.



Avant l'encollage de **RESOPAL SpaStyling® BOARD** sur le support, il faut avoir réalisé toutes les étapes de façonnage (découpe, évidement, perçages, fraisages de rainures, etc.). Ce n'est qu'ensuite que peut commencer le collage.

a)



Placer et vérifier d'abord à sec les panneaux confectionnés (sans colle). Veuillez tenir compte du fait que par rapport à tous les éléments de construction (sol, plafond, mur, etc) il faut respecter une distance d'au moins 3 mm.

b)



**RESOPAL SpaStyling® BOARD** peut être collé aussi bien sur toute la surface que par bandes. Pour le collage par bandes, des systèmes ont fait leur preuve : ils se composent d'une colle puissance MS polymère et d'une bande de montage de 3 mm d'épaisseur collée des deux côtés. La bande de montage encollée des deux côtés offre l'avantage que le panneau n'a pas besoin d'être serré et que le cordon de colle a l'épaisseur maximum. Mais pour le collage de **RESOPAL SpaStyling® BOARD** ce n'est pas absolument obligatoire.

Lors de l'application de la colle sur support mural, il faut respecter les consignes du fabricant.

Pour le collage par bandes, il faut tenir compte du fait que la distance entre les cordons de colle doit être au maximum de 250 mm. De plus, il faut tenir compte du fait que le **RESOPAL SpaStyling® BOARD** n'est pas creux dans les endroits du mur où des objets (lavabos, WC etc.) doivent être fixés plus tard. Pour cette raison, il est recommandé, dans ces endroits, d'appliquer la colle sur toute la surface, de respecter de très petits espaces entre les cordons de colle ou d'intercaler un matériau de 3 mm d'épaisseur (p. ex. RESOPAL® MASSIV) entre les cordons de colle.

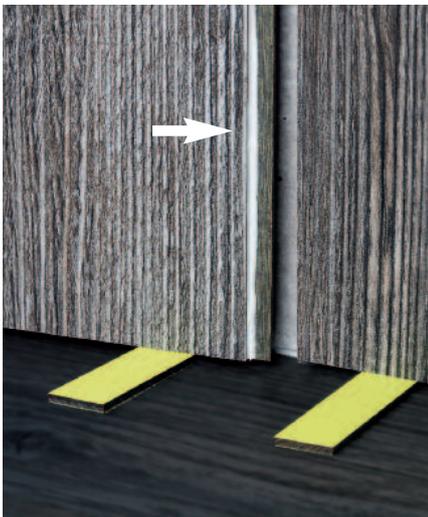
## Consignes de façonnage RESOPAL SpaStyling®

c)



Placer **RESOPAL SpaStyling® BOARD** sur des entretoises, ajuster et appuyer dans le lit de colle.

d)



Les panneaux suivants sont assemblés, comme décrit ci-dessus, avec une liaison rainure et languette avec le panneau précédent. Après avoir appliqué la colle dans les rainures et après l'introduction des languettes, le panneau suivant est assemblé avec le précédent et ensuite appuyé dans le lit de colle sur le mur. Enfin, contrôler la planéité des joints et, si nécessaire, corriger en enfonçant les endroits qui se relèvent.



Après avoir installé tous les **RESOPAL SpaStyling® BOARDS**, il faut boucher tous les joints de dilatation - qui ont comme tâche de compenser les déformations - ainsi que les raccords des bacs de douche ou les baignoires avec une pâte silicone.

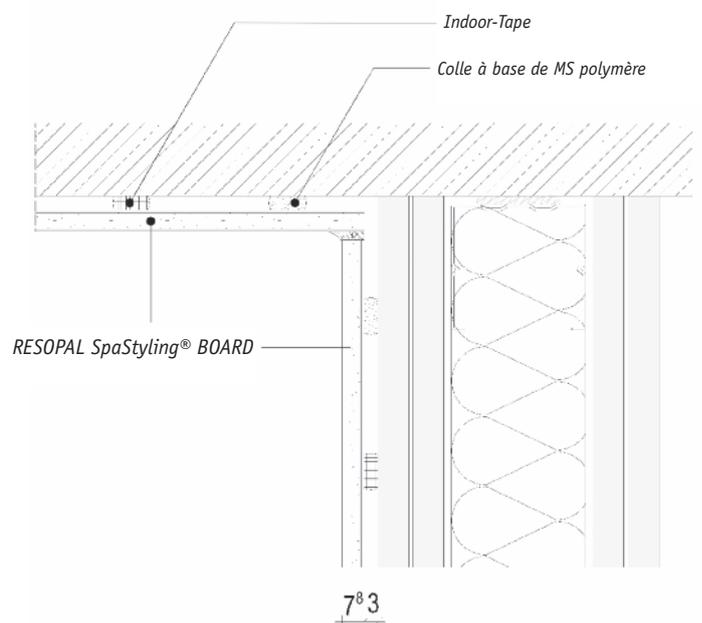
## 7.2 Solutions d'angle avec RESOPAL SpaStyling® BOARD

### Finition des angles intérieurs et extérieurs avec RESOPAL SpaStyling®

Angles intérieurs bord à bord :



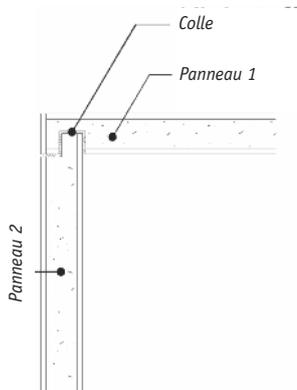
- a) Coller le premier **RESOPAL SpaStyling® BOARD** sur une première partie du mur avec une distance d'environ 3 mm de l'angle intérieur du mur et du sol.
- b) Coller le deuxième **RESOPAL SpaStyling® BOARD** sur une deuxième partie du mur avec une distance d'environ 3 mm de l'angle intérieur du mur et du sol.
- c) Dans le joint de 3 mm de l'angle intérieur, introduire un cordon rond de PE de rembourrage et boucher au silicone pour l'élasticité.



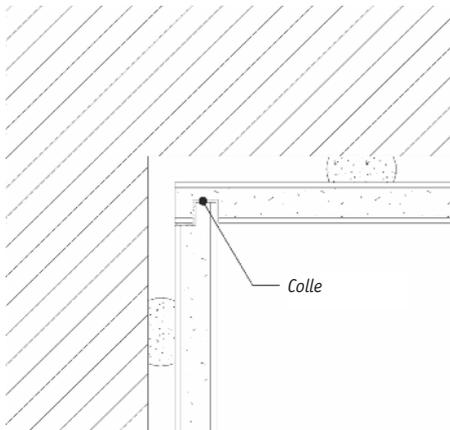
## Consignes de façonnage RESOPAL SpaStyling®

### Angle intérieur avec liaison rainure et languette fraisée

- a) Sur la surface des premiers panneaux, fraiser une rainure de 3 mm et sur le deuxième panneau, fraiser une entaille correspondante pour réaliser une languette de 3 mm de large.

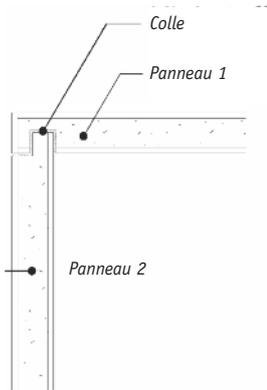


- b) Coller le premier **RESOPAL SpaStyling® BOARD** sur une première partie du mur avec une distance d'environ 3 mm (épaisseur de la colle) de l'angle intérieur du mur.
- c) Dans la rainure, mettre de la colle à base d'hybride ou de PU. Ensuite, la languette fraisée du deuxième panneau est introduite dans la rainure, les panneaux sont assemblés et le deuxième panneau est collé sur la deuxième partie du mur.



### Angle extérieur avec revêtement des rives et liaison rainure et languette fraisée

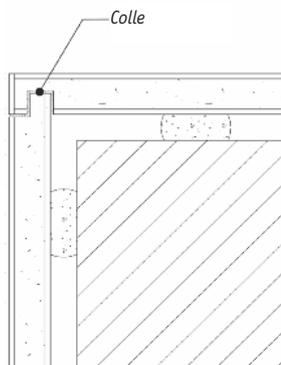
a) Sur la rive du premier **RESOPAL SpaStyling® BOARD**, plaquer un chant (voir 5.4, p. 9).



b) Sur la surface du premier panneau, fraiser une rainure de 3 mm et sur le deuxième panneau, fraiser une entaille.

c) Coller sur la première partie du mur le premier **RESOPAL SpaStyling® BOARD** avec un déport d'environ 10 mm (épaisseur du panneau + couche de colle) depuis l'angle extérieur du mur.

d) Dans la rainure, mettre de la colle à base d'hybride ou de PU. Introduire la languette fraisée du panneau 2 dans la rainure, les panneaux sont assemblés et le panneau 2 est collé sur la deuxième partie du mur.

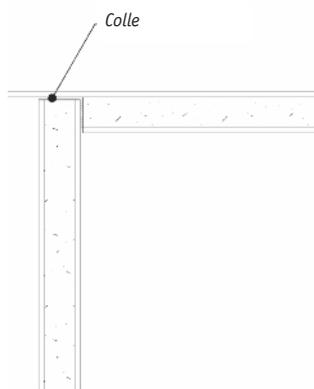


### Angle extérieur avec matière support entaillée

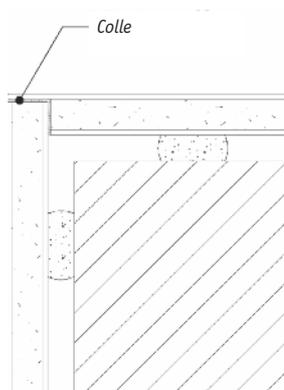
- a) Sur le premier **RESOPAL SpaStyling® BOARD**, le matériau support est entièrement entaillé pour que le HPL forme une entaille d'environ 15 mm de profondeur.



- b) Le deuxième **RESOPAL SpaStyling® BOARD** est collé à angle droit par rapport au premier **RESOPAL SpaStyling® BOARD** dans l'entaille décrite ci-dessus. Pour ce faire, le HPL débordant du premier panneau est collé avec la rive du deuxième panneau. Pendant le processus de durcissement de la colle, la jonction est maintenue dans un moule ou en utilisant des serre-joints et des cales. Après le durcissement de la colle, le HPL débordant est fraisé à fleur avec une fraise.



- c) L'angle extérieur préfabriqué (de cette manière, il est aussi possible de fabriquer d'autres formes de pièce) en **RESOPAL SpaStyling® BOARD** est ensuite collé sur le mur ou le support de bac avec des colles à base de MS polymère.



### Finition des angles intérieurs et extérieurs en onglet avec RESOPAL SpaStyling®

Le **RESOPAL SpaStyling® BOARD** convient aussi pour préfabriquer des habillages de murs, de bacs de douches ou de baignoires avec angles intérieurs et extérieurs en onglets.

a)



Les extrémités des panneaux **RESOPAL SpaStyling® BOARD** sont découpées à angle droit à l'aide d'une scie circulaire ou d'une scie circulaire portative. Les onglets sont maintenus sur les côtés extérieurs avec une bande adhésive.

b)



Appliquer dans les onglets ouverts des colles à base d'hybride ou de PU.

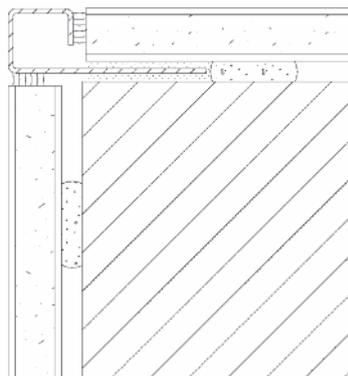
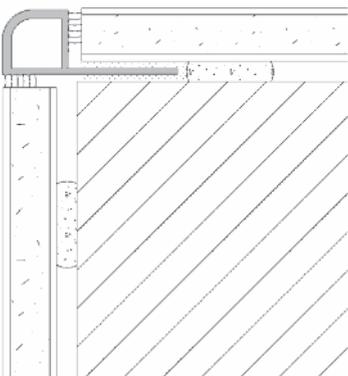
c)



Les parties du panneau sont maintenant repliées et maintenues pendant le durcissement de la colle à l'aide d'une bande adhésive et/ou d'un serre-joint. Les coques préfabriquées en **RESOPAL SpaStyling® BOARD** sont ensuite collées avec des colles à base de PU ou de MS polymère sur le mur ou le support de bac.

#### Finition des angles intérieurs et extérieurs avec des profilés courants

Pour l'agencement des angles intérieurs et extérieurs avec des **RESOPAL SpaStyling® BOARDS**, il est possible d'utiliser des profilés courants (p. ex. rails Schlüter). Ici, il faut veiller à ce que le joint entre le profilé et la rive du **RESOPAL SpaStyling® BOARD** soit bouché pour garantir l'étanchéité du joint.



## Les aspects de la santé lors d'application

Le façonnage de **RESOPAL SpaStyling® BOARDS** ou du matériau support utilisé à base de fibres de verre et de polypropylène n'est pas dangereux pour la santé.

### Aspects santé :

La capacité d'une fibre à atteindre les parties basses des poumons de l'homme en inspirant est en lien direct avec le diamètre des fibres. Les fibres respirables ont un diamètre de moins de 3 µm. Les fibres ayant un diamètre de plus de 3 µm n'atteignent pas les parties respiratoires inférieures et, de ce fait, ne peuvent pas causer de graves maladies pulmonaires. Si celles-ci se retrouvent sur les parois des voies respiratoires supérieures, elles peuvent être rapidement éliminées du corps.

Comme le diamètre des fibres du matériaux support en fibres de verre/polypropylène du panneau **RESOPAL SpaStyling® BOARD** est nettement supérieur à 10 µm, celles-ci ne peuvent pas endommager les voies respiratoires comme indiqué ci-dessus. Les fibres de verre textiles, comme on les utilise pour renforcer le matériau support, ont été classées en juin 1987 par le Centre International de la recherche sur le cancer (IARC) comme non classifiable du point de vue d'un effet cancérigène sur l'homme [1, 2].

### Façonnage :

En sciant, perçant et fraisant les matériau support en fibres de verre/polypropylène, des fibres peuvent s'échapper. Cependant, plusieurs études [1] sur les fibres de verre ont démontré que l'enlèvement de copeaux (en sciant, perçant et fraisant) ne fait pas diminuer le diamètre des fibres mais que seule la longueur des fibres peut changer. Ainsi, en cas de rupture de fibre, le diamètre reste toujours identique, mais la longueur est plus petite. Ainsi, il n'y a jamais le risque que des particules (poussière) pénètrent dans les poumons. Certes il est invraisemblable que des fibres d'un diamètre de plus de 3 µm soient inhalées, cependant des fibres d'un diamètre de plus de 4 à 5 µm peuvent provoquer des irritations de la peau, des yeux, dans le nez et la gorge. Il ne s'agit pas ici d'une réaction allergique mais d'une irritation mécanique qui peut être sous contrôle grâce à une bonne protection personnelle [1, 2].

## Maintenance, entretien et nettoyage

Les panneaux RESOPAL® (panneaux décoratifs en stratifié à haute pression conformes à EN 438) sont sans exigence et, en raison de leur surface résistante, dense et hygiénique, ne nécessitent aucun entretien particulier. Nos conseils de nettoyage s'appliquent aux taches superficielles qui apparaissent au cours de l'usage courant, des façonnages et traitements, ainsi qu'au cours du montage des panneaux **RESOPAL SpaStyling® BOARD**.

### Nettoyage, généralités :

Nettoyer les plaques légèrement sales avec un chiffon doux, propre et éventuellement humide.

Éliminer les taches tenaces avec de l'eau chaude savonneuse ou un détergent ménager courant, laisser agir éventuellement quelques minutes. En général, éliminer les résidus avec des solvants organiques, comme par ex. éthanol, acétone, white spirit ou dissolvant. Utiliser exclusivement des chiffons, des éponges ou des brosses douces et propres !

Défense d'utiliser des cires ou tout autre produit à polir, ils laissent une couche sur les surfaces RESOPAL®.

Cette couche modifie les propriétés typiques de la surface.

Les saletés calcaires récalcitrantes peuvent être éliminées avec de l'acide acétique ou citrique chaud à une concentration de 10%. Ensuite, il faut essuyer avec de l'eau propre et chaude.

### Indication importante :

**N'utiliser que des détergents exempts de composants abrasifs, d'acides forts ou d'agents de blanchiment forts ! N'utiliser aucun nettoyeur à haute pression ni jet de vapeur pour le nettoyage de RESOPAL SpaStyling® BOARD.**

[1] J. R. Bender, C.W. Axten « Aspects santé dans l'utilisation de fibres de verre textiles pour le renfort », Technical Association of the Pulp and Paper Industry, Marco Island, Florida, May 07, 1989.

[2] Association des fabricants européens de fibres de verre « Fibres de verre à filament sans fin et leur influence sur la santé »

## Élimination des déchets et récupération de l'énergie

Les restes et déchets de **RESOPAL SpaStyling® BOARD** conviennent particulièrement bien à un recyclage thermique en raison de leur pouvoir calorifique élevé (18 à 20 MJ/kg). En cas de combustion complète à 700°C, les substances résiduelles de combustion sont de l'eau, du dioxyde de carbone et de l'oxyde d'azote. **RESOPAL SpaStyling® BOARD** offre ainsi la condition préalable à un recyclage énergétique conformément au §6 de la loi sur le recyclage. Les conditions d'un bon processus de combustion sont garanties dans des incinérateurs industriels modernes, homologués par l'administration.

La cendre provenant de ces processus d'incinération peut être remise à des centres de collecte des déchets contrôlés. Les restes de **RESOPAL SpaStyling® BOARD** ainsi que les déchets peuvent être apportés à centres de collecte de déchets contrôlés répondant actuellement aux dispositions nationales et/ou régionales.

## Adresses de fournisseurs de colles et de matériaux d'étanchéité

### Walter Hallschmid GmbH & Co.KG

Lehmhäuserstr. 20  
D-94424 Arnstorf

Tél. +49 (0) 8723 96 12 - 0  
Fax +49 (0) 8723 96 12 - 70  
Portable +49 (0) 179 / 14 11 875

E-Mail: [info@hallschmid.eu](mailto:info@hallschmid.eu)  
[www.hallschmid.eu](http://www.hallschmid.eu)

### Innotec Industrie – Scorpion Nederland BV

Kopersteden 14  
7547 TK Enschede

Tél. +31 (0) 53 / 428 29 54  
Fax +31 (0) 53 / 428 18 04

[sales@innotec.nl](mailto:sales@innotec.nl)  
[www.innotec.nl](http://www.innotec.nl)

### Innotec Industrie bvba

Vennen 2 S  
Unit 4  
2200 Herentals

Tel. +32 (0) 14 / 37 40 45  
Fax +32 (0) 14 / 37 40 15

[info@innotec-industrie.be](mailto:info@innotec-industrie.be)  
[www.innotec-industrie.be](http://www.innotec-industrie.be)

### Ramsauer GmbH & Co. KG

Sarstein 17  
A-4822 Bad Goisern am Hallstättersee

Tél. +43 (0) 61 35 / 8205 - 0  
Fax +43 (0) 6135 / 8323

E-Mail: [office@ramsauer.at](mailto:office@ramsauer.at)  
[www.ramsauer.at](http://www.ramsauer.at)



### Garantie

*La présente brochure a été élaborée et vérifiée avec le plus grand soin. Toutefois aucune garantie pour le caractère exact des informations données. L'éditeur, Resopal GmbH, et la rédaction déclinent toute responsabilité pour les dommages matériels, corporels et financiers découlant de l'utilisation de ladite brochure.*

### Droits d'image

*Les photos sont publiées avec l'aimable autorisation des titulaires des droits. Dans la mesure où il a été impossible de les identifier, les prétentions éventuelles seront honorées dans le cadre des conventions usuelles.*

### Sous réserve d'erreurs, de modifications et de perfectionnements !

04/2015

Traitement des photos: Christoph Hess, Fotodesign