

# MANUEL DE FABRICATION

Juin 2024



HanStone®  
Quartz

NATURELLEMENT CANADIEN



# 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
Déclaration de manipulation et de sécurité	6
Fiche de données de sécurité	8
Liste de contrôle d'inspection des matériaux	15
Autocollant d'identification de dalle	17
Équipement de fabrication et de sécurité	18
Vérification du matériel et de l'équipement	22
Directives de fabrication	23
Vitesse de coupe	25
Coins	30
Joints	31
Bords à onglet	32
Lamination	33
Adhésifs de joint	34
Support	35
Découpes	38
Appareils électroménagers	40
Nettoyage	48

# INTRODUCTION

---

Le quartz HanStone est un nouveau produit innovant qui combine le quartz naturel, l'un des matériaux 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.

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  
2860 Innovation Drive  
London, ON N6M 0C5

[info@hanstone.ca](mailto:info@hanstone.ca)

Les informations contenues ici sont considérées comme 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 Canada 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 en quartz HanStone.

# 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 de cheminée, 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 recouvrements.

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, derrière de table de cuisson, poêles ou les fours à ventilation arrière, ce type d'utilisation du quartz HanStone annulera la garantie.

# DÉCLARATION DE MANIPULATION ET DE SÉCURITÉ DES PRODUITS HANSTONE POUR LES PROFESSIONNELS DE LA PIERRE EN CE QUI CONCERNE LA SILICE CRISTALLINE

---

Selon l'administration de la sécurité et de la santé au travail (OSHA), " La silice cristalline est un minéral commun présent dans la croûte terrestre. Des matériaux comme le sable, la pierre, le béton et le mortier contiennent de la silice cristalline. Il est également utilisé pour fabriquer des produits tels que le verre, la poterie, la céramique, les briques et la pierre artificielle.

La silice cristalline respirable – de très petites particules au moins 100 fois plus petites que le sable ordinaire que l'on peut trouver sur les plages et les terrains de jeux – est créée lors de la coupe, du sciage, du meulage, du perçage et du concassage de la pierre, de la roche, du béton, de la brique, du bloc et du mortier. Des activités telles que le sablage abrasif avec du sable ; scier de la brique ou du béton; poncer ou percer des murs en béton ; mortier de broyage; fabriquer des briques, des blocs de béton, des comptoirs en pierre ou des produits en céramique ; et la coupe ou le broyage de pierres exposent les travailleurs à de la poussière de silice cristalline respirable. Le sable industriel utilisé dans certaines opérations, comme les travaux de fonderie et la fracturation hydraulique (fracking), est également une source d'exposition à la silice cristalline respirable.

Les travailleurs qui inhalent ces très petites particules de silice cristalline courent un risque accru de développer de graves maladies liées à la silice, notamment :

- La silicose, une maladie pulmonaire incurable pouvant entraîner une invalidité et la mort ;
- Cancer du poumon;
- Maladie pulmonaire obstructive chronique (MPOC); et
- Maladie du rein.

Pour protéger les travailleurs exposés à la silice cristalline respirable, l'OSHA a publié deux normes sur la silice cristalline respirable : l'une pour la construction et l'autre pour l'industrie générale et le maritime." Ces normes se trouvent sur [www.osha.gov](http://www.osha.gov) des guides de conformité des petites entités.

Selon le Centre canadien d'hygiène et de sécurité au travail, il incombe à l'employeur de fournir aux travailleurs la formation et la supervision nécessaires ; élaborer un plan écrit de contrôle de l'exposition ; afficher un avertissement dans la zone de travail ; fournir des installations de lavage adéquates ; élaborer des procédures de travail sécuritaires pour traiter la poussière de silice ; et surveiller l'exposition des travailleurs à la silice. Au besoin, les travailleurs doivent porter de l'équipement de protection individuelle (EPI) correctement ajusté, testé et certifié : respirateurs, lunettes et vêtements de protection." Les employeurs et les travailleurs doivent être conscients des dangers de l'activité de travail et du chantier. Connaître les opérations et les tâches qui génèrent de la poussière de silice cristalline, comprendre les risques pour la santé et protéger contre l'exposition à cette poussière dangereuse.

# DÉCLARATION DE MANIPULATION ET DE SÉCURITÉ DES PRODUITS HANSTONE POUR LES PROFESSIONNELS DE LA PIERRE EN CE QUI CONCERNE LA SILICE CRISTALLINE

---

## AVIS POUR LES PROFESSIONNELS DE LA PIERRE

HanStone est classé comme non dangereux dans le cadre du SGH (Système général harmonisé) de classification et d'étiquetage des produits chimiques. Sous sa forme solide, en tant que plan de travail magnifiquement installé ou autre application de surface, HanStone ne présente aucun danger pour la santé. HanStone est composé de divers minéraux de première qualité, dont la silice cristalline - en moyenne, la teneur est inférieure à 88 %. La silice cristalline est un minéral commun que l'on trouve dans la croûte terrestre et dans les matériaux de tous les jours tels que le sable, la pierre, le béton et le mortier. Veuillez noter : Tout travail de coupe, de meulage, de polissage, de perçage ou de fabrication effectué sur ce produit peut générer de la poussière de silice cristalline qui peut se retrouver en suspension dans l'air. L'exposition prolongée et l'inhalation de poussière de silice cristalline peuvent causer des problèmes respiratoires, y compris la silicose. NE PAS couper à sec HanStone en aucune circonstance. Vous devez prendre toutes les précautions nécessaires, y compris, sans s'y limiter, un système de distribution d'eau approprié qui est requis à tout moment. Portez TOUJOURS un masque certifié approprié pour la protection respiratoire.

Reportez-vous à la fiche signalétique du produit en annexe pour plus d'informations. Il est de la seule responsabilité du professionnel de la pierre de suivre les directives fournies par l'OSHA ou le CCHST pour élaborer, mettre en œuvre et appliquer des procédures de travail sécuritaires pour traiter la poussière de silice. Hyundai L&C Canada Inc., exerçant ses activités sous le nom de HanStone Canada et ses sociétés affiliées, ne sont PAS responsables du non-respect de ces consignes de sécurité.

## Section 1: Identification

<b>Nom du produit:</b>	<b>HanStone® Quartz</b>
<b>Date de Revision de la FDS:</b>	July 2019
<b>Identifiant du produit :</b>	Pierre dure reconstituée, Surface en quartz
<b>Utilisation du produit</b>	Surfaces en pierre reconstituée pour comptoirs, vanités et autres surfaces dans les intérieurs résidentiels et commerciaux
<b>Compagnie:</b>	<b>Hyundai L&amp;C Canada</b> 2860 Innovation Drive London ON N6M 0C5 Canada
<b>Numéro de téléphone d'urgence:</b>	1-519-617-7101

## Section 2: Risque(s) Identification

### Pour l'expédition du produit fini

#### Classification SGH:

Sans objet. Le matériau est classé comme non dangereux

HanStone sous sa forme solide ne présente aucun danger pour la santé. Si de la poussière est créée pendant la fabrication ou la démolition, de la poussière de silice cristalline respirable, si on la laisse en suspension dans l'air, ce qui augmente le risque d'inhalation peut se produire ; Ce qui suit s'applique :

#### Classification SGH:

H350 H372 Cancérogénicité - Catégorie 1A  
H335 Catégorie 3 (Irritation des voies respiratoires)

#### Mot d'avertissement : DANGER !



#### Mention de danger:

H350 Peut causer le cancer  
H372 Cause des dommages aux organes en cas d'exposition prolongée ou répétée  
H335 Peut provoquer une irritation respiratoire

#### Conseils de prudence:

##### Prevention:

P201 Obtenir des instructions spéciales utiliser  
P202 Ne pas manipuler tant que toutes les précautions de sécurité n'ont pas été lues et comprises  
P260 Ne respirez pas la poussière  
P264 Se laver soigneusement le visage et les mains après manipulation  
P270 Ne mangez pas, ne buvez pas et ne fumez pas lors de l'utilisation de ce produit  
P280 Portez des gants de protection, des vêtements de protection et des lunettes de protection  
P284 Protection respiratoire P3 contre les particules

Utiliser l'équipement de protection individuelle au besoin (respirateur, gants résistants aux coupures, vêtements de protection)

**Réponse:**

P308 En cas d'exposition ou de préoccupation:

P313 Consultez un médecin si vous ne vous sentez pas bien

**Disposition:**

P501 Éliminez les déchets conformément aux réglementations locales.

## Section 3: Composition/Informations sur les ingrédients

Composants	Numéro SRC	Proportion %
Silice cristalline/Quartz	14808-60-7	≤86
Cristobalite	1446-46-1	< 50
Verre et miroir	Pas applicable	< 24
Résine polyester	Mélange	7-14
Autre matériel	Pas applicable	< 4
Dioxyde de Titane	13463-67-7	< 1.5
Mélange de pigments inorganiques	Pas applicable	< 1

Les pourcentages varient en fonction de la conception de la dalle.

## Section 4: Les premiers soins

**Inhalation:**

En cas d'inhalation, retirer à l'air frais et rester au repos dans une position confortable pour respirer. Si la difficulté à respirer persiste, consultez un médecin. Si la respiration est difficile, fournissez de l'oxygène.

**Contact avec la peau:**

S'il y a des poussières sur la peau, laver abondamment à l'eau. En cas d'irritation de la peau, consultez un médecin. Les bords cassés du produit fini peuvent être tranchants et provoquer une lacération de la peau, si nécessaire, consultez un médecin.

**Contact visuel:**

Si des poussières pénètrent dans les yeux, rincez immédiatement à l'eau pendant une période prolongée tout en gardant les paupières grandes ouvertes. Retirez les lentilles cornéennes, si elles sont présentes et si elles le peuvent. Consultez un médecin si du matériel est incrusté dans l'œil. Si l'irritation oculaire persiste, consultez un médecin.

**Ingestion:**

Non applicable dans des conditions normales de manipulation. Si de grandes quantités de poussières sont ingérées, rincez la bouche. Ne pas faire vomir. Consultez un médecin.

Most important symptoms and effects (acute or delayed/chronic)

**Les symptômes et les effets les plus importants (aigus ou différés/chroniques)**

**Aigu:**

Voies respiratoires : éternuements, toux, sensation de brûlure de la gorge avec sensation de constriction du larynx et difficulté à respirer.

Peau : La poussière peut provoquer une abrasion mécanique, des rougeurs, une éruption cutanée, une gêne. Les bords tranchants peuvent couper la peau

Yeux : rougeur, gêne, douleur.

Ingestion : Douleur abdominale.

**Retardé/Chronique:**

Une exposition répétée ou prolongée peut causer le cancer ou la silicose. Les symptômes comprennent : toux, difficulté respiratoire, respiration sifflante et altération progressive de la fonction pulmonaire.

**Indication de toute attention médicale immédiate et de tout traitement spécial nécessaire**

Aucune information supplémentaire n'est disponible

## Section 5: Mesures de lutte contre l'incendie

**Agents Extincteurs**

**Moyens d'extinction appropriés:** eau, produit chimique sec, CO<sub>2</sub>, mousse

**Agent extincteur inapproprié:** aucun connu

**Dangers particuliers découlant de la substance ou du mélange**

**Risque d'incendie :** Ininflammable. Peut être combustible avec difficulté. Lorsqu'il est chauffé jusqu'à la décomposition, il peut libérer divers hydrocarbures, du dioxyde de carbone, du monoxyde de carbone et de l'eau. Des oxydes métalliques et des fumées minérales pourraient également être libérés.

**Risque d'explosion:** pas applicable

**Réactivité :** Les réactions dangereuses ne se produiront pas dans des conditions normales

**Conseils pour les pompiers**

Mesures de précaution incendie: Combattre le feu avec des précautions normales à une distance raisonnable

Instructions de lutte contre l'incendie : Assurez-vous que le personnel garde une distance et au vent du feu.

Protection pendant la lutte contre l'incendie : Utilisez un appareil respiratoire autonome et un équipement de protection individuelle contre les incendies.

## Section 6: Mesures de rejet accidentel

**Utilisation des précautions personnelles**

Portez un appareil de protection respiratoire et des lunettes de sécurité appropriés lorsqu'il y a un risque d'exposition à la poussière. Portez des gants résistants aux coupures en présence d'arêtes vives.

**Précautions environnementales**

Si de grandes quantités pénètrent dans les cours d'eau, contacter les autorités fédérales, nationales/provinciales et locales chargées de la protection de l'environnement.

**Méthodes de confinement/nettoyage**

Évitez de générer de la poussière. Récupérez le matériel pour le réutiliser et le récupérer lorsque cela est possible. La poussière peut être aspirée ou pelletée après un léger mouillage pour éviter de générer des particules en suspension dans l'air.

## Section 7: Manutention et stockage

**Précautions pour une manipulation sûre**

Évitez de respirer la poussière. Lors de la fabrication et de l'installation du produit, des méthodes de production humide doivent être utilisées pour minimiser la poussière. Utilisez une ventilation adéquate pour minimiser la poussière. Utilisez un équipement de nettoyage par aspiration et des méthodes humides pour minimiser la production de poussière.

Lavez-vous soigneusement les mains à l'eau et au savon après avoir manipulé avant de manger, de boire ou de fumer.

## Précautions pour un stockage sûr

Fixez correctement lorsque vous placez des dalles sur un rack ou un cadre en A. Assurez-vous que le rack ou le cadre en A est conçu pour supporter le poids de la charge. Le produit est lourd et cassable, fixez les dalles avec soin lors du stockage ou du transport pour éviter les blessures et les dommages. Ne stockez pas les dalles à l'extérieur et ne les exposez pas à un excès de soleil et de pluie.

## Section 8: Contrôle de l'exposition/protection individuelle

### Limites d'exposition

Composant (respirable)	L'ACGIH Conférence américaine des hygiénistes industrielles gouvernementales - ACGIH TLV (2019)	NIOSH Institut national de la sécurité et de la santé au travail	OSHA-PELS OSHA PEL
Silice, cristalline : Quartz	0.025 mg/m <sup>3</sup> TWA	0.05 mg/m <sup>3</sup> TWA	0.05 mg/m <sup>3</sup> TWA
Silice, cristalline Cristobalite	0.025 mg/m <sup>3</sup> TWA	0.05 mg/m <sup>3</sup> TWA	0.05 mg/m <sup>3</sup> TWA

### Abréviations

TWA = Moyenne pondérée dans le temps. TLV : Valeurs limites d'exposition sur 8 heures moyenne pondérée dans le temps. PEL : Limite d'exposition admissible 8 heures moyenne pondérée dans le temps. Limite d'exposition recommandée REL : moyenne pondérée dans le temps de 10 heures.

Ces limites peuvent être modifiées de temps à autre, respectez toutes les lois locales en matière de sécurité.

Consultez des professionnels de la santé et de la sécurité au travail pour surveiller et prélever des échantillons d'air sur le lieu de travail afin de déterminer les niveaux d'exposition des employés et de mettre en œuvre des méthodes de prévention et de contrôle.

### Contrôles techniques

La ventilation doit être suffisante pour maintenir l'atmosphère ambiante du lieu de travail en deçà des limites d'exposition énumérées ci-dessus.

Utilisez à la source un équipement d'extraction de poussière pour couper, meuler, router, percer ou polir.

Utilisez des machines et des outils qui utilisent la méthode humide pour minimiser la poussière en suspension dans l'air. Utilisez un équipement de nettoyage par aspiration ou un balayage doux après avoir mouillé le matériau pour minimiser la génération de poussière.

Des douches oculaires doivent être facilement accessibles.

### Équipement de protection individuelle

#### Protection des yeux / du visage :

Utilisez des lunettes de sécurité avec des écrans latéraux ou des lunettes de sécurité.

Lors de la coupe, du perçage, du meulage ou du polissage, portez des protections faciales et du cou.

#### Protection de la peau / du corps :

Couvrir la peau pour minimiser le risque d'irritation mécanique.

Portez des gants lorsque vous manipulez de la poussière sèche.

Portez des gants résistants aux coupures lorsqu'ils sont exposés à des arêtes vives.

Portez des chaussures de sécurité à embout d'acier.

#### Protection respiratoire:

Utiliser un respirateur à masque filtrant approuvé par le NIOSH pour la protection contre les poussières ou un niveau de protection respiratoire plus élevé, comme indiqué lorsqu'il y a un risque de dépassement des limites d'exposition. Suivez les exigences en fonction de votre juridiction: La norme CSA de l'Association canadienne de sécurité sur la sélection, l'utilisation et l'entretien des respirateurs Z94.4-11 ou la norme de protection respiratoire de l'OSHA, 29CFR1910.134 et le NIOSH Respirator Selection Logic 2004 DHHS (NIOSH) pour la sélection appropriée des respirateurs. Les employés doivent être qualifiés pour utiliser un respirateur.

## Section 9: Propriétés physiques et chimiques

Apparence:	Pierre massive de quartz d'ingénierie multicolore
Odeur:	Inodore
pH:	Non disponible
Point de fusion/point de congélation :	Non disponible
Point d'ébullition:	Non disponible
Point d'éclair :	490C
Inflammabilité:	Non disponible
Taux d'évaporation :	Non disponible
Densité:	2,38 à 2,40 g/cm <sup>3</sup>
Solubilité dans l'eau :	Insoluble
Absorption d'humidité :	0.03%
Limite d'inflammabilité supérieure/inférieure :	0.03%
Viscosité:	Aucun, solide

## Section 10: Stabilité et réactivité

### Réactivité:

Ce produit est stable dans la plupart des conditions.

### Stabilité chimique:

Éviter tout contact avec les acides fluorhydriques

### Décomposition dangereuse:

La décomposition thermique, les polymères et les pigments peuvent libérer divers hydrocarbures, du dioxyde de carbone, du monoxyde de carbone et de l'eau. Des fumées d'oxydes métalliques et de particules de mica peuvent également être libérées.

### Polymérisation danger use:

Aucun

## Section 11: Informations toxicologiques

Aucune donnée toxicologique n'est disponible pour ce produit sous forme solide. Aucun effet indésirable sur la santé n'est prévu si le produit est manipulé conformément à cette fiche de données de sécurité. Les informations suivantes sont basées sur la poussière de silice cristalline / quartz alvéolaire libérée lors d'opérations telles que : les opérations de meulage, de perçage, de coupe et de polissage. Les symptômes ou effets qui peuvent survenir si le produit est mal manipulé et qu'une surexposition se produit sont les suivants :

**Avertissement pour l'exposition par inhalation uniquement :**

La silice cristalline (taille alvéolaire) a été classée par le CIRC comme cancérigène du groupe 1 pour l'homme.

**Effets aigus**

**Silice cristalline / Quartz:**

LC Lo par inhalation (humaine) : 0,3 mg/m<sup>3</sup>/10 Y

Inhalation (humaine) CT Lo : 16 mppcf/8H/17,9 Y

Intermittent : fibrose focale, pneumoconiose, toux, dyspnée

Inhalation (rat) TC Lo :

5,0 mg/m<sup>3</sup>/6 H/71W

Intermittent – Tumeurs du foie

DL50 orale chez le rat : 500 mg/kg

## Section 12: Information écologique (non obligatoire)

**Avenir dans l'environnement:** pas applicable

**Toxicité environnementale:** pas applicable

## Section 13: Considérations relatives à l'élimination (non obligatoire)

Cette section fournit des conseils sur les bonnes pratiques d'élimination, le recyclage ou la régénération du ou des produits chimiques ou de leur contenant, et les pratiques de manipulation sécuritaires. Pour minimiser l'exposition, cette section doit également renvoyer le lecteur à la section 8 (Contrôle de l'exposition/Protection individuelle) de la FDS. Les informations peuvent inclure :

- Description des conteneurs d'élimination appropriés à utiliser.
- Recommandations sur les méthodes d'élimination appropriées à utiliser.
- Description des propriétés physiques et chimiques susceptibles d'affecter les activités d'élimination.
- Langage décourageant l'évacuation des eaux usées.
- Toute précaution particulière pour les décharges ou les activités d'incinération

## Section 14: Informations sur le transport (non obligatoires)

Cette section fournit des conseils sur les renseignements de classification pour l'expédition et le transport de produits chimiques dangereux par route, air, rail ou mer. Les informations peuvent inclure :

- Numéro ONU NON RÉGLEMENTÉ
- Désignation officielle de transport NON RÉGLEMENTÉ
- Classe(s) de danger pour le transport NON RÉGLEMENTÉ
- Numéro du groupe d'emballage, le cas échéant, en fonction du degré de danger NON RÉGLEMENTÉ

## Section 15: Renseignements réglementaires (non obligatoires)

Cette section identifie les réglementations en matière de sécurité, de santé et d'environnement spécifiques au produit qui ne sont indiquées nulle part ailleurs sur la FDS. Les informations peuvent inclure :

- Toute information réglementaire nationale et/ou régionale sur le produit chimique ou les mélanges (y compris les réglementations de l'OSHA, du ministère des Transports, de l'Agence de protection de l'environnement ou de la Commission de sécurité des produits de consommation)

## Section 16: Autres informations

Cette section indique quand la FDS a été préparée ou quand la dernière révision connue a été effectuée. La FDS peut également indiquer où les modifications ont été apportées à la version précédente. Vous pouvez contacter le fournisseur pour obtenir une explication des changements. D'autres informations utiles peuvent également être incluses ici.

# 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. Veuillez vous référer à la « Période d'Inspection » dans vos modalités générales d'achat et de vente joint à votre confirmation de commande.

## **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 Canada 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.

# AVERTISSEMENT :

---

## **ÉCARTS DE SURFACE**

Certaines dalles de quartz HanStone telles que Rocky Shores, Kindred et Blackburn, etc. utilisent des agrégats de quartz à gros grains dans leur production. Pour cette raison, les écarts de surface sont plus visibles au toucher et à l'apparence. Ces inclusions sont un trait normal et inhérent attendu de ce produit de quartz et n'affectent pas les performances du produit.

## **VARIATION DE COULEUR**

HanStone est fabriqué à partir de quartz naturel. Les variations de couleur, de nuance et de motifs sont des caractéristiques inhérentes et naturelles de ce produit. Un échantillon est une représentation générale basée sur une petite coupe sélective d'une dalle complète et n'indique pas toutes les caractéristiques de conception de la dalle complète ou du produit final installé. Les taches de couleur sont destinées et font partie intégrante de la conception dans les couleurs de mai pour améliorer l'esthétique naturelle globale. HanStone Quartz n'est pas un produit homogène. Partout où il y a des joints, ils seront visibles. La couleur, la nuance et les motifs peuvent varier dans les zones avec des transitions de joint. Ceci n'est pas considéré comme un défaut de fabrication.

## **FINITIONS MATES – LEATHERED ET RIVERWASHED**

Les finitions Leathered et Riverwashed de HanStone présenteront naturellement plus de traces de graisse et d'huile que leurs cousines polies. Pour cette raison, des précautions supplémentaires doivent être prises lors de la fabrication et de l'installation pour éviter d'entrer en contact avec la surface avec de la cire, du silicone, de l'époxy ou d'autres huiles et adhésifs. Lors de l'installation de l'évier, il est recommandé de d'abord coller le bord et de le retirer une fois que l'évier a été réglé et que le silicone a été essuyé. Cela laissera un cordon propre de mastic silicone le long du bord de l'évier. Cette même méthode de « ruban adhésif » peut être utilisée pendant le processus sans joint. Ne laissez pas de chiffons sales sur la surface car ils peuvent laisser des taches adhésives difficiles à enlever du matériau fini mat.

HYUNDAI L&C CANADA 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.

**FINITION**  
PC = Poli  
LC = Leathered

**NUMÉRO DE L'ITEM** — **ITEM#** 142SMV5183030PC

**CODE-BARRE DU NUMÉRO DE L'ITEM** — [Barcode]

**Desc :** Italian Waves\_30mm\_1.65X3.3 — **DESCRIPTION DE L'ITEM:** COULEUR/ÉPAISSEUR/TAILLE DE LA DALLE/FINIE

**N° DE LOT #** — **LOT#** CA1051321-600

**CODE-BARRE DU LOT** — [Barcode]  
Italian Waves\_30mm\_1.65X3.3

**DATE:** 08/20/2020 — **DATE DE PRODUCTION**

**Classification : A** — **GRADE (QUALITÉ) DE LA DALLE**

**AVERTISSEMENT** —  
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.

**HanStone Quartz**

**GREENGUARD** **HanStone Quartz** **NSF**

**Made in Canada**

# 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)
- Pinces en C pour laminage
- Pinces 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
- Pinces en C, pinces 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 (suite)

- 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 - **Portez TOUJOURS des masques anti-poussière correctement ajustés, testés et certifiés. Une protection respiratoire appropriée approuvée par l'OSHA est requise à tout moment.**
- 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 la lame/mèche de coupe, et potentiels problèmes de fissuration et/ou de décoloration. Cela permet également de minimiser la poussière de silice aérienne et d'assurer la sécurité de tous les travailleurs de la pierre et des employés associés.
- 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 pour 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 surfacage des scies d'établi / changer les lattes de jet d'eau toutes les 6 à 8 semaines. Assurez-vous que la table de découpe est parfaitement au niveau pour réduire le risque de fissuration pendant le processus de coupe. La table de découpe doit également être solide sans aucun espace ouvert.
- 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, ont tendance à se détériorer des points faibles et des conditions hors niveau.

# DIRECTIVES DE FABRICATION

---

- **Commencez toujours par couper un côté longueur et un côté largeur de la dalle. Cela aidera à relâcher toute tension dans la dalle.**
- Tirage d'ampère : Portez une attention particulière à la consommation d'ampli et à la vitesse de coupe. Si votre consommation d'ampères commence à augmenter, vous devrez peut-être habiller ou remplacer la lame. Vous pouvez également couper trop vite.
- Ne plongez pas ! Évitez autant que possible de couper en plongée. Coupez TOUJOURS à partir du bord EXTÉRIEUR et dans la dalle : Commencez la coupe de l'extérieur du matériau et coupez vers l'intérieur. Soulevez votre scie lorsque vous devez vous arrêter.
- Tous les coins intérieurs doivent avoir un rayon minimum de 3/8" (10 mm). Évitez les fractures en pré-perçant des trous dans les coins intérieurs qui doivent être des rayons. c'est-à-dire les formes L/U, l'évier, la table de cuisson, les autres découpes.
- Dans la mesure du possible, coupez de l'extérieur de la dalle vers le centre. Si vous faites une coupe en plongée à partir du centre, avant de couper avec la scie, vous devez percer des trous de décharge de 1" à tous les coins et/ou points de terminaison. Évitez d'interrompre.

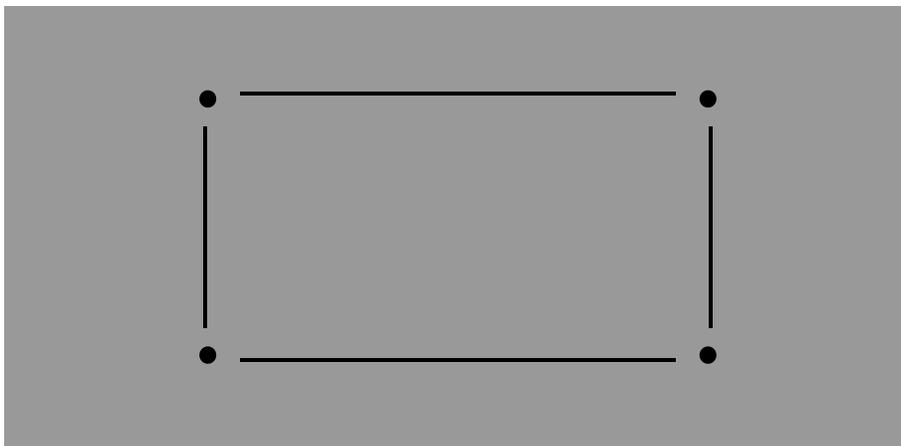


Figure 1: Tous les coins de la découpe doivent être carottés avant d'effectuer des coupes plongeantes. Cela s'applique également aux pièces en forme de L ou U.

- Lors de la découpe de formes en L et en U, tous les coins intérieurs qui se croisent doivent avoir des trous de relief de 1" percés en premier - puis, en partant de l'extérieur de la dalle, coupez d'abord la longueur la plus courte vers le trou de relief, suivie de la coupe la plus longue.

# DIRECTIVES DE FABRICATION

---

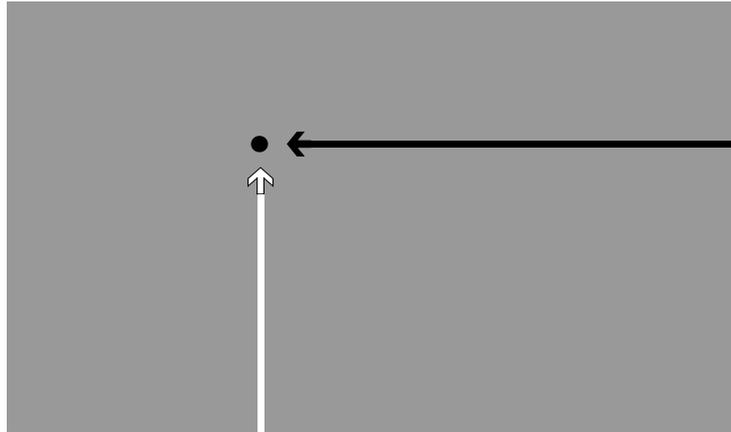


Figure 2 : Dans cet exemple, après que le trou de décharge a été fait, la coupe BLANCHE la plus courte doit être effectuée en premier, suivie de la coupe NOIRE plus longue.

- Utilisez des cales. Insérez des cales derrière la lame pendant que vous coupez. Cela aidera à empêcher le matériau de se fermer et de pincer la lame. Vous pouvez également utiliser des cales pour soutenir la dalle dans toutes les zones où elle pourrait présenter 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 au fur et à mesure qu'elle sera coupée. Cela peut entraîner une éruption ou une lame pincée.
- Ne modifiez jamais la surface des dalles de quartz HanStone. Cela inclut le repolissage, le polissage, l'affûtage, l'étanchéité ou la modification de quelque manière que ce soit

# 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 :

## RECOMMANDATIONS DE FABRICATION

(Cette vitesse s'applique à la machine de découpe Genya de Breton et au couteau fi500, épaisseur 4mm de la marque ADI)

Dalle de 2 cm d'épaisseur :

- Vitesse d'avance : 2,8 mètres/minute (ou moins de)
- Vitesse de rotation de la broche 1850 tr/min
- La profondeur du couteau pénètre dans la table de coupe 1 mm
- Hauteur de sécurité à la sortie du couteau 4 cm
- Couteau de levage 3,5 mètres/minute
- Vitesse d'abaissement du couteau 0,42 mètre/minute

Dalle de 3 cm d'épaisseur :

- Vitesse d'avance : 2,1 mètres / minute (ou moins de)
- Vitesse de rotation de la broche 1850 tr / min
- La profondeur du couteau pénètre dans la table de coupe 1 mm
- Hauteur de sécurité à la sortie du couteau 5 cm
- Vitesse de levage du couteau 2,6 mètres / minute
- Vitesse d'abaissement du couteau 0,32 mètre / minute

\*Les couleurs produites à partir de Cristobalite telles que : Tranquility, Chantilly, Royale Blanc, nos couleurs Calacatta, etc. nécessitent plus de soin et doivent être coupées plus lentement et avec soin.

# VITESSE DE COUPE

---

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 l'écaillage ou la fissuration excessif:**

- Utilisez une lame à grain de diamant plus fin.
- Réduisez la vitesse, à la fois le régime et la vitesse d'avance.
- Vérifiez que la lame n'est pas vraie (carrée) et qu'elle ne présente pas d'usure excessive ou de segments manquants.
- Vérifiez si suffisamment de liquide de refroidissement atteint l'interface lame / matériau.
- Commencez toujours par couper un côté longueur et un côté largeur de la dalle. Cela aidera à relâcher toute tension dans la dalle.
- Ne pas couper en plongée. Dans la mesure du possible, coupez du bord extérieur dans la dalle. Soulevez votre scie lorsque vous devez vous arrêter.
- Si une coupe plongeante est nécessaire, des trous doivent être percés à tous les coins au préalable pour éviter les coupes transversales et les fissures.
- Les coupes de relief doivent être effectuées aux zones qui auront un coin ou une courbe pour éviter les éruptions.
- Tous les coins intérieurs doivent avoir un rayon minimum de 3/8" (10 mm).

# VITESSE DE COUPE

---

## Jet d'eau : meilleures pratiques

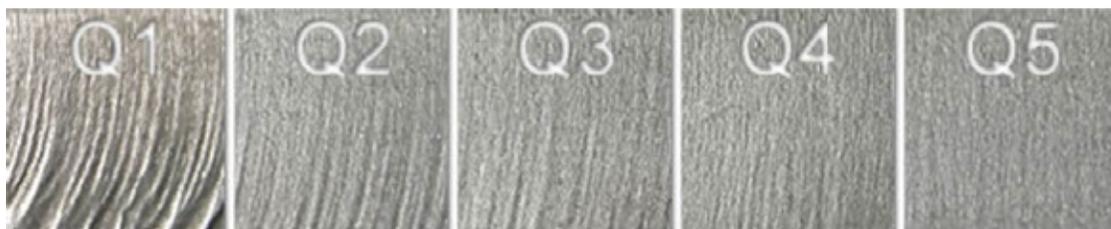
La découpe au jet d'eau est réalisée à l'aide d'un jet d'eau à grande vitesse et d'un abrasif pour couper les dalles HanStone. L'eau pompée de 40 000 à 60 000 psi accélère à travers un orifice en saphir ou en rubis. Le jet se mélange à l'abrasif et à l'air lorsqu'il accélère

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).



Coupe de séparation

Coupe transversale

Coupe nette  
Normalement plus près  
que +/- 0,010 po.

Bonne finition de bordure

Excellente finition de bordure  
Normalement plus près que  
+/- 0,005 po

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

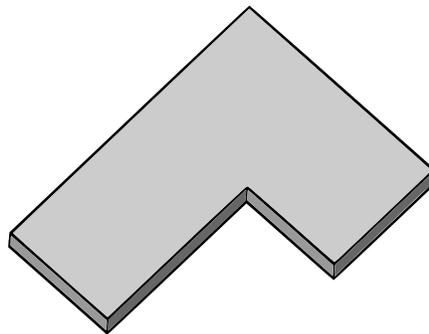
1. Le processus de fabrication comporte de nombreuses variables : méthodes de manutention des dalles, état de l'équipement, niveau du lit ou table de coupe, pression du vacuum, type de lame de scie, vitesse d'avance de coupe, pression de l'eau, vitesse de la broche, état de l'outillage, volume et placement 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. Les couleurs produites à partir de Cristobalite nécessitent plus de soin et des vitesses de coupe plus lentes.
4. Commencez toujours par couper un côté longueur et un côté largeur de la dalle. Cela aidera à 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. Si une coupe en plongée est nécessaire, des trous de décharge de 1" doivent être carottés à tous les coins au préalable pour éviter les coupes transversales et les fissures
7. Les coupes de relief doivent être effectuées aux zones qui auront un coin ou une courbe pour éviter les éruptions.
8. 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.
9. Utiliser l'équipement, les lames et l'outillage appropriés pour couper le revêtement de quartz.
10. Toujours respecter les recommandations du fabricant de l'équipement et/ou les conseils du vendeur d'outillage.

# COINS

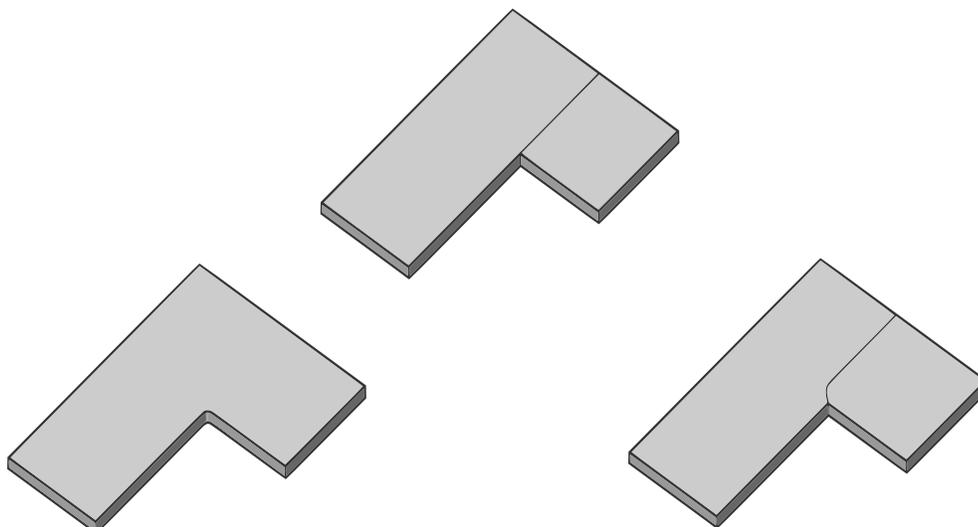
---

- 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.
- Quelle que soit la taille de la pièce et les dimensions des coins, TOUS les coins intérieurs doivent avoir un rayon de 3/8" (10 mm) ou plus. Cela inclut les découpes des cuisinières, des poteaux et des découpes pour les appareils électroménagers et les éviers.

*INCORRECT*



*CORRECT*

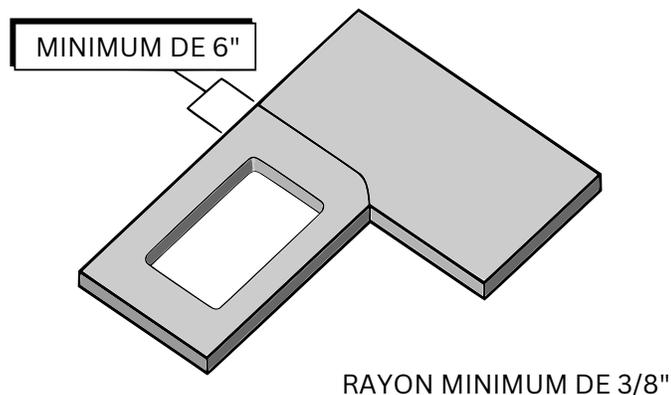


# JOINTS

---

- 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.

**\*HanStone Quartz n'est pas un produit sans joint. Partout où il y a des joints, ils seront visibles. La couleur, la nuance et le motif peuvent varier dans les zones avec des transitions de joint. Ceci n'est pas considéré comme un défaut de fabrication.**

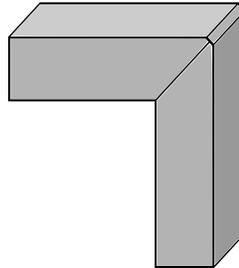


# BORDS À ONGLET

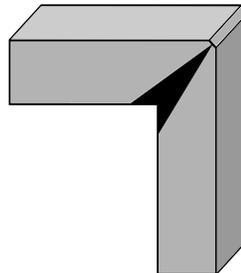
---

- 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*

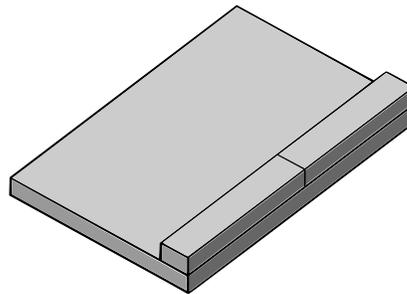


# LAMINATION

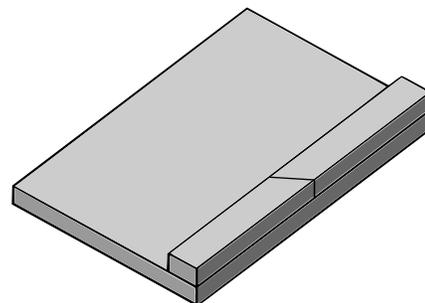
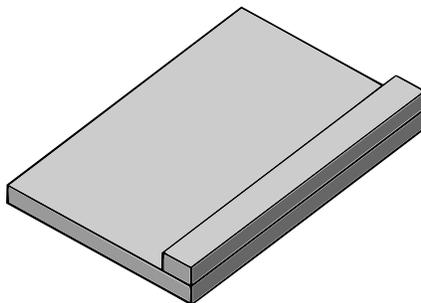
---

- 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.

# 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.

## Support Périmétrique

- Matériaux recommandés ' 5/8" ou 3/4" x 2"
  - MDF résistant à l'humidité
  - Contreplaqué résistant à l'humidité
  - 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.
- Les comptoirs doivent être entièrement soutenus avec des portées ne dépassant pas 36 po entre les gables de gauche à droite et de 24 po d'avant en arrière.
- Ne jamais utiliser de bandes de bois sous les comptoirs dans les espaces libres telles que les brancards avant et arrière, seulement sur structures porteuses comme les gables.
- Lorsqu'un comptoir doit être calé, il est préférable de caler tous les 8 pieds, sauf si vous avez un contact directement sur l'armoire.
- Cale à l'aide de cales en pins ou en composite (le composite est recommandé car elles ne sont pas affectées par l'humidité).
- 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 12po.	En porte-à-faux de moins de 16po.
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.	

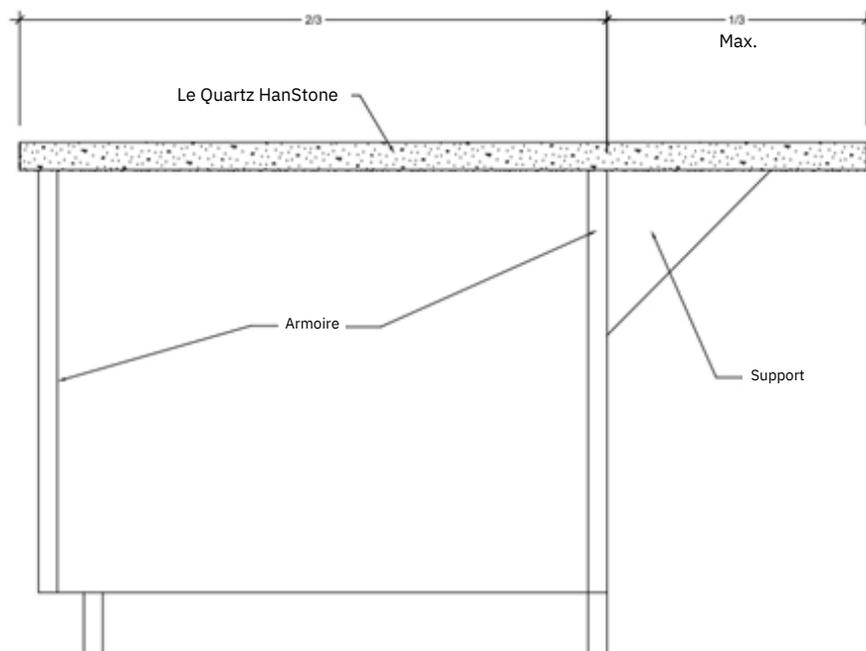
# SUPPORT

---

## Règle de 2/3 DESSUS - 1/3 SORTI

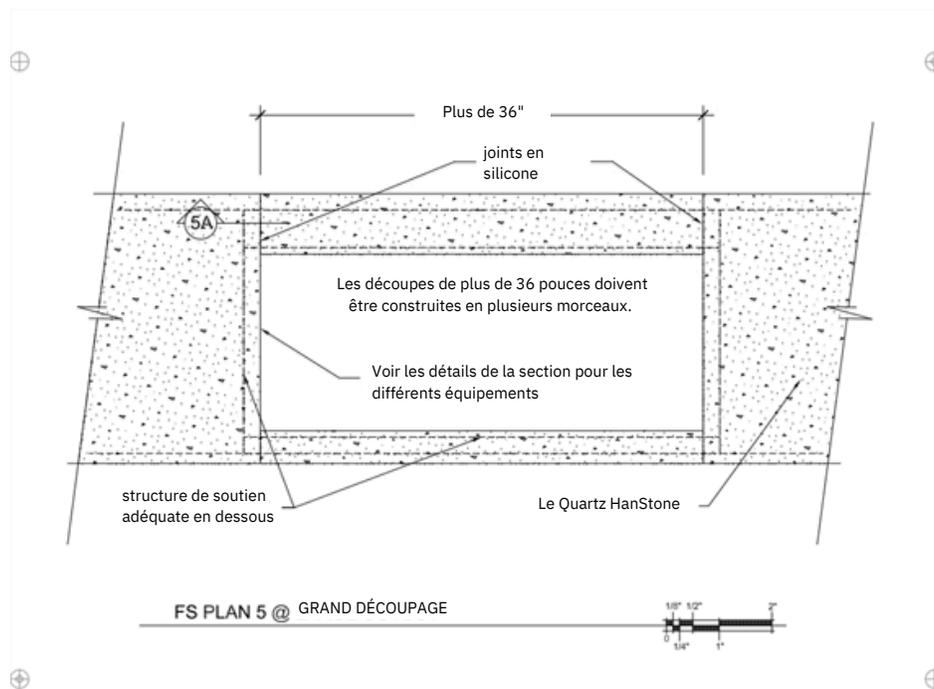
Toujours se souvenir que, règle générale, avec des en porte-à-faux inférieurs à 12 po / 2 cm ou 15 po / 3 cm, le en porte-à-faux ne peut quand même pas dépasser 1/3 de la longueur totale du comptoir, et ce, à condition qu'il n'y ait pas d'autres moyens de support ajoutés.

Par exemple : si les armoires ont une profondeur de 30 po, le porte-à-faux autorisé ne peut être que de 10 po maximum, à moins que des supports additionnels ne soient ajoutés.



# DÉCOUPES

- 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 (10mm) 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.
- Les découpes ne doivent pas dépasser 36". Pour l'utilisation d'équipements dépassant cette taille, prévoyez des pièces de comptoir séparées de tous les côtés de l'appareil. Pour les découpes plus grandes que la normale comme celles-ci, des joints en silicone sont recommandés car cela permettra l'expansion et la contraction. Un soutien approprié est nécessaire.



# DÉCOUPES

---

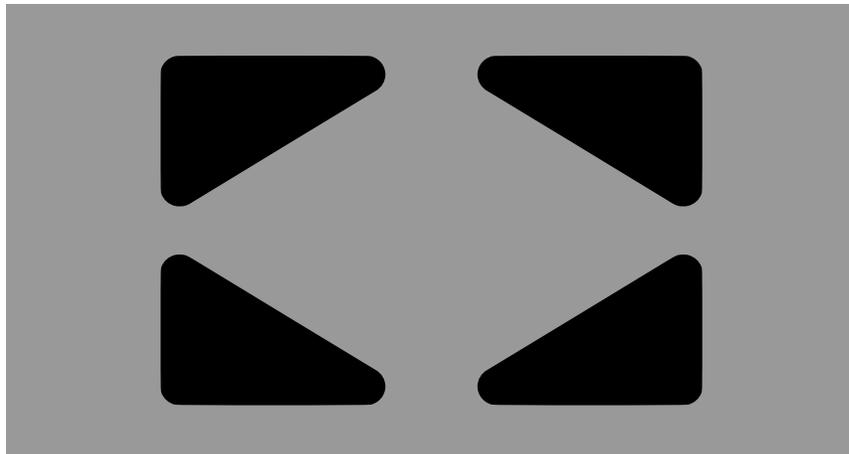


Figure 3 : Il est recommandé de prédécouper les coupes de la table de cuisson comme indiqué ici, puis de terminer la coupe sur place. Cela fournira suffisamment de résistance pendant le transport pour éviter la casse.

# APPAREILS ÉLECTROMÉNAGERS

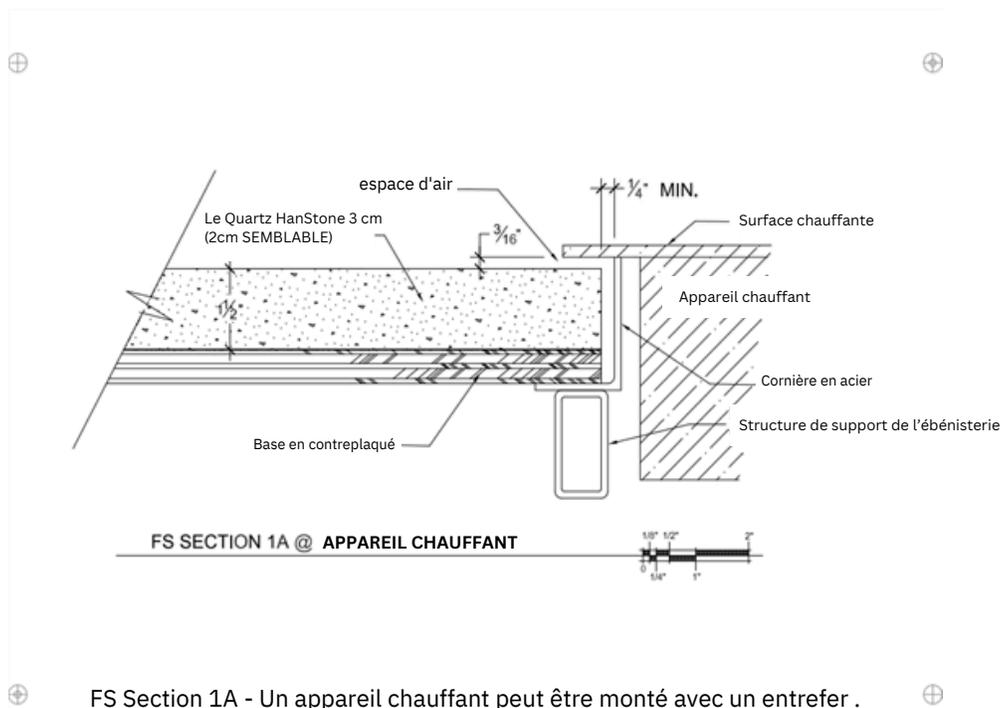
---

- 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. Le ruban adhésif ne doit pas envelopper le bord inférieur du comptoir, il doit tomber sous le bord inférieur.
- 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, and friteuses à air doivent également être placés sur des sous-plats, car l'exposition prolongée à la chaleur peut provoquer la séparation des joints et la fissuration.

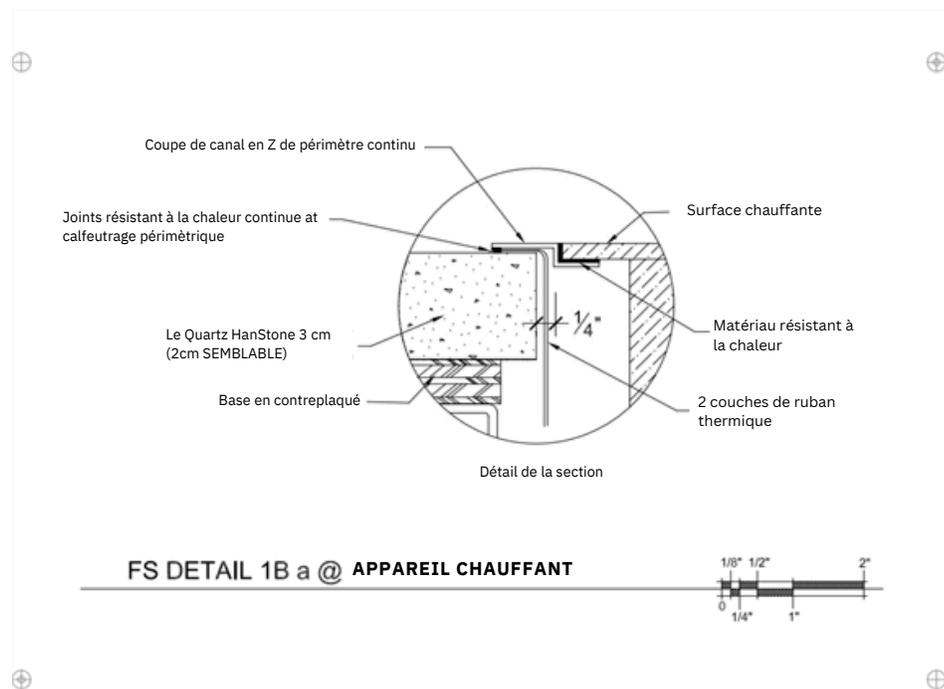
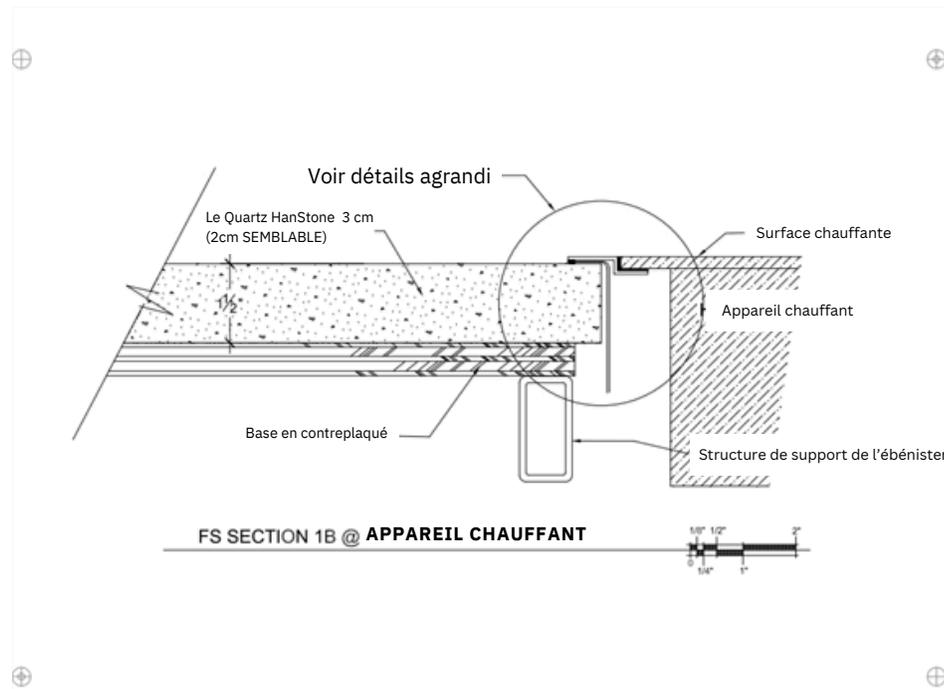
# APPLICATIONS COMMERCIALES

OÙ L'UTILISATION DE HANSTONE DANS UNE CUISINE COMMERCIALE OU UNE APPLICATION DE PRÉPARATION DE NOURRITURE:

- Les comptoirs doivent être entièrement soutenus avec des portées ne dépassant pas 36 po de gauche à droite et 24 po de l'avant à l'arrière.
- Les découpes ne doivent pas dépasser 36". Pour l'utilisation d'équipements dépassant cette taille, fournissez des pièces de comptoir séparées de tous les côtés de l'appareil ou de la fixation.
- Les joints en silicone sont recommandés dans les applications commerciales. Cela permettra l'expansion et la contraction, en particulier sur les grands comptoirs
- **Utilisez des méthodes pour vous assurer que les appareils de chauffage ne transfèrent pas la chaleur au comptoir. De nombreux détails sont fournis dans ce bulletin à titre de référence.**
- Ne fixez aucun appareil électroménager, rampe, pare-débordement, etc. directement sur le comptoir. Un soutien adéquat doit être fourni indépendamment du comptoir. Percez ou découpez le comptoir au besoin et fixez-le au support adéquat ci-dessous.

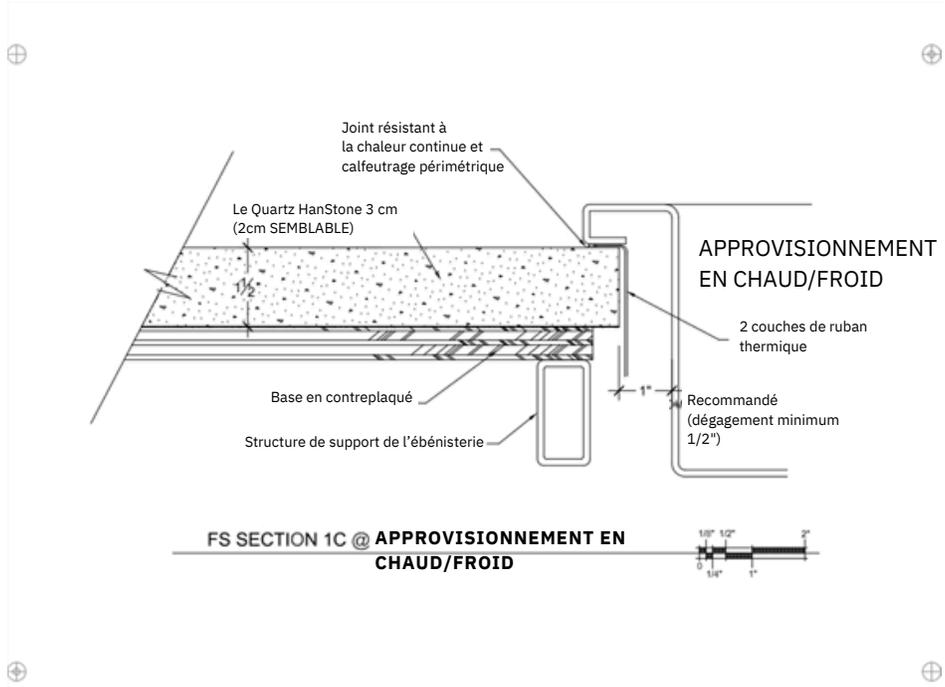


# APPLICATIONS COMMERCIALES



FS Section 1B – Les appareils chauffants peuvent également être installées à l'aide de matériaux résistants à la chaleur et de ruban thermique.

# APPLICATIONS COMMERCIALES



# DOSSERET

---

- Vérifier l'ajustement du dossieret, puis poser le côté fini vers le bas sur le comptoir en position d'installation.
- Appliquer des points de silicone à l'arrière du dossieret 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 dossierets sont appuyés contre le mur.
- Faire rouler le dossieret et appuyer contre le mur. Ne pas tenter de conformer le dossieret aux courbures dans le mur, car cela mettrait une contrainte indésirable sur la pierre.
- Les découpes pour prises électriques ou autres doivent avoir un rayon de 3/8" (10 mm) dans les 4 coins.
- 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 dossieret HanStone, et un minimum de 10 po du centre d'un brûleur à gaz.
- Les fours ou appareils à ventilation arrière ne doivent pas être utilisés car la ventilation peut décolorer le dossieret. Des précautions doivent être prises : suivez toutes les recommandations du fabricant.

\*SI DES FISSURES OU UNE DÉCOLORATION SE PRODUISENT EN RAISON DE LA CHALEUR, ILS NE SERONT PAS COUVERTS PAR LA GARANTIE. LE QUARTZ HANSTONE N'EST PAS RECOMMANDÉ À PROXIMITÉ D'UNE SOURCE DE CHALEUR CAR DES FISSURES OU UNE DÉCOLORATION PEUVENT SE PRODUIRE.

# APPLICATION MURALE/ ADHÉSIVE

Le quartz HanStone peut être utilisé pour le revêtement mural et l'application adhésive, mais a certaines exigences. Les murs doivent être stables et solides, et toutes les lois, pratiques d'ingénierie, codes du bâtiment et règlements applicables doivent être respectés. Il est recommandé de toujours consulter une personne qualifiée. HanStone n'assume ni n'acceptera la responsabilité de la conception, de la sécurité ou des besoins techniques de la demande de projet.

## SPÉCIFICATIONS

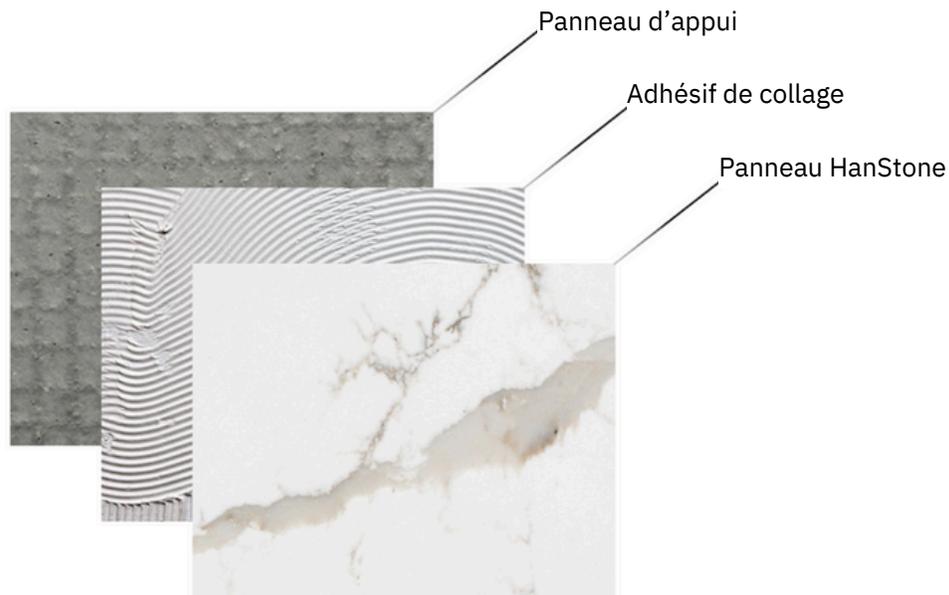
- HanStone doit être installé soit directement sur un substrat de sol ou l'utilisation d'ancrages ou d'un support inférieur suffisant pour supporter complètement le poids du matériau utilisé.
- HanStone n'est pas un matériau structural et ne doit pas être utilisé comme tel. La pierre ne doit pas soutenir la pierre.
- Les panneaux muraux HanStone doivent être collés au panneau d'appui et le panneau d'appui doit couvrir complètement 100 % de l'arrière du panneau.
- Il doit y avoir un espace minimum de 1/8" entre le plafond et le panneau mural HanStone pour permettre l'expansion.
- Tous les murs/surfaces doivent être vrais et de niveau à moins de 1/8" sur 10 pieds.
- La déflexion maximale admissible est de L/360 et doit être uniforme sur toute la longueur de la portée.
- L'utilisation d'un mortier en latex, d'un ciment-colle ou d'un adhésif époxy et d'un coulis est recommandée pour les applications murales.
- Le coulis et le mortier utilisés doivent être résistants aux intempéries, au gel, aux chocs et aux produits chimiques.

**Tous les coulis et mortars doivent répondre aux exigences suivantes :**

Résistance globale : Mortar à lit épais	Min. 3000PSI
Résistance globale : Mortar à lit mince	Min. 500PSI
Résistance à la traction : Mortar à couche mince, collage, coulis	Min. 500PSI
Absorption d'eau :	4%
Résistance à l'ozone :	200 heures @ 200ppm- pas de perte de résistance
Facteur de contribution de la fumée :	0
Facteur de contribution de la flamme :	0

# APPLICATION MURALE/ ADHÉSIVE

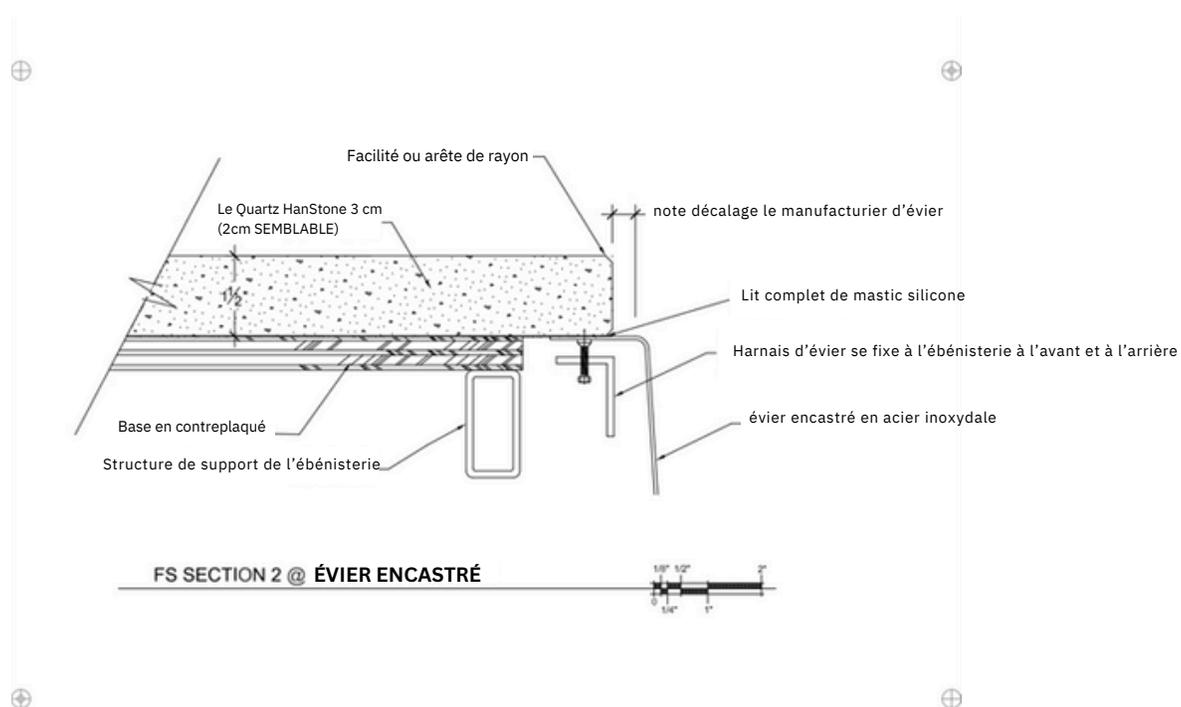
---



- Avec la préparation et le choix d'adhésif appropriés, le quartz HanStone peut être appliqué sur du béton, des surfaces de type maçonnerie, des panneaux muraux en gypse, une membrane imperméable, des enduits, des panneaux de ciment, du contreplaqué et de l'acier.
- Tous les adhésifs, mortars et agents de liaison doivent être retirés immédiatement de la surface en quartz pour éviter d'endommager la surface. HanStone ne sera pas tenu responsable des dommages causés à la surface.
- HanStone n'est pas un remplacement approprié de la barrière imperméable, et une barrière peut encore être nécessaire en fonction de l'application.
- Le professionnel de l'installation est chargé de s'assurer que toute la poussière, l'huile, la graisse, la peinture, la cire, l'adhésif ou d'autres contaminants sont nettoyés des deux surfaces avant de coller HanStone sur tout type de matériau.
- Il est recommandé que tous les additifs de mortar, les adhésifs époxy et le coulis proviennent d'un seul fabricant pour assurer la facilité d'utilisation et la compatibilité.
- Les supports doivent être laissés pendant au moins 24 heures (ou le temps de durcissement recommandé par le fabricant) pour permettre à l'adhésif de liaison de durcir complètement.
- Il est recommandé de suivre les instructions du fabricant pour l'utilisation correcte de tous les adhésifs de collage et de jointoiement.
- Pratiquez toujours des procédures de travail sécuritaires et respectez toutes les lois, codes du bâtiment et règlements applicables. Il est toujours recommandé de consulter un ingénieur ou une personne qualifiée.

# LES ÉVIERS

- Les coins découpés de l'évier doivent toujours avoir un rayon minimum de 3/8 po (10mm) 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.

Évitez d'exposer HanStone à des produits chimiques et solvants puissants.

## ***PRODUITS CHIMIQUES À ÉVITER***

◇ Solvants tels que l'acétone, le dissolvant pour vernis à ongles, le xylène, le méthyléthyle Keystone, le diluant à peinture ou à laque, etc.

**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.

- Utilisez le solvant avec parcimonie.
- Ne versez pas de solvant directement sur le plan de travail. Versez le solvant sur un chiffon propre et essuyez la surface HanStone avec le chiffon.
- Essuyez immédiatement tout solvant renversé et rincez abondamment à l'eau.
- Ne placez pas de récipients de solvant directement sur le comptoir HanStone.
- Utilisez un solvant dilué au lieu d'un concentré dans la mesure du possible.
- Ne laissez pas les chiffons imbibés de solvant reposer sur la surface du comptoir.
- Certains produits chimiques sont plus nocifs pour la surface de HanStone que d'autres. Les concentrations et le temps d'exposition sont également des facteurs importants.
- N'utilisez jamais ou ne recommandez jamais de nettoyeurs abrasifs tels que Vim, Magic Eraser ou similaire. Ils peuvent causer des dommages irréversibles à la surface.

Visiter [www.HanStone.ca](http://www.HanStone.ca) pour les recommandations de soin et entretien.

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](http://WWW.HANSTONE.CA)

---

CONTACTEZ-NOUS @HANSTONECA



**HANSTONE CANADA**  
NUMÉRO SANS FRAIS: +1 844. 331. 2428  
COURRIEL: [INFO@HANSTONE.CA](mailto:INFO@HANSTONE.CA)

**SALLES D'EXPOSITION ET ENTREPÔTS**  
LONDON | BURLINGTON | MONTRÉAL | CALGARY



Juin 2024