

Composites

Panneaux PRF auto-adhésifs **GLASBOND™** CODE DE PRODUIT : GBND

CLASSE C DE RÉSISTANCE AU FEU SELON ASTM E-84 + CAN/ULC-S102-10 TESTÉ

En instance de brevet

PRODUIT

GLASBOND est un panneau autocollant qui combine les caractéristiques du FRP GLASBORD avec un adhésif sensible à la pression préfabriqué au dos du panneau. GLASBORD avec Surfaseal est fabriqué en plastique renforcé de fibre de verre. GLASBORD est un matériau de construction durable et flexible qui ne moisit pas, ne pourrit pas et ne se corrompt pas. Il présente une excellente résistance aux produits chimiques peu agressifs et à l'humidité. Le panneau a un indice de classe C pour la propagation de la flamme et le développement de la fumée lorsqu'il est testé selon la norme ASTM E-84.

FINITION SURFASEAL

Le Surfaseal est un traitement de surface unique qui, comparé au PRF ordinaire, présente une nettoyabilité dix fois supérieure, une résistance aux taches six fois supérieure et une résistance à l'abrasion deux fois supérieure.

OBJECTIF

Les panneaux GLASBOND sont conçus pour les finitions de murs intérieurs où un panneau sanitaire de classe C, facile à nettoyer, est souhaité. GLASBOND ajoute à ces caractéristiques une technologie de support qui accélère le temps d'installation.

PROPRIÉTÉS EN MATIÈRE DE CONCEPTION

COE DE PRODUIT	PANNEAU	ÉPAISSEUR NOMINALE	FINITION	COULEUR	FORMATS DISPONIBLES
GBND	Peau PWIP, support en mousse sensible à la pression	3,9 mm (0,15 po)	Gaufré	Blanc 85	4 pi x 8 pi 4 pi x 10 pi 1,2 m x 2,4 m 1,2 m x 3,0 m

D'autres largeurs et couleurs sont disponibles sur devis. 12 000 pi ca/1114,8 m2 par produit, poids et couleurs nécessaires à la fabrication. Les commandes de différents clients peuvent être regroupées afin d'obtenir des minima de fabrication, mais le délai de livraison peut s'en trouver affecté.

PROPRIÉTÉS PHYSIQUES TYPQUES

PROPRIÉTÉ	PANNEAU PWIP	MÉTHODE D'ESSAI
RÉSISTANCE À LA FLEXION	14,4 x 10 ³ psi 99 MPa	ASTM - D790
MODULE DE FLEXION	0,8 x 10 ⁹ psi 5515 MPa	ASTM - D790
RÉSISTANCE À LA TRACTION	6,6 x 10 ³ psi 46 MPa	ASTM - D638
MODULE DE TRACTION	1,3 x 10 ⁹ psi 8963 MPa	ASTM - D638
DURETÉ BARCOL	55	ASTM - D2583
RÉSISTANCE AU CHOC IZOD	14,0 pi-lb/in entaillé 0,75 J/mm	ASTM - D256
COEFFICIENT DE DILATATION THERMIQUE LINÉAIRE	1,7 x 10 ⁻⁵ po/po/°F 31 µm/m/°C	ASTM - D696
FORCE D'IMPACT GARDNER	30 po-lb 3,4 J	ASTM - D5420
ABSORPTION D'EAU	0,16 % / 24 heures à 77°F 25°C	ASTM - D570
VALEUR R	0,23 hr-pi ² -°F/Btu 0,047 hr-m ² -°C/kcal	ASTM - C1114
CARACTÉRISTIQUES DE COMBUSTION EN SURFACE	Class C	ASTM - E84
RÉSISTANCE À L'ABRASION TABER <small>(roues CS-17, 1000 g, Poids, 25 cycles)</small>	0,015 % Poids maximal Perte	Test de Taber
TEMPÉRATURE DE SERVICE :	-40°F (-40°C) à 130°F (55°C)	

PROPRIÉTÉ	Adhésif GLASBOND	MÉTHODE D'ESSAI
TYPE	Propriétaire PSA	
COULEUR	Clair	
TVOC	0,051 mg/m ³	Or GREENGUARD
VIE DE LA FICHE	24 mois **	
CISAILLEMENT STATIQUE	>10 000 minutes	ASTM D3654/D3654M-02**

*Lorsqu'il est conservé dans son emballage d'origine, conformément à nos directives de conservation (voir doc no. 7907).

**Temps de séjour de 24 heures

SPÉCIFICATIONS

Crane Composites, Inc. Les panneaux (CCI) sont fabriqués par un procédé de laminage en continu, dans les longueurs requises.

COMPOSITION

Renforcement : Fibres de verre coupées de façon aléatoire.

Mélange de résine : Copolymère polyester/styrène, charges inorganiques et pigments.

Support : Adhésif autocollant avec support en mousse, doublure anti-adhésive enduite de silicone

QUALITÉ DE PANNEAU FINI

- Le fini des panneaux doit présenter un aspect de grès sur le recto. La couleur doit être uniforme sur toute la surface, conformément aux spécifications. La face arrière doit être lisse. La surface de la face arrière peut présenter quelques variations qui n'affectent pas les propriétés fonctionnelles et ne constituent pas un motif de rejet.
- Les propriétés physiques sont celles indiquées à la page 1.
- Les dimensions doivent être conformes aux spécifications du bon de commande, sous réserve des tolérances suivantes :
Largeur : $\pm 1/8$ po ($\pm 3,2$ mm)
Longueur : $\pm 1/8$ po ($\pm 3,2$ mm) jusqu'à 12 pi (3,7 m)
Équerrage : $\pm 1/8$ po (3,2 mm) par 48 po (1,2 m) de largeur
- Les normes de qualité des produits et les tolérances relatives au poids et à l'épaisseur des panneaux doivent être conformes aux procédures et normes de contrôle de la qualité de Crane Composites, disponibles sur demande.
- Les panneaux doivent être installés conformément aux directives du fabricant, telles qu'elles figurent dans le guide d'installation de Crane Composites (formulaire n°6876).

CERTIFICATIONS

- Conforme aux exigences USDA/FSIS.
- Certains produits ont été mis à l'essai et répondent aux exigences de la norme FMVSS 302. Pour obtenir une liste des produits mis à l'essai conformément à cette exigence, consultez nos rapports d'essai sur notre site Web à l'adresse suivante : www.cranecomposites.com/testreports
- Le PRF ne supporte pas les moisissures (conformément aux normes ASTM D3273 et ASTM D3274).
- Répond aux exigences minimales des principaux codes de construction pour les finitions de murs intérieurs et de plafonds de classe C : propagation de la flamme ≤ 200 , dégagement de fumée ≤ 450 (conformément à la norme ASTM E-84).
- Conforme aux exigences de certification de la norme CAN/ULC-S102.
- Certifié HACCP. Les panneaux GLASBORD peuvent être utilisés dans les établissements de restauration qui appliquent un programme de sécurité alimentaire basé sur le système HACCP
- Ce panneau a obtenu la certification GREENGUARD® Indoor Air Quality (No. de certificat 1002353585-410) greenguard.org.



EXIGENCES DE CERTIFICATION HACCP POUR LES APPLICATIONS INSTALLÉES

L'orientation des panneaux gaufrés doit être installée/exécutée verticalement pour toutes les zones nécessitant une finition sanitaire dans le cadre de la certification HACCP.

EXIGENCES EN MATIÈRE D'ENTREPOSAGE

Tous les produits PRF de Crane Composites doivent être entreposés à l'intérieur.

PLAGE DE TEMPÉRATURE ACCEPTABLE

Les panneaux conviennent pour des températures allant de -40°C (-40°F) à 55°C (130°F). Pour une utilisation dans des environnements aux températures supérieures ou inférieures à celles-ci, veuillez communiquer avec Crane Composites pour obtenir des recommandations.

RECOMMANDATIONS EN MATIÈRE DE FABRICATION

REMARQUE : Protégez vos yeux avec des lunettes de protection; couvrez votre nez et votre bouche avec un masque à filtre; couvrez la peau exposée lorsque vous découpez des panneaux CCI.

FABRICATION À LA MAIN : Perçage – Un foret à haute vitesse (angle de coupe de 60°, avec un dégagement de 12° à 15°) ou une scie cloche.

DÉCOUPE : Cisailles à double tranchant ou une scie circulaire avec du carborundum renforcé ou une lame à pointe au carbure.

FABRICATION DE PRODUCTION : Utilisez des outils à pointe au carbure.

Les coupes droites peuvent être cisailées (bord de coupe de 90° avec 0,002 po [0,05 mm] de dégagement) ou sciées. Pour les coupes irrégulières, utilisez un poinçon ou une scie à ruban.

INSTRUCTIONS DE NETTOYAGE : Disponible de la part de CCI.

FDS : Avant de travailler avec nos produits, veuillez consulter notre FDS la plus récente à l'adresse cranecomposites.com/home/support/sds

LIMITATIONS

À proximité d'une source de chaleur : Les panneaux Crane Composites se décolorent lorsqu'ils sont installés derrière ou à proximité d'une source de chaleur qui émet des températures supérieures à 55°C (130°F), comme un appareil de cuisson, un four, ou une friteuse. Ne les installez pas à proximité d'une source de chaleur.

Surface irrégulière : L'installation sur des murs en blocs de béton inégaux peut entraîner des zones de délaminage et de gonflement.

Substrats approuvés : Les tests d'adhésivité ont été effectués sur des cloisons sèches de type X non apprêtées et non peintes, sur des cloisons sèches résistantes à la moisissure et à l'humidité, et sur de l'acier. Crane Composites ne peut pas garantir la performance de l'adhésif sur d'autres substrats.

ESSAIS DE CRANE COMPOSITES

ESSAI DE NETTOYABILITÉ : Lorsque le panneau GLASBORD avec Surfaseal et un panneau FRP ordinaire sont fortement souillés, le panneau GLASBORD présente une facilité de nettoyage jusqu'à 10 fois supérieure selon le colorimètre informatique MacBeth.

Essai de résistance aux taches : Un contact direct prolongé avec un nettoyant concentré à base d'ammoniaque n'a entraîné aucun changement de couleur selon le colorimètre MacBeth.

AVIS

Grâce à ces panneaux, vous pouvez compter sur une installation propre avec une finition agréable sur le plan esthétique. Toutefois, par nature, les panneaux plastiques renforcés à la fibre de verre peuvent parfois présenter des petites zones qui peuvent poser des problèmes d'utilisation pour des raisons esthétiques. Les panneaux doivent être inspectés sur site avant l'installation. Si une partie du matériau ne présente pas un aspect acceptable, il convient d'en informer immédiatement Crane Composites. Après vérification de l'inacceptabilité, cette partie du matériau sera remplacée par Crane Composites. Crane Composites est uniquement responsable du remplacement des matériaux défectueux, mais pas de la main-d'œuvre ni des autres frais de manutention ou d'installation.

FLAME SPREAD AND SMOKE DEVELOPMENT RATINGS

The numerical flame spread and smoke development ratings are not intended to reflect alleged hazards presented by Crane Composites products under actual fire conditions and this product has not been tested by Crane Composites except as set forth below. These ratings are determined by small-scale tests conducted by Underwriters Laboratories and other independent testing facilities using the American Society for Testing and Materials E-84 test standard (commonly referred to as the "Tunnel Test").

CRANE COMPOSITES PROVIDES THESE RATINGS FOR MATERIAL COMPARISON PURPOSES ONLY. Like other organic building materials (e.g. wood), panels made of fiberglass reinforced plastic resins will burn. When ignited, FRP may produce dense smoke very rapidly. All smoke is toxic. Fire safety requires proper design of facilities and fire suppression systems, as well as precautions during construction and occupancy. Local codes, insurance requirements and any special needs of the product user will determine the correct fire-rated interior finish and fire suppression system necessary for a specific installation. We believe all information given is accurate, without guarantee. Since conditions of use are beyond our control, all risks are assumed by the user. Nothing herein shall be construed as a recommendation for uses which infringe on valid patents or as extending a license under valid patents. www.astm.org/Standards/E84.htm.

A global leading provider of resilient wall and ceiling coverings. Kemlite® was established in 1954 and the company changed names to Crane Composites in 2007. Crane Composites is headquartered in Channahon, IL and all our products are manufactured in the United States. We work with hundreds of distributors, ensuring our products are easily accessible and readily available to our customers.

THE FOLLOWING ARE TRADEMARKS OF CRANE COMPOSITES, INC. OR A RELATED COMPANY: GLASBOND, GLASBORD, KEMLITE, KEMPLY, SURFASEAL, SANIGRID, SILHOUETTE TRIMS AND VARIETEX

