

## 1

## Stockage & manutention

Afin de préserver les qualités techniques et décoratives des panneaux, nous vous recommandons de prendre les précautions suivantes :

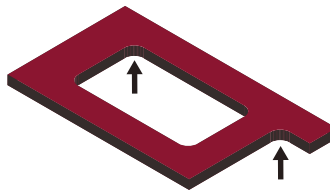
- Stocker les panneaux sur une surface horizontale, plane et rigide, dans un local conditionné :
  - En zone Europe : à une température de 10 à 30 °C avec 40 à 60 % d'humidité relative.
  - En zone tropicale : Si les conditions zone Europe ne peuvent être obtenues merci de prendre contact avec le service technique de Polyrey.
- Pour le stratifié HPL, s'assurer que le dernier panneau est placé face vers le bas, et le protéger à l'aide d'un panneau martyr, un carton ou un film. Pour les compacts, les maintenir dans leur emballage d'origine fermé (housse plastique).
- Soulever les panneaux lors des manipulations pour les préserver des rayures.
- Ne pas stocker les panneaux filmés au-delà de six mois. Au-delà de six mois, il y a un risque de report de colle.
- Pour les panneaux HPL minces recouverts d'un film de protection, le film doit être retiré dans un délai maximum de deux mois après la mise en œuvre (sans dépasser le délai total de 6 mois depuis le début du stockage).
- Pour les panneaux pelliculés sur les deux faces décoratives, retirer le film sur les deux côtés simultanément.
- Le mélaminé Panoprey® est pelliculable sur demande, 2 faces de préférence ou 1 face. Le pelliculage 1 face est à proscrire pour des découpes de largeur inférieure ou égale à 50 cm afin de se prémunir du risque de flèche.

## 2

## Consignes générales de mise en œuvre

Afin de réduire les risques liés aux variations dimensionnelles et de fissuration, les règles de mise en œuvre suivantes doivent être respectées :

- 1 Les angles internes des ouvertures et découpes doivent être arrondis au plus grand rayon possible :
  - HPL, Polyrey®/Polyform®, HPL et Monochrom Noirs et Reysipur® : Minimum R = 5 mm pour 250 mm
  - HPL, Compacts Monochrom Blancs et Gris, et Reysitop : Minimum R = 8 mm pour 250 mm
  - Pour des longueurs d'entailles supérieures à 250 mm, ce rayon devra être augmenté.



- 2 Lors de la découpe de HPL mince, la plus longue dimension du stratifié doit être découpée dans le sens de la longueur des panneaux (sens de ponçage).
- 3 S'assurer que toutes les découpes sont réalisées dans le même sens du HPL, sens long ou sens large (penser à les marquer avant découpe).

- 4 Avant chaque étape de transformation, les panneaux doivent être conditionnés en température et en humidité dans des conditions similaires à la mise en œuvre :
  - Si écart important entre les conditions de stockage et/ou mise en œuvre et/ou utilisation, limiter les chocs thermiques et hygrométriques :
    - Par l'emballage : Film plastique,
    - Par la stabilisation : Minimum 48 h.
  - T° et HR Zone Europe : 18 à 25 °C et 25 à 60 % HR
  - T° et HR Zone tropicale : 18 à 45 °C et 25 à 95 % HR

- 5 Perçage des trous pour les vis et éléments de fixation (hors habillage mural) :
  - Perçage de trou débouchant : doit être surdimensionné d'1 mm par rapport au diamètre de la vis pour permettre les variations dimensionnelles du matériau.
  - Perçage de trou non-débouchant : Percer au diamètre en dessous de la vis (inférieur de 0,5 à 1 mm) puis visser.

# 3

## Usinage des stratifiés, compacts, mélaminés et contrecollés HPL

Les machines de découpe, d'usinage et de perçage de bois usuelles peuvent être utilisées. Des essais préliminaires sont nécessaires pour déterminer les caractéristiques des outils ainsi que les vitesses d'avance et de rotation, afin d'éviter toute surchauffe ou usinage défectueux.

Pour obtenir une bonne qualité de coupe et d'usinage, il est conseillé d'utiliser des outils traités au carbure de tungstène ou diamant.

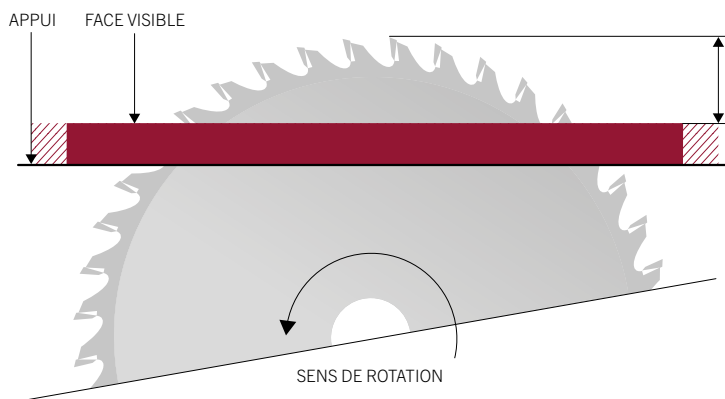
Les stratifiés HPL et compacts Monochrom blancs et gris exigent l'utilisation d'outils bien affûtés ou traités diamant, ainsi qu'une opération de finition après découpe. Les vitesses d'avance et de rotation doivent être adaptées pour éviter le jaunissement.

De par la nature de notre résine, notre mélaminé nécessite une réduction de la vitesse d'avance afin de limiter le risque d'écaillage.

Pour tous les panneaux avec film de protection, il est conseillé de maintenir le film pour les opérations d'usinage.

### 1 DÉCOUPE AVEC UNE SCIE CIRCULAIRE INDUSTRIELLE

- Utiliser une lame de grand diamètre (ex : 240 mm), avec au minimum :
  - 72 dents,
  - Une vitesse de rotation de 4000 à 9000 tours/min.
- Privilégier des lames à denture trapézoïdale plate alternée ou biaise alternée pour un meilleur résultat.
- Maintenir fermement les panneaux, car des amorces de fissures peuvent apparaître lors des vibrations. Les panneaux peuvent être découpés en pile.
- Adapter la vitesse d'avance en fonction de l'épaisseur du panneau et de sa dureté : plus le matériau est dur et épais, plus la vitesse doit être réduite.
- Placer le décor en fonction de la position de la lame et son sens de rotation. En règle générale, la face décorative est positionnée vers le haut.
- Adapter la vitesse d'avance pour optimiser la qualité de coupe.



### 2 DÉCOUPE AVEC DES OUTILS PORTATIFS

L'utilisation d'une scie circulaire manuelle exige quelques précautions pour limiter l'écaillage :

- Utiliser une lame avec un diamètre le plus grand possible et 44 dents minimum.
- Positionner la face décor vers le haut. Pour tout produit avec deux faces décoratives, utiliser un panneau martyr.
- Adapter la vitesse d'avance à l'épaisseur et à la dureté du matériau.
- Pour des coupes non linéaires, il est possible d'utiliser une scie sauteuse à dents fines pour stratifié ou métal. Avec ce type de matériel, il est indispensable de positionner la face décorative vers le bas, de réaliser une découpe en surcote et de prévoir une opération de finition.

### 3 DÉCOUPE SUR CENTRE D'USINAGE

La commande numérique est parfaitement adaptée pour la découpe et l'usinage de panneaux rigides (compacts, mélaminés et contrecollés). La vitesse de rotation conseillée est entre 18 000 et 24 000 trs/min.

### 4 DÉFONÇAGE & AFFLEURAGE

Les outils d'usinage usuels (toupie, défonceuse...) traités carbure, utilisés à vitesse élevée et sans à-coup, sont parfaitement adaptés. Si la face décor est positionnée sur la table, il est conseillé de la protéger pour minimiser le risque de rayures.

## 5 PERÇAGE

### Perçage manuel

Pour ne pas endommager la face décorative, il est conseillé de :

- Travailler sur un panneau martyr suffisamment dense,
- D'éviter tout à coup,
- S'assurer que la vitesse de rotation est au maximum,
- Adapter le choix de la mèche :

- Diamètre < 10 mm : utiliser des forets hélicoïdaux mèche fer HSS avec un angle de pointe de 75° à 80° (angle d'attaque de 10° à 15°) pour de petites séries et des mèches traitées en carbure de tungstène pour de grandes séries.

- Diamètre ≥ 10 mm : utiliser des mèches hélicoïdales traitées en carbure de tungstène, et comportant une pointe de centrage.

Pour les panneaux Polyprey® et Pano-prey®, il est possible d'avoir recours à une scie cloche.

### Perçage sur commande numérique

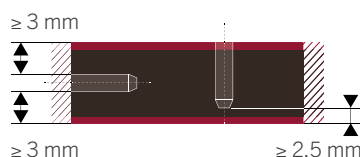
- Vitesse de rotation comprise entre 12 000 et 24 000 tours/min.
- Le panneau doit être maintenu pour éviter toute vibration.
- Utiliser des mèches avec un angle d'attaque de 10° à 15°.

## 6

### PERÇAGE DE TROUS BORGNES (REYSIPUR®, MONOCHROM)

Le perçage de trous borgnes est possible sur des panneaux compacts d'une épaisseur minimale de 12,5 mm en respectant les consignes suivantes :

- Utiliser une perceuse avec butée avec une fraise et une mèche sans pointe de centrage.
- Laisser une épaisseur résiduelle de 2,5 à 3 mm.
- Si le perçage est parallèle au plan, l'épaisseur résiduelle doit être de 3 mm minimum de chaque côté.



Utiliser de préférence une mèche à bout plat de type fraise.

## 4

## Mise en œuvre des stratifiés

POLYREY HPL®,  
MONOCHROM  
& PUR MÉTAL®

## 1 COLLAGE (À PLAT)

Pour réaliser un collage sur supports bois standards tels que des panneaux de particules, MDF ou HDF, respecter les consignes suivantes :

- Stocker au minimum pendant 48 h les supports et les stratifiés dans les conditions décrites dans la partie 2 consignes générales de mise en œuvre (p. 103).
- Utiliser un support plan, régulier, sec et propre.
- Travailler dans une ambiance se rapprochant des conditions finales d'utilisation.

• Appliquer la même quantité et qualité de colle sur les deux faces du support pour pallier le risque de cintrage.

• Adapter la température au joint de colle, la pression et le temps sous presse en fonction des performances de la colle. À titre indicatif, en fonction des équipements et des colles :

- **Surfaces BRIHG/Soft :**  
max. 70 °C - 1,5 kg/cm<sup>2</sup> - 30 s.

- **Autres surfaces :**  
max. 70 °C - 2,5 kg/cm<sup>2</sup> - 30 à 60 s.

- **HPL Monochrom :**  
60 °C max.-60 s afin d'éviter l'assèchement du matériau et la formation de fissure.

Pour le placage sur tout autre support (multiplis...), nous vous recommandons de nous consulter.

En règle générale, le collage est réalisé sur des presses à plat, à cycle court ou en continu, avec des colles à dispersion type PVAC ou polyuréthane.

Un collage manuel avec des colles contact type néoprène est également possible mais n'est pas recommandé sur le Monochrom Blancs et Gris. Le tableau ci-contre reprend quelques exemples par application. Il est conseillé de faire des essais de collage et de se reporter aux instructions des fabricants de colle.

Type de colle	Encollage	Quantité de colle	Procédé	Application
Colle à dispersion PVAC	<b>Manuel</b> (spatule, rouleau) <b>Automatique</b> (rouleau)	<b>70 – 120 g/m<sup>2</sup></b> HPL ou support	Presse à plateau chaud ou froid (24 h conseillé)	Surface, chant
Colle contact avec ou sans durcisseur et colle polychloroprène / néoprène	<b>Manuel</b> (spatule, rouleau) avec double encollage	<b>80 – 100 g/m<sup>2</sup></b> HPL et support	Marouflage manuel	Surface, chant
Colle réactive polyuréthane	<b>Automatique</b> (rouleau)	<b>+/- 150 g/m<sup>2</sup></b> HPL ou support	Calendrage	Surface
Colle thermofusible	<b>Automatique</b> (pistolet, rouleau)	Selon colle sur HPL ou support	Rouleaux presseurs	Chant

## 2 CONTREBALANCEMENT

Il est important d'avoir un contrebalancement symétrique du panneau. Un équilibrage optimal sera obtenu avec l'utilisation d'un panneau strictement identique, avec une tolérance de flèche dans la limite de 2mm/ml, mesurée sur support de 16mm, selon la norme ISO 13894-1 :

- Provenance,
- Coloris,
- Epaisseur,
- Qualité,
- Sens de fil (ponçage au dos),
- Pelliculage

Dans le cas d'un équilibrage avec un panneau de contrebalancement, nous vous recommandons de réaliser des essais préalables selon l'application envisagée et le type de mise en oeuvre :

Stratifié	Panneau d'équilibrage
Polyrey HPL® 0,8 - 1 mm	ref. <b>B999</b> (noyau kraft décor Blanc – fini FA)
Monochrom HPL 1,2 mm	ref. <b>Z092NB</b> pour Monochrom Blanc Absolu ref. <b>Z092NN</b> pour Monochrom Noir Absolu ref. <b>Z092NBC</b> pour Monochrom Blanc Cristal ref. <b>Z092NG</b> pour Monochrom Gris Absolu (noyau teinté masse sans décor – fini poncé)
Pur Métal® 0,8 - 0,9 mm	ref. <b>Z091</b> (noyau kraft sans décor – fini FA)

## 3 POSTFORMAGE

Il convient de travailler dans une ambiance maîtrisée avec une humidité relative élevée de 50 à 80 % et d'éviter toute surchauffe au risque de détériorer le stratifié (cloquage, délaminage, brunissement de surface). Les stratifiés sont postformables dans le sens longitudinal (sens de ponçage au dos).

Le rayon minimum de courbure d'un HPL Polyrey 0,8 mm est de 8 mm. La température doit être comprise entre 155 / 185 °C selon le matériel.

L'aptitude au postformage du stratifié se réduit dans le temps (optimum durant 6 mois à partir de la date de fabrication).

## 4 CINTRAGE

Les stratifiés Polyrey peuvent être courbés à froid, en sens long ou large, convexe ou concave. Le collage d'un stratifié mis en forme se fait à froid avec une colle néoprène, et nécessite un double encollage et une charge plus importante (100-120 g/m<sup>2</sup>).

Stratifié	Rayon à froid
Polyrey HPL® 0,8 mm Postformable	10 cm
Polyrey HPL® 0,8 - 1 mm Standard / M1	20 cm
Signature HPL 0,8 - 1 mm	20 cm
Pur Métal® 0,8 - 0,9 mm	20 cm
Monochrom HPL 1,2 mm	30 cm
Monochrom HPL 0,9 mm	25 cm

# 5

## Mise en œuvre des mélaminés et contrecollés HPL

PANOPREY®, POLYPREY® & PANOMÉTAL®

## 1 TRAITEMENT DES CHANTS

Les chants des supports doivent être dressés. Pour les bandes de chant mélaminées, ABS et PVC, se référer aux préconisations des fabricants de bandes de chant.

### Pose de bandes de chant HPL :

- Pour des bandes de chants en Polyrey HPL, utiliser des colles thermostables sur plaqueuse de chant, ou des colles contact pour un collage à froid. L'encollage avec une colle de type PVAC est également possible.

- Pour des bandes de chants en Polyrey Monochrom HPL Blanc, utiliser une colle PVAC blanche.

Pour une qualité de finition optimale, il est possible d'effectuer une retouche manuelle avec une affleureuse portable, ou une lime douce et avec un papier de verre grain fin 120.

Pour un contrecollé HPL, il est nécessaire d'effectuer un affleurage ou calibrage afin de créer un côté de référence.

Avec des supports MDF et Contreplaqué Multiplis, les chants peuvent être laissés

bruts s'ils ne sont pas en condition d'exposition à l'humidité intensive. Les chants peuvent également être vernis ou lazurés.

Les panneaux contreplaqués multiplis sont plus proches d'un bois brut et peuvent présenter des nœuds. Un léger ponçage est recommandé après calibrage. En cas de manque de matière lié à l'aboutage des plis, une réparation est possible avec une pâte à bois.

## 2

### ASSEMBLAGE ET FIXATION (RÈGLES GÉNÉRALES)

L'assemblage peut s'effectuer par vissage avec vis à bois, ferrures, profilés...

#### Pour le contrecollé HPL :

Pré-perçage du HPL au diamètre de la vis pour éviter la fissuration.  
Perçage du support non obligatoire.

#### Pour le Mélaminé :

Pas de pré-perçage obligatoire.

3

### POSE VERTICALE (REVÊTEMENT MURAL)

La fixation directe des panneaux à la maçonnerie n'est pas recommandée. Il est nécessaire de prévoir un chevronnage vertical (entraxe conseillé 600 mm), avec un fractionnement pour une libre circulation de l'air. La fixation sur les tasseaux de bois peut se faire par vissage ou collage, avec un joint de dilatation entre les panneaux de 2 mm/ml.

# 6

## Mise en œuvre des Compacts

### REYSIPUR®, MONOCHROM

1

#### TRAITEMENT DES CHANTS

Les chants ne nécessitent pas de traitement particulier. Pour un usage intérieur il est conseillé de rabattre les arêtes vives.

Selon l'application finale, les chants peuvent être usinés sur toupie ou centre d'usinage. Pour une qualité optimale, nous conseillons d'utiliser une vitesse d'outil la plus élevée possible.

Après l'opération de finition, le passage d'un produit huileux adapté sur le chant parfait la finition (ex. : huile de lin).

2

#### GRAVURE / DÉFONÇAGE

La gravure peut être réalisée avec des centres d'usinage équipés de fraises traités en carbure de tungstène. Pour une meilleure finition du compact, la zone gravée peut être enduite d'huile de lin ou bien être imperméabilisée avec une résine acrylique.

4

#### POSE HORIZONTALE (PLAN DE TRAVAIL...)

Les stratifiés sont destinés au recouvrement de surfaces moyennement à fortement sollicitées : plan de travail, bureau, banque d'accueil, comptoir de boutique... conformément aux exigences de la norme EN438.

Selon la destination finale, certaines finitions peuvent présenter une altération visuelle prématurée. Les traces d'usure seront plus visibles avec des finitions BRI-HG, Extramat, Alliage de par leur matité ou leur brillance, ou lorsque la structure est prononcée tel que Roche. La finition Granit présente une tenue renforcée aux frottements, adaptée pour un usage horizontal intensif.

La résistance aux rayures et aux éraflures des stratifiés dépend de la finition de surface et du coloris. En règle générale, les marques sont plus visibles sur des surfaces lisses et sur des coloris foncés. Pour des applications à fortes sollicitations, il convient de porter une attention particulière aux choix de l'état de surface et du décor.

Le sens de pose horizontal / vertical ou les changements d'orientation (raccord d'angle) influent sur la réflexion de la lumière et sur le rendu esthétique des surfaces décoratives. Certains états de surface vont présenter une directionnalité plus marquée, tels que Touch et Alliage.

3

#### ASSEMBLAGE ET FIXATION (RÈGLES GÉNÉRALES)

Il est impératif d'adapter l'épaisseur du compact en fonction de l'application :

- **Ep. 4 mm** réservée à des applications où le panneau est maintenu sur toute sa surface ou inséré dans un profilé.
- **Ep. 6 mm** souvent utilisée dans des profils en U (ex. : mobilier roulant en hospitalier et restauration) ou en revêtement mural.
- **Ep. 8 mm** préconisée en revêtement mural, pour garantir une meilleure planéité.
- **Ep. 10 et 12,5 mm** adaptées pour un usage plan de travail et cabines sanitaires.

4

#### POSE HORIZONTALE (PLAN DE TRAVAIL...)

Deux types de fixation sont possibles pour fixer les panneaux compacts :

- Par vissage avec vis taraudeuse à tête plate, inserts ou chevilles sans collerette et vis à bois ou métal. Ne pas utiliser de vis à tête fraisée, ni visser directement dans le compact avec des vis avec pointe au risque de provoquer un éclat dans le compact.
- Par collage sur des surfaces dépoussiérées et dégraissées, avec un mastic colle polyuréthane souple (se référer aux notices des fabricants pour le mode d'utilisation des adhésifs).

L'entraxe de fixation des piétements sera de 600 mm max. pour des panneaux de 12,5 mm et de 400 mm max. pour des panneaux de 10 mm, avec un porte-à-faux de 250 mm max. La pose sur caisson ou ossature porteuse permet de s'affranchir des risques de flèche.

Le raccordement entre 2 plans peut se faire par un système de rainure et languette, profilés ou collage bord à bord. Nous conseillons de réaliser un chanfrein ou grain d'orge au niveau de l'assemblage afin de limiter les effets de désaffleure.

## 5 POSE VERTICALE (REVÊTEMENT MURAL)

Quel que soit le mode de pose, il est impératif de respecter les consignes suivantes afin d'éviter les problèmes de cintrage et de tension :

- S'assurer que les murs ou cloisons sont totalement secs, réguliers et sains (notamment en rénovation).
- Prévoir une ventilation de 5 à 20 mm au dos des panneaux, avec un espace libre obligatoire en partie haute pour la circulation de l'air et idéalement en partie basse.
- Prévoir un joint de dilatation entre les panneaux de 2 mm/ml.

### Fixation sur maçonnerie (plâtre ou plaque de plâtre)

Mettre en place un chevronnage en tasseaux de bois, compact ou profilés métalliques, fixés à intervalles réguliers à la verticale (entraxe 600 mm) et fractionnés pour une libre circulation de l'air. La fixation sur le chevronnage peut se faire par collage ou vissage à l'aide de vis ou rivets. Pour la fixation mécanique, il est nécessaire de prévoir :

- 1 point fixe d'un diamètre égal au diamètre de la fixation situé au centre du panneau.
- Plusieurs points coulissants, d'un diamètre supérieur de 3 mm au diamètre de la fixation.

### Fixation par collage sur support maçonné (brique, parpaing, faïence, crépis...)

Mettre en place des cordons verticaux de colle mastic polyuréthane d'épaisseur 5 mm minimum, éloignés de 10 mm du bord, espacés de 30 cm entre eux et discontinus afin d'assurer la circulation de l'air. Pour ménager l'espace de ventilation, placer des cales de 5 mm d'épaisseur dans les cordons à l'arrière des panneaux.

Pour les conditions de collage, se référer aux instructions des fabricants de colle.

## 6 MOBILIER ET AGENCEMENT INTÉRIEUR

Les techniques d'assemblage usuelles peuvent être employées, selon l'épaisseur du compact : rainure et languette, lamello, profilés et ferrures.

La mise en œuvre doit être adaptée afin de prendre en compte les tolérances d'épaisseurs selon la norme EN438.

La fixation de la quincaillerie peut se faire par vissage, en veillant à utiliser des vis sans pointe ou des inserts. Il est nécessaire de prévoir des points glissants et un point fixe.

Pour des assemblages collés, il est conseillé d'employer des colles réactives : colles époxy ou polyuréthane sans solvant ou mastic colle.

Pour la réalisation d'élément vertical de mobilier (ex. porte de meuble), il est impératif d'assurer la ventilation arrière du produit par un évidement dans l'épaisseur du compact. Le nombre de charnières sur la hauteur d'une porte est fonction de son poids.

Pour les applications en pièce humide (casier, cabine, séparation), il est nécessaire d'utiliser des pieds supports pour assurer la ventilation des panneaux, les protéger de l'humidité et compenser l'inégalité du sol. La fixation du compact sur ce type d'accessoire est réalisée par un système de trous débouchant et vis à tête bombée.

Pour de plus amples informations, se référer au guide technique compact intérieur.

# 7

## Entretien des panneaux stratifiés, compacts, mélaminés et contrecollés HPL

### 1 CONSEILS DE NETTOYAGE ET D'UTILISATION

L'entretien quotidien se fait facilement avec une éponge savonneuse ou un chiffon.

Pour les tâches rebelles, utiliser un solvant organique approprié (type white spirit, acétone...), rincer à l'eau chaude et essuyer à l'aide d'un papier essuie-tout.

Sur la surface TOUCH, thé et café peuvent laisser des tâches s'ils ne sont pas essuyés rapidement. Ces tâches pourront être partiellement retirées à l'aide d'une éponge magique ou d'une gomme nettoyante (se référer à la notice d'utilisation).

Les noyaux des HPL et Compacts Monochrom Blancs et Gris sont plus sensibles à certains agents tâchant très colorés type vin, éosine, boisson à base de cola. Il est recommandé de procéder à un nettoyage immédiat. En cas de tâche persistante, il est possible de rénover le chant grâce à un ponçage avec un papier de verre à grain fin et une cale à poncer.

En cas d'encrassement des états de surface structurés tels que Roche et Cuir, nous vous conseillons l'utilisation d'une brosse à poils souples.

Ne jamais utiliser de produits abrasifs (poudre à récurer, laine d'acier, savon noir, scotch-bridge), ni d'agents de blanchiment, de produits cirant pour l'ameublement, de produits de nettoyage contenant des bases fortes, des acides forts ou leurs

sels (anti-calcaire, acide chlorhydrique, produits déboucheurs, nettoyant pour argenterie...).

Les tâches de colle doivent être retirées immédiatement, celles de néoprène ou de joint silicone avec le dissolvant approprié, celles de colle vinylique à l'eau chaude. Les résidus de colle de pellicule doivent être retirés avec de l'acétone.

Le respect de certaines règles permet d'assurer une plus grande longévité au stratifié :

- Utiliser systématiquement une planche à découper et un dessous de plat.
- Nettoyer immédiatement les liquides renversés, éviter de laisser de l'eau.
- Éviter de faire glisser des objets abrasifs.

## 2 RÉSISTANCE AUX TÂCHES ET AUX PRODUITS CHIMIQUES DES STRATIFIÉS ET COMPACTS

La surface dure et non poreuse des stratifiés haute pression confère au Polyrey HPL® et aux compacts de très bonnes propriétés de résistance (selon la norme EN438).

Aucune dégradation de la surface après 16 h de contact	café, thé, sodas et boissons à base de cola, vinaigre de vin, fruits et légumes, boissons alcoolisées, viandes et charcuteries, graisses et huiles animales et végétales, moutarde, eau, levure en suspension dans l'eau, solutions de sel (NaCl), lessive, dentifrice, crème pour les mains, vernis à ongles et dissolvant, rouge à lèvres, aquarelles, encres à marquer en blanchisserie, encres de stylos, solutions savonneuses, désinfectants commerciaux, décapants à base d'acétone et autres solvants organiques, acide citrique à 10 %, détachants basiques en solution aqueuse < 10 %, eau oxygénée à 3 %, ammoniac concentrée à 10 %.
Aucune dégradation si un nettoyage rigoureux est effectué dans les 10 à 15 mn	acide formique, acide chlorhydrique < 10 %, acide sulfurique < 10 %, bleu de méthylène, soude caustique à 25 %, eau oxygénée à 30 %, vinaigre concentré (30 % d'acide acétique), agents de blanchiment et nettoyants sanitaires, eau de javel, agents de nettoyage à base d'acide chlorhydrique à 3 %, agent acide de nettoyage pour métaux, Mercurochrome®, cirage, agent colorant et décolorant pour cheveux, teinture d'iode, acide borique, vernis - laque et adhésifs, peinture à durcisseur (sauf produits à durcissement rapide), détartrants à base d'acide amidosulfonique < 10 %, éosine et bétadine.
Risque de dégradation de surface	Acides à plus de 10 % : amino sulfonique, acide arsénique, acide chlorhydrique, acide nitrique, acide perchlorhydrique, acide phosphorique, acide sulfurique. Acides forts : acide bromhydrique, acide chromique, acide fluorhydrique, acide sulfochromique, eau régale.

### Pour en savoir plus

Les informations données ci-dessus constituent une base générale pour la mise en œuvre de nos produits. Pour des renseignements plus complets ou des mises en œuvre particulières, nous conseillons de contacter le service technique de Polyrey. On pourra également se reporter aux notices disponibles sur [www.polyrey.com](http://www.polyrey.com)