

MANUAL DE FABRICATION

février 2021



HanStone[®]
Quartz

NATURELLEMENT CANADIENNE



UNE BÉAUTÉ SINGULIÈRE NATURELLEMENT CANADIENNE.

Les surfaces HanStone sont le résultat d'un équilibre entre des designs exceptionnels, une qualité inégalée et de notre technologie de pointe. HanStone crée des couleurs et des motifs fascinants, nous positionnant ainsi comme le premier choix des designers au pays. Les quartz HanStone constituent la nouvelle génération des surfaces en quartz, quelle que soit l'application commerciale ou résidentielle.

VISITEZ:
HANSTONE.CA



TABLE DES MATIÈRES

Introduction	4
Applications	5
Liste de contrôle d'inspection des matériaux	6
Autocollant d'identification de la dalle	7
Équipement de fabrication et de sécurité	8
Vérification du matériel et de l'équipement	12
Directives de fabrication	13
Vitesses de coupe	14
Coins	18
Joints	19
Bords biseautés	20
Laminage	21
Adhésifs pour joints	22
Nuancier Integra	23
Support	24
Découpes	26
Dosseret	27
Appareils électroménagers	28
Éviers	29
Nettoyage	30

INTRODUCTION

Le quartz HanStone est un nouveau produit innovant qui combine le quartz naturel, l'un des matériels les plus durs de la nature, avec une résine polymère et un pigment de haute qualité pour produire une surface en pierre à la fois durable et luxueuse. Nous nous procurons divers types, tailles et couleurs de cristaux de quartz du monde entier, qui fournissent la teinte, l'aspect et le design souhaités, et capturent l'essence et l'esprit des couleurs naturelles.

Contrairement au granit et à de nombreuses autres surfaces, le quartz HanStone est non poreux et ne nécessite aucun scellant. En plus d'être beaucoup plus durable que le granit, le quartz HanStone est également résistant aux taches et à la chaleur, et est facile d'entretien. Il a également été testé et certifié par le National Sanitation for Food Safety and Food Contact sous la certification NSF 51, et est soutenu par une garantie commerciale à vie de 10 ans et une garantie à vie résidentielle limitée.

Toutes ces qualités ont fait du quartz HanStone un choix de premier ordre parmi les constructeurs et entrepreneurs du monde entier. Pour les propriétaires, c'est une surface idéale pour les comptoirs de cuisine, les vanités de salle de bains, les dessus de bar et autres. Il est également parfait pour les zones à haut trafic telles que les bureaux, les banques, les hôtels et les restaurants, où les applications peuvent également inclure des murs, des zones de réception, des zones de service, des dessus de table, et bien plus.

Si vous recherchez une surface sans danger pour la préparation des aliments, facile à entretenir et qui conservera tout son éclat et sa beauté naturelle, vous constaterez que le quartz HanStone est le choix idéal!

HANSTONE CANADA

150, chemin Caldari, Concord, ON
L4K 4L1
(905) 660-3770
info@hanstone.ca

Les renseignements contenus ci-après sont réputés être fiables. Cependant, aucun contenu - y compris, mais sans s'y limiter, les recommandations, les images, les techniques et/ou les instructions - ne doit être interprété comme impliquant une responsabilité légale d'aptitude à un usage particulier, tout autre type de garantie, ou étant exhaustif ou concluant dans sa couverture et la nature de l'information. Toutes les mesures et précautions nécessaires doivent être prises afin de tester et confirmer l'adéquation à ces besoins ou applications, selon l'application spécifique de chaque utilisateur. L'information contenue dans ce document est strictement à des fins de référence et, à ce titre, Hyundai L&C LLC et ses sociétés affiliées n'assument aucune responsabilité quant à leur exactitude ou leur pertinence, ou l'utilisation de ces renseignements pour des produits autres que les surfaces HanStone Quartz.

APPLICATIONS

Le quartz HanStone peut être utilisé dans un certain nombre d'applications, telles que les comptoirs de cuisine, les bancs, les îlots, les péninsules, les vanités de salle de bains, les murs et niches de douche, les contours de bain et de baignoire, les dessus de table, les meubles, les manteaux, les rebords de fenêtre, les revêtements muraux et les seuils, etc.

Il est également idéal pour les utilisations commerciales telles que les établissements de santé, les restaurants, les bureaux : dont les tables de conférence, la réception et les dessus de bureau, les comptoirs et les crédences, le hall d'entrée / les murs intérieurs, les zones de préparation des aliments, les laboratoires et les incrustations.

Le quartz HanStone ne convient pas aux applications extérieures ni aux zones qui seront exposées aux rayons UV directs ou à une chaleur excessive comme les foyers, ce type d'utilisation du quartz HanStone annulera la garantie.

LISTE DE CONTRÔLE D'INSPECTION DES MATÉRIAUX

À la réception des dalles de quartz HanStone du distributeur, une inspection visuelle doit obligatoirement être faite avant de couper, de fabriquer, de modifier ou avant l'installation permanente.

ENLEVER TOUTES LES PELLICULES PLASTIQUES DES DALLES ET INSPECTER LA SURFACE POUR TOUT DÉFAUT ET/OU VARIATION DE COULEUR.

Quelques items à vérifier :

- Irrégularités du motif
- Taches / taches ou accumulations de résine
- Variation de couleur
- Vérifier les numéros de lot entre plusieurs dalles (trouvés sur les étiquettes autocollantes et imprimés au dos de chaque dalle)
- Fissures / éclats / marques de tension
- Dalles cassées
- Rayures / stries / marques tourbillonnantes / marques ternes dans la finition
- Creux ou vides sur la surface finie
- Taches / irrégularités
- Matières étrangères
- Déformation
- Finition irrégulière
- Épaisseur +/-

REMARQUE: Après avoir vérifié et effectué une inspection de contrôle qualité de la dalle, toute non-conformité du produit (NCP) trouvée, qui augmentera considérablement le temps de fabrication et ne pourra pas être résolue rapidement, devra être signalée au distributeur local de quartz HanStone pour des instructions supplémentaires.

Hyundai L&C ne sera pas tenue responsable des frais de main-d'œuvre engagés pour la fabrication avec ces matériaux défectueux ou toute perte ou dommage accidentel résultant d'une mauvaise manipulation. Tout problème NCP doit être signalé à un fournisseur local de quartz HanStone avant la coupe, la fabrication et/ou l'installation. Le fait de ne pas inspecter minutieusement les dalles avant de les couper ou de les modifier de quelque façon que ce soit, annulera toute possibilité d'échange ou de réclamation de garantie.

AUTOCOLLANT D'IDENTIFICATION DE DALLE

Chaque dalle HanStone possède une étiquette d'identification apposée à chaque extrémité. Si cette étiquette est retirée, le numéro de lot de la dalle se trouve imprimé au dos de chaque dalle. Avant de commencer, toujours s'assurer que plusieurs dalles proviennent du même lot. Cela aidera à minimiser le risque de variation de couleur d'une dalle à l'autre. Si deux (2) pièces sont assemblées, il est fortement recommandé d'utiliser des pièces ayant le même numéro de lot, de façon aussi continue que possible.

HanStone recommande également de toujours effectuer une inspection visuelle des zones qui sont assemblées pour la variation de couleur et motif, même si les dalles proviennent du même lot. Si la couleur ou le motif n'est pas à la satisfaction des fabricants ou des utilisateurs finaux, les dalles peuvent être échangées, tant qu'elles n'ont pas été coupées ou modifiées de quelque manière que ce soit. Les autocollants d'identification de dalle de quartz HanStone contiennent des renseignements utiles concernant la production en usine, la couleur, le fini, l'épaisseur, la taille et le grade (qualité) de la dalle. Tous ces renseignements peuvent être utiles pour tous les processus liés à la production, au transport, à la fabrication et à l'installation du quartz.

The diagram shows a rectangular identification label for HanStone Quartz. The label contains the following information:

- ITEM#**: 142SMV5183030PC (linked to NUMÉRO DE L'ITEM)
- Barcode**: A standard 1D barcode (linked to CODE-BARRE DU NUMÉRO DE L'ITEM)
- Desc**: Italian Waves_30mm_1.65X3.3 (linked to DESCRIPTION DE L'ITEM: COULEUR/ÉPAISSEUR/TAILLE DE LA DALLE/FINI)
- LOT#**: CA1051321-600 (linked to N° DE LOT)
- Barcode**: A standard 1D barcode (linked to CODE-BARRE DU LOT)
- DATE**: 08/20/2020 (linked to DATE DE PRODUCTION)
- Classification**: A (linked to GRADE (QUALITÉ) DE LA DALLE)
- Vertical Text**: HanStone Quartz (linked to AVIS DE NON-RESPONSABILITÉ)
- Text**: Always inspect material prior to fabrication. Always inspect material for color coordination across seams and multiple pieces. Product must be handled, stored, fabricated and installed in accordance with recommendations found in HanStone Fabrication & Installation Manual, MSDS, and Care & Maintenance Guide. HanStone is made with pure, natural quartz. Variation in color, shade, pattern, and particulate distribution are unique traits of HanStone.
- Logos**: GREENGUARD, HanStone Quartz, NSF, and Made in Canada.

Additional callouts on the right side of the label:

- FINITION**: PC = Poli, LC = Suédé
- DESCRIPTION DE L'ITEM**: COULEUR/ÉPAISSEUR/TAILLE DE LA DALLE/FINI
- DATE DE PRODUCTION**
- GRADE (QUALITÉ) DE LA DALLE**

ÉQUIPEMENT DE FABRICATION ET DE SÉCURITÉ

Il est impératif que la santé et la sécurité de tous les travailleurs soient de la plus haute importance pour toutes les entreprises, grandes ou petites. Utiliser les bons outils pour n'importe quel travail est l'un des aspects les plus importants de la sécurité au travail. Voici quelques exemples d'outils requis pour fabriquer correctement les dalles de quartz HanStone.

Machines d'atelier

- Scie à pont
- Machine CNC
- Jet d'eau
- Polisseuse de lignes (simple ou multi-têtes)
- Équipement de traitement de l'eau
- Compresseur d'air, tuyaux et accessoires

Équipement de manutention et de stockage

- Portique aérien
- Fléchette
- Chariot élévateur
- Ventouse de levage / pince à dalle
- Cadres en A / rayonnage d'entreposage
- Chariots à chevalets
- Chariot à dalle
- Ventouses
- Tables de fabrication

ÉQUIPEMENT DE FABRICATION ET DE SÉCURITÉ

Outils manuels

- Aéropolisseur alimenté en eau à vitesse variable est privilégié
- Machine de profilage humide (routeur de bordure)
- Pincés en C pour laminage
- Pincés à onglets
- Meuleuses d'angle à vitesse variable sont privilégiées
- Disques diamantés pour utilisation avec la pierre reconstituée
- Meuleuses coniques à diamant
- Lames de contour pour coupe de rayon
- Tambours à tolérance zéro
- Trépans
- Pierres à meuler
- Bords droits
- Disques d'appui flexibles et rigides pour tampons de polissage
- Tampons de polissage (50, 100, 200, 400, 600, 800, 1000, 1500, 3000)
- Tampon feutre et poudre à polir
- Lames de rasoir à simple tranchant
- Couteaux à mastic

Outils d'installation

- Ruban à mesurer
- Équerre de charpentier, équerre à combinaison, fausse-équerre, rapporteur d'angles et compas
- Perceuse
- Scie sauteuse, scie oscillante, scie circulaire
- Meuleuse d'angle à vitesse variable
- Disques diamantés
- Trépans de différentes tailles
- Tampons de polissage et supports à tampons Velcro
- Meuleuses coniques à diamant
- Tambours à tolérance zéro
- Pincés en C, pincés à barres
- Chevalets de sciage pour coupe sur place
- Rallonges électriques
- Aspirateur d'atelier (Shop Vac)
- Recouvrements de sol / toiles de protection

ÉQUIPEMENT DE FABRICATION ET DE SÉCURITÉ

Outils d'installation

- Niveaux 4 / 6 / 8 pieds
- Niveau torpille
- Couteau utilitaire et lames
- Crayons de charpentier
- Ruban de peintres
- Cales en pin ou en composite (le composite est recommandé, car il n'est pas affecté par l'humidité)
- Barres de levier de 6 po
- Ventouses
- Pincés à dalle
- Protecteur de trou d'évier
- Chariot pour dalle (Pro cart)
- Poignées Gorilla ou autres dispositifs de fixation de joint
- Dispositif de fixation de joint à 90 degrés pour les arêtes de cascade
- Chiffons ou serviettes en papier
- Solvants pour le nettoyage - hydrate de méthyle / méthanol ou alcool dénaturé (**ne jamais utiliser d'acétone**)
- Pistolets à calfeutrer
- Pistolet adhésif pour adhésif Integra (si utilisé) et embouts mélangeurs
- Lames de rasoir à simple tranchant
- Torche au propane et embout
- Couteaux à mastic
- Pincés en C, pincés à barres

Les adhésifs

- Silicone à 100 %
- Calfeutrage DAP
- Époxy de qualité fluide et/ou de couteau
- Polyester
- Ester méthacrylate
- Acrylique pénétrant
- Pigments et durcisseurs appropriés

ÉQUIPEMENT DE FABRICATION ET DE SÉCURITÉ

Équipement de sécurité

- Trousse de premiers soins
- Lunettes de protection
- Masques anti-poussière
- Gants de protection antidérapants
- Gants en nitrile
- Tabliers imperméables
- Bouchons d'oreilles
- Station de douche oculaire
- Chaussures de sécurité appropriées
- Casques de sécurité au besoin
- Gilet réfléchissant au besoin

Le respect de ces recommandations devrait garantir une fabrication et une installation du quartz HanStone sans problème.

À noter que l'information contenue dans ce bulletin est, en majorité, générale et non spécifique. Des renseignements plus détaillés sur l'outillage, les RPM, les vitesses d'avance, etc. peuvent être obtenus auprès des fabricants d'équipement ou vendeurs d'outillage spécifique.

À noter également qu'il existe un grand nombre de variables dans le processus de fabrication, qui peuvent affecter le résultat final et potentiellement endommager le matériel. Certaines de ces variables sont : méthodes de manutention des dalles, lit ou table de coupe à niveau, type et état de la lame de scie, vitesse d'avance de coupe, pression (jet d'eau) vitesse de broche (RPM), volume et placement du liquide de refroidissement (eau) et géométrie de coupe. Chacune de ces variables peut avoir un impact sur la coupe précise des dalles de quartz HanStone et l'élimination des dommages.

VÉRIFICATION DU MATÉRIEL ET DE L'ÉQUIPEMENT

- Acclimater les dalles à la température de l'usine avant de commencer. Les dalles gelées présentent un risque plus élevé de fissuration lors de la découpe.
- **Inspecter : toujours retirer la pellicule de la surface des dalles et les inspecter complètement pour détecter tout défaut avant le démarrage de tout type de fabrication. Ne pas couper avec la pellicule en place.**
- Vérification des fissures et des fentes : Lorsque les fabricants reçoivent des dalles, ils doivent les vérifier pour détecter des fissures ou des fentes. Le fait d'arroser la dalle avec de l'eau permet de voir les fissures ou les fentes qui n'ont pas été remarquées au préalable. Si des fissures ou des fentes sont trouvées, le fabricant doit s'abstenir de couper.
- Eau : Toujours couper, percer et polir en utilisant des quantités adéquates d'eau. Le non-respect de cette consigne peut entraîner une surchauffe de la dalle et de potentiels problèmes de fissuration et/ou de décoloration. **Ne JAMAIS couper à sec.**
- Lames : Utiliser la bonne lame de scie. Vérifier auprès du fabricant des scies pour s'assurer d'utiliser la meilleure lame selon l'application. Les représentants de GranQuartz sont bien informés quand il s'agit de sélectionner la bonne lame votre scie et l'application. Les lames de scie ne sont pas universelles.
- Inspecter régulièrement la lame pour détecter qu'elle est bien d'équerre, une usure excessive ou des segments manquants, et la remplacer au besoin.
- Maintenir un lit de coupe de niveau. Selon le volume, refaire le surfaçage des scies d'établi / changer les lattes de jet d'eau toutes les 6 à 8 semaines.
- Ne jamais utiliser des matériaux tels que des isolants en mousse de polystyrène ou des panneaux de ciment comme lit de coupe. Ces matériaux sont trop souples et compressifs et ont tendance à se détériorer rapidement, créant des points faibles et des conditions hors niveau.

DIRECTIVES DE FABRICATION

- **Toujours commencer par couper au moins 1/2po d'un côté de la longueur et d'un côté de la largeur de la dalle. Ceci aidera à relâcher toute tension dans la dalle.**
- Ampérage : Faire très attention au tirage d'ampère et à la vitesse de coupe. Si le tirage d'ampère commence à augmenter, la lame devra peut-être être remplacée. La coupe peut aussi être trop rapide.
- Ne pas scier en plongée. Éviter de couper en plongée autant que possible. **TOUJOURS** commencer la coupe de l'EXTÉRIEUR vers l'INTÉRIEUR de la dalle. Soulever la scie lors d'un arrêt.
- Si une coupe en plongée est nécessaire, des trous de 3/8po minimum doivent être préalablement percés à chaque coin pour éviter l'éclatement ou le fendillement.
- Coupes de décharge : Effectuer des coupes de décharge sur les zones qui auront un rayon ou une courbe pour éviter un éclatement. Il est également possible de percer des trous dans le coin en forme de « L » pour éviter les risques de fissuration. Couper de l'extérieur en direction de ce trou.
- Utiliser des cales. Insérer des cales derrière la lame pendant la coupe. Cela aidera à empêcher le matériel de se refermer et de pincer la lame. Il est également possible d'utiliser des cales pour soutenir la dalle dans toutes les zones où elle pourrait avoir une légère déformation. Cela l'empêchera de se déposer et éventuellement de se fissurer lors de la coupe.
- Déformation : Si la dalle est déformée, elle commencera à se niveler de manière inégale lorsqu'elle sera coupée. Cela peut entraîner un éclatement ou une lame pincée.
- Ne jamais modifier la surface des dalles de quartz HanStone. Cela inclut le repolissage, le polissage, le pierrage, le scellage ou toute autre altération.
- Des précautions particulières doivent être prises lors de la découpe de dalles HanStone de couleur unie (Chantilly, Tranquility, Leaden, etc.) et les vitesses de découpe doivent être ralenties davantage.

VITESSE DE COUPE

La vitesse de coupe est divisée en deux facteurs distincts, mais interdépendants :

- Rotation de la lame ou de la broche (RPM)
- Vitesse d'avance de sciage

La vitesse de coupe dépend d'un certain nombre de variables, notamment le type d'équipement utilisé, le type de lame, la dureté de liaison, la taille des grains de diamant, l'usure de la lame, pour n'en nommer que quelques-uns. Toujours respecter les recommandations du fabricant de l'équipement et/ou les conseils du vendeur d'outillage. En gardant à l'esprit la déclaration ci-dessus, voici quelques directives générales concernant la vitesse de coupe :

- **Les RPM d'une lame de 12 po ne doivent pas dépasser 3 600.**
- **La vitesse d'avance doit généralement être moins de 30 pouces par minute.**

Refroidissement à l'eau – fournir un volume d'eau suffisant à l'équipement de sciage est une condition pour la coupe du quartz HanStone sans erreur. L'utilisation d'eau prolonge la durée de vie de la lame diamantée, réduit l'accumulation de chaleur et aide à réduire les fissures pouvant être causées par une surchauffe. L'eau doit être fournie au bon endroit, sinon elle ne refroidira pas la lame ou le matériel correctement. L'eau doit toujours être concentrée au point de contact entre la lame et le matériel, et dans le même sens que la rotation de la lame. La quantité d'eau utilisée doit être augmentée par rapport à la quantité utilisée pour scier le granit ou le marbre. Si des étincelles sont visibles pendant le processus de coupe, ou si une décoloration est détectée dans les coupes, le volume d'eau est insuffisant ou n'atteint pas l'interface lame / matériel.

Pour éviter les éclats ou les fissures excessifs

- Utiliser une lame diamantée plus fine.
- Réduire la vitesse, le régime (RPM) et la vitesse d'avance.
- Vérifier que la lame est d'équerre, n'est pas usée excessivement et que des segments ne sont pas manquants.
- Vérifier si une quantité suffisante de liquide de refroidissement atteint le point de rencontre lame / matériel.
- Toujours commencer par couper ½ po d'un côté de la longueur et d'un côté de la largeur de la dalle. Cela aidera à relâcher toute tension dans la dalle.
- Ne pas scier en plongée. Dans la mesure du possible, couper du bord extérieur vers l'intérieur de la dalle. Soulever la scie lors d'un arrêt.
- Si une coupe en plongée est nécessaire, des trous doivent être préalablement percés à chaque coin, afin d'éviter un éclatement ou une fissuration.
- Des coupes de décharge doivent être faites dans les zones qui auront un coin ou une courbe pour éviter les éclatements.

VITESSE DE COUPE

Découpe CNC : meilleures pratiques

Lors de l'utilisation d'une CNC pour couper et la fabrication des bords de pièces HanStone, un outil spécial équipé d'une scie à diamant et d'une lame ou un foret diamanté seront utilisés. Se référer à la section précédente sur les « Meilleures pratiques de sciage » lors de l'utilisation l'outil scie et de lame de scie.

Lors de l'utilisation d'une mèche à diamant, sélectionner une mèche qui comporte des segments de liaison souples ou qui est spécifiquement recommandée pour les surfaces en quartz. Les embouts ont généralement un diamètre de 7/8 pouce à 1 pouce. En raison de la grande quantité de matériel enlevé avec un foret de 1 po, les vitesses d'avance seront beaucoup plus lentes que lors de l'utilisation d'une scie. Lors de l'utilisation d'une CNC, de nombreuses variables peuvent affecter les performances de l'équipement. En gardant à l'esprit de toujours se conformer aux recommandations du fabricant de l'équipement et/ou aux conseils du vendeur d'équipement, voici quelques directives générales de coupe utilisant des forets diamantés sur une CNC :

- **Le nombre de tours / minute (RPM) de l'axe doit être compris entre 4 000 et 8 000.**
- **La vitesse d'avance doit être de 8 à 16 pouces par minute.**

Refroidissement à l'eau - fournir un volume d'eau suffisant à l'interface de coupe est une condition pour couper le quartz HanStone sans problème. L'utilisation d'eau prolonge la durée de vie de l'outillage diamanté, réduit l'accumulation de chaleur et aide à réduire les fissures pouvant être causées par une surchauffe. L'eau doit être fournie au bon endroit, sinon elle ne refroidira pas correctement le foret ou la dalle HanStone. L'eau doit toujours être concentrée au point de contact entre le foret et le matériel, et dans le même sens que la rotation du foret. La quantité d'eau utilisée doit être augmentée par rapport à la quantité utilisée pour couper le granit ou le marbre. Si des étincelles sont visibles pendant le processus de coupe, le volume d'eau est insuffisant ou n'atteint pas l'interface outil / matériel.

Pour éviter les éclats ou les fissures excessifs

- Utiliser un foret spécialement conçu pour le quartz ou la pierre reconstituée.
- Réduire la vitesse d'avance.
- Vérifier que le foret ne présente pas d'usure excessive ou de segments manquants.
- Vérifier si une quantité suffisante de liquide de refroidissement atteint l'interface outil / matériel.
- Vérifier la pression à vide pour assurer que la pièce est maintenue fermement pendant le processus de coupe.

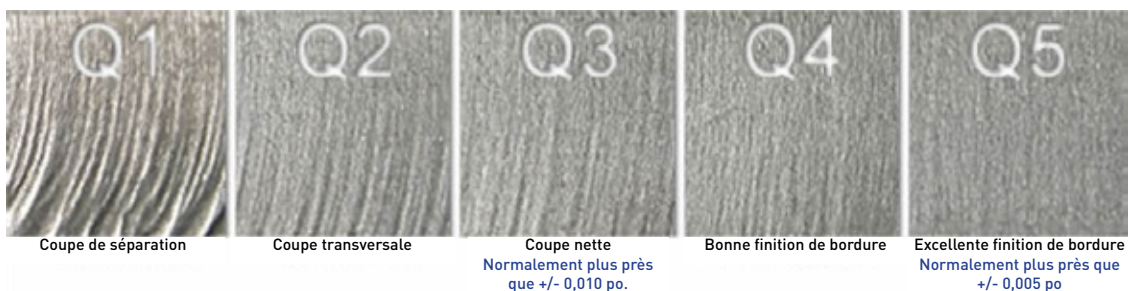
VITESSE DE COUPE

Jet d'eau : meilleures pratiques

La découpe au jet d'eau est réalisée à l'aide d'un jet d'eau à grande vitesse et d'un abrasif pour couper les dalles HanStone. L'eau pompée de 40 000 à 60 000 psi accélère à travers un orifice en saphir ou en rubis. Le jet se mélange à l'abrasif et à l'air lorsqu'il accélère à travers la buse, sortant comme un jet abrasif avec un diamètre de coupe de 0,020 pouce à 0,060 pouce. La combinaison de l'eau à grande vitesse et des particules abrasives a un impact sur la face du matériel pour effectuer la découpe comme telle. Le quartz est retiré sous forme de micro-éclats, avec l'incision résultante souvent dentelée au bas.

Le jet qui produit la coupe incorpore généralement de 0,5 à 1,5 livre d'abrasif par minute. La quantité d'abrasif dépend de la taille de l'orifice qui, à son tour, produit la taille du flux de coupe. Le choix est fait en fonction du matériel à couper. L'abrasif le plus économique et le plus couramment utilisé est le grenat.

La vitesse de coupe est variable, le compromis étant la qualité de la coupe. La plupart des fabricants utilisent une échelle de 5 niveaux de qualité pour la coupe. À des vitesses plus rapides, la coupe devient visiblement dentelée et irrégulière à sa base. Ceci correspond à la qualité de coupe la plus basse ou à ce que l'on appelle une coupe de séparation - Q1 (voir ci-dessous).



HanStone ne recommande pas la qualité de coupe Q1 ou de séparation, car cela pourrait entraîner une brisure du matériel pendant la coupe. Il y a un grand nombre de variables dans l'utilisation de la technologie au jet d'eau, qui peuvent affecter la vitesse de coupe. Certaines d'entre elles incluent le type d'équipement utilisé, la taille de la pompe, la puissance, la pression, le volume d'abrasif, l'épaisseur du matériel, la géométrie de la coupe, etc. En outre, le logiciel qui contrôle la buse de coupe varie également en niveaux de complexité, permettant la vitesse de coupe de changer en raison de la géométrie variable de la découpe. Pour cette raison, consulter le fabricant de l'équipement pour connaître les débits d'avance recommandés.

VITESSE DE COUPE

Jet d'eau : meilleures pratiques

Pour éviter les éclats ou les fissures excessifs

- Maintenir les lattes qui forment le lit de coupe. Les remplacer lorsqu'elles sont usées.
- Réduire la vitesse d'avancement. Ne jamais utiliser la qualité Q1 (coupe de séparation).
- Vérifier le volume d'abrasif et l'augmenter au besoin.
- Réduire la distance entre la buse et la dalle HanStone.
- Mettre à niveau le logiciel à la version la plus récente.

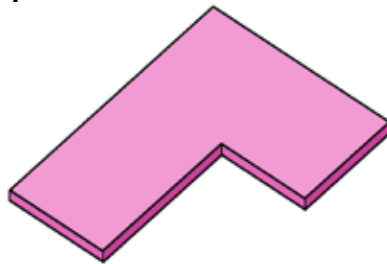
Résumé

1. Le processus de fabrication comporte de nombreuses variables : méthodes de manutention des dalles, état de l'équipement, niveau du lit ou table de coupe, pression du vacuum, type de lame de scie, vitesse d'avance de coupe, pression de l'eau, vitesse de la broche, état de l'outillage, volume et placement du liquide de refroidissement, et géométrie variable de coupe, pour n'en nommer que quelques-unes. Si le matériel HanStone se casse pendant le processus de fabrication, toutes ces variables doivent être examinées et/ou ajustées avant de supposer que la dalle est défectueuse.
2. Toujours inspecter le matériel de la dalle pour détecter tout défaut avant de couper.
3. En général, la surface en quartz HanStone doit être coupée à une vitesse ou à une vitesse d'avance plus lente que le granit.
4. Toujours commencer par couper 1/2 po d'un côté de la longueur et d'un côté de la largeur de la dalle. Cela aidera à relâcher toute tension dans la dalle.
5. Dans la mesure du possible, couper de l'extérieur de la dalle vers le centre. Éviter les coupes en plongée.
6. Fournir un volume d'eau suffisant à l'interface de coupe. La quantité d'eau utilisée doit être augmentée par rapport à la quantité utilisée pour couper le granit ou le marbre.
7. Utiliser l'équipement, les lames et l'outillage appropriés pour couper le revêtement de quartz.
8. Toujours respecter les recommandations du fabricant de l'équipement et/ou les conseils du vendeur d'outillage.

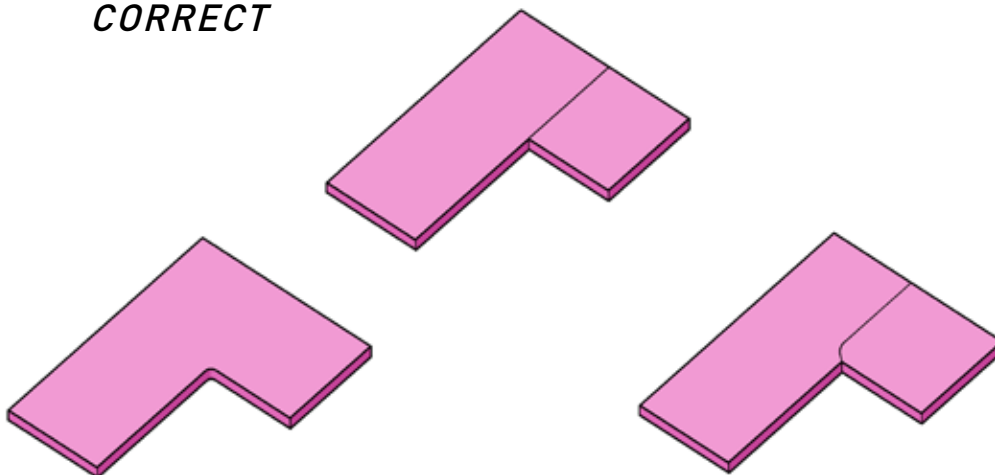
COINS

- Dans la mesure du possible, les surfaces des cuisines en L ou en U peuvent être fabriquées à partir d'une seule dalle. Dans ces cas, un rayon minimum de 3/8 po doit être utilisé pour les coins intérieurs. Un rayon plus grand produira un coin plus fort.
- Chaque fois qu'un véritable angle à 90 degrés est demandé, un joint doit être utilisé. Ceci peut être réalisé en utilisant un joint droit ou un joint « euro » avec un rayon de 1 ½ po – 3 po.

INCORRECT

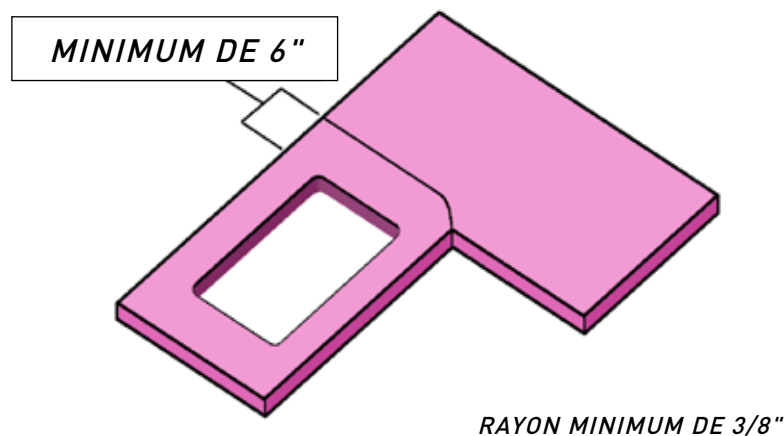


CORRECT



JOINTS

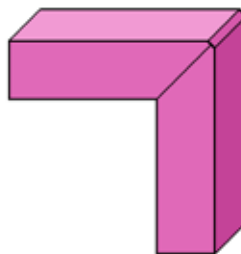
- Les joints doivent être réalisés à plat et à niveau à l'aide de cales pour ajuster le matériel avant d'appliquer l'adhésif.
- Pour permettre une adhérence maximale, la moitié inférieure de chaque bord de joint doit être rendue rugueuse et coupée en biseau, puis nettoyée avant la prise pour permettre à l'adhésif de mordre correctement.
- Ne jamais plier excessivement la zone de jonction à l'aide de pinces ou d'un dispositif de réglage de joints. Cela entraînera une tension dans les pièces, pouvant entraîner une fracture.
- Un joint fini ne doit pas mesurer plus de 1/16 po de largeur. Cela peut être réalisé à l'aide de poignées de serrage Gorilla ou d'outils de réglage de joint similaires.
- Ne pas polir les zones de jonction pour les rendre plates ou de niveau.
- Les coutures doivent toujours être entièrement soutenues des deux côtés, de l'avant vers l'arrière, idéalement sur une double arête s'étendant de haut en bas.
- Les joints doivent être évités au-dessus du lave-vaisselle ou du compacteur. Nous ne recommandons ni n'honorons la garantie si un joint est placé sur un lave-vaisselle ou un compacteur de déchets.
- Tous les joints doivent être à au moins 6 po de toutes les découpes, comme les éviers, les plaques de cuisson et autres appareils. De plus, du point de vue de l'apparence, essayer de positionner les joints afin qu'ils ne semblent pas déplacés.
- Ne jamais faire passer un joint dans une découpe telle qu'un évier ou une plaque de cuisson. Cela crée un point faible.
- Les joints doivent être à au moins 18 po d'une extrémité finie.



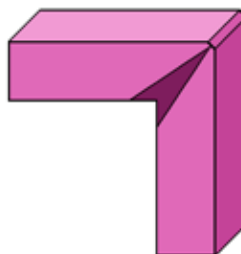
BORDS À ONGLET

- Pour maintenir un ajustement serré et une résistance maximale, les onglets doivent toujours être coupés à 45 degrés.
- Un joint à onglet doit être propre, étanche et d'équerre.
- Toujours s'assurer que l'adhésif est entièrement réparti dans le joint à onglet pour éviter la séparation des coutures et l'écaillage.
- Pour éviter l'écaillage, un rayon ou un biseau d'au moins 1/8 po doit être utilisé pour adoucir le profil du bord à onglet.
- Ne pas couper des angles inférieurs à 45 degrés, car cela favoriserait des dommages tels que l'écaillage et la fissuration.
- Les onglets surcoupés remplis d'époxy sont sujets à l'écaillage et à la fissuration et ne sont pas couverts par la garantie.
- **Lors de l'installation de cascades à arêtes à onglet, s'assurer que le comptoir est soutenu par le substrat et non par les pieds de la cascade eux-mêmes. HanStone ne recommande pas de soutenir la pierre avec la pierre et ne garantira aucun dommage causé par une mauvaise installation.**

CORRECT



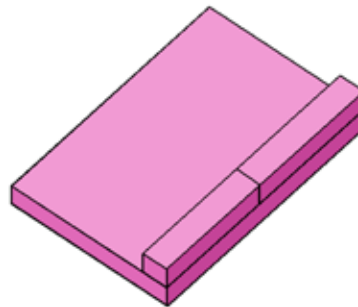
INCORRECT



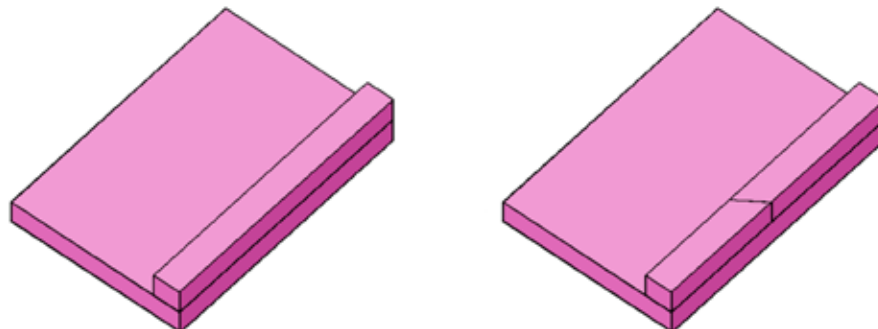
LAMINATION

- Les pièces de laminage doivent toujours s'étendre sur toute la longueur de la pièce supérieure à laquelle elles sont collées. Si cela ne peut pas être réalisé, le joint dans les pièces de laminage doit être de 45 degrés pour réduire les points de tension.
- Les coins extérieurs peuvent être coupés à 45 degrés pour créer un aspect plus propre, mais un joint bout à bout est également acceptable.
- Il est important d'utiliser la même dalle pour les bandes de laminage que la surface du comptoir afin d'assurer une correspondance de couleur appropriée.
- Les bords laminés doivent être polis avec la même finition d'usine que la surface supérieure de la pierre.
- Avant de terminer le polissage, tout excès d'adhésif doit être enlevé du profil de bord et les bords doivent être lisses et propres.
- Toujours polir à l'aide d'un aéropolisseur à eau. Le polissage à sec entraînera une surchauffe, laissant les bords sujets à l'écaillage et à la décoloration.
- Un rayon d'au moins 1/8 po ou un biseau est recommandé sur le haut et le bas des profils de bord pour éviter l'écaillage des bords.

INCORRECT



CORRECT



ADHÉSIFS DE JOINT

- Il est recommandé de suivre les instructions du fabricant pour l'utilisation appropriée de tous les adhésifs de couture d'assemblage et de laminage.
- Des ratios de mélange appropriés doivent être suivis ainsi que des températures de travail minimales pour permettre un durcissement correct des adhésifs.
- Si un adhésif en deux parties, non teinté est utilisé, des pigments doivent être ajoutés pour faire correspondre de près la couleur de la pierre, afin de créer un joint imperceptible.
- Les adhésifs Integra offrent une large gamme d'adhésifs pré-teintés qui correspondent de très près au quartz HanStone.
- Une fois la colle durcie, retirer le régleur de joint et les pinces. Il y aura un cordon de colle surélevé le long du joint (qui a été expulsé lorsque les pièces ont été réunies). Cela devra être retiré avec une lame de rasoir. Tenir la lame à la verticale et à un angle de 45 degrés par rapport au joint. Gratter d'avant en arrière sur le cordon jusqu'à ce que la colle affleure la surface de la pierre.
- Ne jamais tremper l'adhésif dans un solvant pour le ramollir avant de le retirer.

NUANCIER DES ADHÉSIFS INTEGRA

La correspondance des couleurs peut varier en fonction des variations du lot de teinture HanStone. Les renseignements sont fournis uniquement à titre de référence; l'utilisateur final doit vérifier la convenance avant l'utilisation.

Pour la liste complète des adhésifs Integra, y compris les correspondances de couleurs pour les couleurs HanStone discontinuées, visiter <http://www.integra-adhesives.com/color-charts/>.

AJANTA	GRIS CHAUD - 0290	OCEANA	BLANC ÉCLATANT - 3011
ANGORA	LIN BLANC - 0310	PEWTER	GRIS STELLAIRE - 2403
ARAMIS	MEDEA - 3186	ROCKY SHORES	CHOCOLAT BLANC - 0300
ARTISAN GREY	GRIS STELLAIRE - 2403	ROYALE BLANC	BLANC PARFAIT - 3172
ASPEN	BLANC ÉCLATANT - 3011	SEDONA	NUAGE - 3063
AURA	NUAGE - 3063	SERENITY	GRIS NEWPORT - 2360
AURORA SNOW	BLANC GLACIER - 3006	SILHOUETTE	NOIR - 2080
BIANCO CANVAS	BLANC GLACIER - 3006	SMOKE	COQUILLAGE - 3035
BLACKBURN	GRIS FER - 3064	SOHO	BLANC GLACIER - 3006
BRAVA MARFIL	LIN BLANC - 0310	SPECCHIO WHITE	BLANC GLACIER - 3006
CAMPINA	CHOCOLAT BLANC - 0300	STERLING GREY	GRIS MÉTÉORITE - 2320
CHANTILLY	BLANC PUR - 0190	STORM	GRIS BÂCHE - 3313
COAST	NUAGE - 3063	STRATO	HIVER BLANC - 3181
EMPRESS	BLANC POLAIRE - 3080	SWAN COTTON	GRIS NEWPORT - 2360
FUSION	NUAGE - 3063	TERRA	CARAMEL - 0050
INDIAN PEARL	NUAGE - 3063	TIFFANY GREY	GRIS TIFFANY - 3022
ITALIAN WAVES	ALBÂTRE - 0010	TOFINO	BLANC ÉCLATANT - 3011
KINDRED	GRIS NEWGALE - 2340	TRANQUILITY	BLANC PUR - 0190
LEADEN	GRIS MÉTÉORITE - 2320	UPTOWN GREY	GRIS CUIRASSÉ - 3274
MERCER	BLANC TOSCAN - 3169	VICTORIAN SANDS	COQUILLAGE - 3035
METROPOLITAN	GRIS NEWGALE - 2340	WALNUT LUSTER	TAN - 0235
MONTAUK	BLANC ÉCLATANT - 3011	WHISTLER	BLANC NEIGE - 0230
MONTEREY	GRIS PERLE - 3014	YORKVILLE	LIN BLANC - 0310

SUPPORT

Similaire à la pierre naturelle, le quartz HanStone est extrêmement lourd et doit être soutenu correctement. Avec un matériel de 3 cm, les comptoirs peuvent être placés directement sur le dessus des armoires correctement installées et nivelées, car cela fournit le support au périmètre et transversal requis. Ce support n'est pas adéquat pour les comptoirs de 2 cm, et les bords profilés de 2 cm sont généralement laminés pour créer l'apparence de 4 cm. Pour ces raisons, nous requérons un support de périmètre intégré ou d'un sous-comptoir complet pour notre matériel de 2 cm.

Perimeter Support

- Matériel recommandé - 5/8 po ou 3/4 po x 2 po
 - ◇ MDF résistant à l'humidité
 - ◇ Contreplaqué résistant à l'humidité
 - ◇ Les panneaux de particules ne sont pas acceptables pour cette application
- Les bandes de bois doivent être installées en continu le long du devant et du dos des armoires, et transversalement (d'avant en arrière) aux extrémités et sur chaque arête de support.
- Un soutien de l'avant vers l'arrière est également recommandé sous et le long des deux côtés de tous les joints.

SUPPORT

Support de surplomb

Selon l'application, un support de surplomb pour le comptoir devra probablement être fourni. Voici quelques directives à suivre (lors d'installations en porte-à-faux.)

Exigences	Quartz HanStone 2 cm	Quartz HanStone 3 cm
Support non requis (Sauf si plus du tiers du comptoir est en en porte-à-faux)	En porte-à-faux de moins de 12 po.	En porte-à-faux de moins de 16 po.
Sous comptoir complet avec corbeaux	12 po – 18 po utiliser le sous-comptoir complet avec corbeaux régulièrement espacés à 3 pieds au centre ou moins.	16 po – 24 po utiliser le sous-comptoir complet avec corbeaux régulièrement espacés à 3 pieds au centre ou moins
Sous-comptoir complet avec pattes ou colonnes	Surplombs de plus de 18 po, utiliser une dalle pleine avec pattes ou colonnes connectées au haut avec rails de taille adéquate afin de fournir un support au périmètre.	Surplombs de plus de 24 po, utiliser une dalle pleine avec pattes ou colonnes connectées au haut avec rails de taille adéquate afin de fournir un support au périmètre.
Bar surélevé monté sur le haut d'un muret	Sous-comptoir complet et support ou corbeau à 3 pieds (au centre ou moins) sont toujours nécessaires.	

Règle de 2/3 DESSUS - 1/3 SORTI

Toujours se souvenir que, règle générale, avec des en porte-à-faux inférieurs à 12 po / 2 cm ou 16 po / 3 cm, le en porte-à-faux ne peut quand même pas dépasser 1/3 de la longueur totale du comptoir, et ce, à condition qu'il n'y ait pas d'autres moyens de support ajoutés.

Par exemple : si les armoires ont une profondeur de 20 po, le porte-à-faux autorisé ne peut être que de 10 po maximum, à moins que des supports additionnels ne soient ajoutés.

DÉCOUPE

- Lors de la préparation d'une découpe, toujours utiliser un emporte-pièce. Trouer les 4 coins puis terminer en découpant les centres.
- Il est obligatoire de toujours laisser un rayon lisse dans les coins de toutes les découpes (plaque de cuisson, évier ou autre) pour éviter la tension dans chaque coin (3/8 po minimum).
- Ne pas couper en travers ou trop couper ces coins. Le dommage des coins entraînera des points de tension pouvant résulter en une fracture.
- Retirer toutes les marques de lame et laisser la coupe lisse.

DOSSERET

- Vérifier l'ajustement du dossier, puis poser le côté fini vers le bas sur le comptoir en position d'installation.
- Appliquer des points de silicone à l'arrière du dossier sur les extrémités et à des intervalles de 10 po sur toute sa longueur. Veiller à garder les points supérieurs suffisamment bas pour que la silicone ne suinte pas par le haut lorsque les dossiers sont appuyés contre le mur.
- Faire rouler le dossier et appuyer contre le mur. Ne pas tenter de conformer le dossier aux courbures dans le mur, car cela mettrait une contrainte indésirable sur la pierre.
- Les découpes pour les prises électriques ou autres doivent avoir un rayon aux 4 coins.
- HanStone recommande un minimum de 2 po entre une cuisinière électrique ou à induction, ou une plaque de cuisson, et un dossier HanStone, et un minimum de 10 po du centre d'un brûleur à gaz.

APPAREILS ÉLECTROMÉNAGERS

- Toujours laisser un minimum de 1/8 po sur tous les côtés des appareils pour permettre l'expansion due à la chaleur.
- Lors de l'installation de la plaque de cuisson, il est fortement recommandé d'utiliser du ruban réfléchissant en aluminium sur tous les bords pour protéger les comptoirs de la chaleur.
- Du ruban mousse double face ou du silicone peut être utilisé pour coller les plaques de cuisson.
- Les attaches de montage ne doivent, en aucun cas, être percées ou vissées.
- Pour le montage du lave-vaisselle, où aucun sous-comptoir n'est présent, il existe des plaques métalliques conçues à cet effet qui sont collées sur le dessous du comptoir ou vissées de chaque côté des armoires.
- Les casseroles ou poêles chaudes ne doivent jamais être déposées directement sur les comptoirs en quartz HanStone. Des sous-plats doivent toujours être utilisés. Les appareils chauffants, tels que les mijoteuses, doivent également être placés sur des sous-plats, car l'exposition prolongée à la chaleur peut provoquer la séparation des joints et la fissuration.

LES ÉVIERS

- Les coins découpés de l'évier doivent toujours avoir un rayon minimum de 3/8 po pour éviter la formation de fissures de tension.
- Les cuves d'évier peuvent être installées à tout moment, mais nous recommandons de fixer les éviers encastrés à sec avant l'installation du comptoir pour en confirmer l'ajustement.
- Lors de l'installation d'éviers encastrés, il est fortement recommandé d'utiliser soit un dispositif de réglage d'évier, soit un produit de type harnais d'évier. Ceux-ci aideront à supporter une partie du poids de l'évier et éviter les réparations inutiles aux éviers tombés ou séparés.
- De la silicone à 100 % doit être utilisée sur tout le bord de l'évier pour créer un joint solide et étanche.

NETTOYAGE

Des précautions doivent être prises lors de l'utilisation de tout type de produit chimique abrasif avec HanStone, et les solvants ne font pas exception. Toujours faire preuve de prudence lors de l'utilisation de tout solvant, utiliser avec parcimonie et dilué (au lieu de la pleine concentration) autant que possible. Essuyer immédiatement tout solvant renversé et ne pas laisser les récipients de solvant, les bouteilles, les éponges ou les chiffons saturés reposer sur la surface de comptoir en quartz.

PRODUITS CHIMIQUES À ÉVITER

- ◇ Solvants tels que l'acétone, dissolvant pour vernis à ongles, diluant pour laque.

L'acétone ne doit jamais être utilisée en raison des dommages qui pourraient être causés à la surface du matériel HanStone. Tout dommage causé par l'acétone ou d'autres produits chimiques ou abrasifs annulera toute possibilité d'approbation de réclamation de garantie.

SOLVANTS RECOMMANDÉS POUR UNE UTILISATION DANS LES PROCESSUS DE FABRICATION ET D'INSTALLATION

- ◇ Alcool dénaturé, hydrate de méthyle, méthanol, alcool à friction, alcool isopropylique.
- Utiliser le solvant avec parcimonie.
- Ne pas verser de solvant directement sur le comptoir. Verser du solvant sur un chiffon propre et essuyer la surface HanStone avec le chiffon.
- Essuyer immédiatement tout solvant renversé et rincer abondamment à l'eau.
- Ne pas placer de récipients de solvant directement sur le comptoir HanStone.
- Utiliser du solvant dilué au lieu de concentré autant que possible.
- Ne pas laisser de chiffons imbibés de solvant reposer sur la surface du comptoir.
- Certains produits chimiques sont plus dommageables pour la surface HanStone que d'autres. Les concentrations et le temps d'exposition sont également des facteurs importants.
- Ne jamais utiliser ni recommander de nettoyeurs abrasifs tels que Vim ou « effaceur magique ». Ils peuvent également causer des dommages irréversibles à la surface.

Visiter www.HanStone.ca pour les recommandations d'entretien et de maintenance.

HanStone a développé ces directives afin de produire les meilleurs résultats possibles. Le non-respect de ces directives et toute insatisfaction du client en résultant deviendront la seule responsabilité du fabricant.

VISITEZ
WWW.HANSTONE.CA

CONTACTEZ-NOUS @HANSTONECA



HANSTONE CANADA
NUMÉRO SANS FRAIS : +1 844.331.2428
COURRIEL : INFO@HANSTONE.CA

SALLES D'EXPOSITION ET ENTREPÔTS
LONDON | TORONTO | MONTRÉAL | CALGARY

