

Multiplex instructions de transformation et d'installation





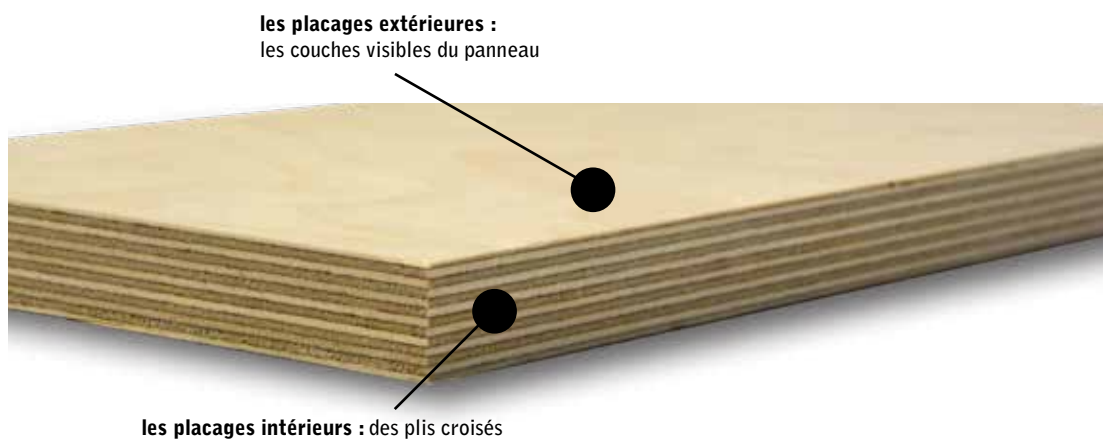
Le multiplex...

Composition

Un panneau contreplaqué est constitué d'un nombre impair de **placages qui sont pressés l'un sur l'autre en croix**. Grâce à la variation des placages transversales et longitudinales, les panneaux ont une plus grande stabilité dimensionnelle. La nervure des placages extérieurs suit dans la même direction et détermine également l'apparition du panneau. Le noyau est constitué d'un nombre impair de placage croisés (couches intérieures), avec une structure symétrique par rapport à la couche centrale. On parle de fil long dans le format 250x122 cm et fil travers dans le format 122x250 cm.

Si le nombre total des plis est trois, on parle d'un triplex. Les panneaux avec un plus grand nombre de plis sont des multiplex. Pendant la production des multiplex, les placages sont d'abord séchés jusqu'à la teneur humide appropriée. Puis ils sont collés sous pression et à haute température. Si tous les plis de placage sont de la même essence de bois, on parle d'un multiplex 100%.

Il y a aussi des panneaux dans lesquels 2 types de bois sont utilisés. Dans ce cas c'est très important d'utiliser 2 essences de bois compatibles qui se conduisent identiquement suite à des changements des conditions environnementales. On parle d'un panneau COMBI si 2 essences de bois sont collés en alternance, p.e. l'okoume, le peuplier, l'okoume populier. Dans un panneau TWIN, les placages intérieurs sont du même essence de bois et les placages extérieures dans une autre essence décorative.



✓ Economique

Usage plus efficace du bois, les pièces inférieures de l'arbre sont également utilisées (pour les couches intérieures)

✓ Stabilité élevée

Par les couches croisées, le panneau est plus fort dans les 2 directions que le bois massif.
Multiplex travaille moins que le bois massif

✓ Ecologique

Usage optimal de la matière première
PEFC ou FSC sur demande, dépendant des essences de bois

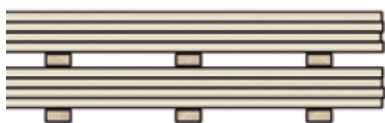
✓ Technique

Les panneaux peuvent être découpés selon votre métré

Transport et stockage

Dans l'entrepôt...

- Posez les panneaux dans un espace de stockage non chauffé et ventilé.
- Posez les panneaux sur des palettes ou sur des chevrons, en respectant une distance de centre à centre de 600 mm, afin d'éviter toute déformation.
- Lorsque vous empilez plusieurs paquets les uns sur les autres, placez bien les chevrons les uns au-dessus des autres (voir figure).
- N'empilez jamais des panneaux séparés sur plus d'1 m. de hauteur environ.
- Les panneaux doivent être stockés à plat et horizontalement.
- Placez les bords bien les uns au-dessus des autres, afin d'éviter d'endommager les coins..



Sur chantier...

- Placez toujours les panneaux sur une surface sèche et plane et dans une pièce sèche, jamais dans l'humidité ou la saleté.
- Utilisez toujours une palette ou des chevrons.
- Si nécessaire, placez les panneaux sous une bâche qui respire!
- Essayez de réduire le plus possible la durée de cette méthode de stockage.
- En effet, il est toujours préférable de ne manipuler les bords des panneaux qu'à une seule reprise avant qu'ils soient livrés sur chantier.



Traitement

Préparation

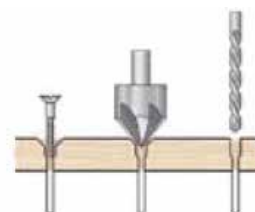
- La finition des panneaux doit être réalisée avec un système de peinture couvrant et régulant l'humidité : pour plus d'infos, contactez votre spécialiste en peinture.
- Les panneaux ne peuvent pas être traités à l'extérieur lorsque la température extérieure est inférieure à 5°C.
- La finition des bords et des trous de vis doit toujours être réalisée avec un produit d'imprégnation des chants ou similaire. Il faut ensuite suffisamment les laisser sécher*.
- Cras décline toute responsabilité lorsque le client crée lui-même des rainures dans les panneaux. Lorsque le client crée quand même des rainures dans le panneau, celles-ci doivent être suffisamment traitées avec un produit d'imprégnation pour les faces ou les chants (c'est nécessaire pour éviter que le panneau n'absorbe l'humidité). Un panneau qui est rainuré par le fabricant lui-même a toujours la préférence, étant donné qu'il prévoit toujours une structure adaptée des couches intérieures.

Scier

- Scie à main : utilisez une lame de scie acérée, finement dentelée avec au moins 7 dents par 25 mm.
- Scie circulaire : utilisez une lame de scie en métal dur, finement dentelée et acérée, laissez les dents de la scie dépasser de 10 à 15 mm de la surface du panneau.
- Avec les panneaux décoratifs ou pré-traités, l'utilisation d'un inciseur est recommandée pour éviter les dégradations.
- Idéalement, les panneaux sont sciés avec le côté visible vers le haut.
- Poncez et biseautez légèrement les bords pour éviter que la peinture ne s'enlève du bord.
- Un bon soutien du panneau est essentiel pendant qu'il est scié.

Montage

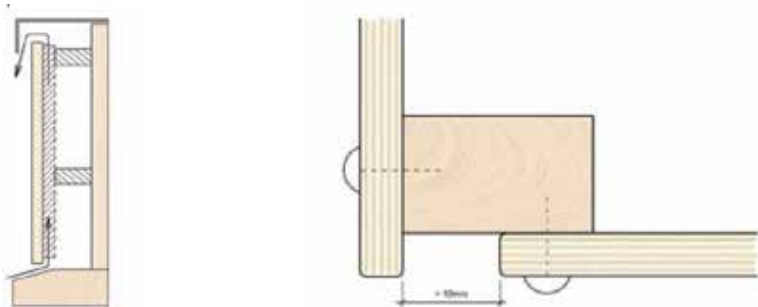
- Les clous, les vis et les agrafes sont les moyens de fixation les plus courants;
 - dans un environnement humide ou extérieur, utilisez toujours des vis RVS;
 - des vis qui offrent une résistance à la traction importante;
 - préforez des trous de vis dans le panneau, d'un diamètre égal à celui du corps de la vis, et fraisez ensuite la tête de la vis avec une mèche ou une fraise conique, voir figure.
- Il est déconseillé de clouer à la main en raison du risque de dégradations à la surface;
- Distances:
 - Agrafage : distance de centre à centre de 200 mm
 - Vissage : épaisseur du panneau jusqu'à 12 mm: 400 mm
 - Vissage : épaisseur du panneau à partir de 12 mm: 600 mm
 - Coins : à 15 mm du coin
 - Bord : à 10 mm du bord



Traitement

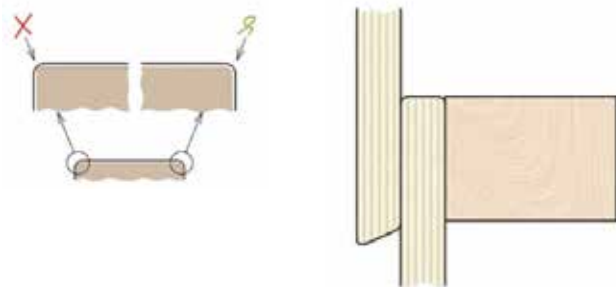
Ventilation & dilatation

- Assurez une ventilation ! Réalisez un lattage derrière les panneaux de manière à créer un espace suffisant pour la ventilation.
- Apposez le lattage verticalement. Lorsque ce n'est pas possible, utilisez une double ossature avec un premier lattage vertical et un lattage horizontal par dessus.
- Lorsque vous utilisez un lattage horizontal, celui-ci doit être interrompu de manière à ce que la ventilation et l'éventuelle évacuation de l'humidité ne soient pas entravées.
- Veillez à ce que la ventilation soit toujours suffisante dans le bas et dans le haut de la façade, voir figure.
 - La taille de ces ouvertures dépend de la hauteur du revêtement de la façade.
- Veillez à toujours garder un espace de 10 mm entre les panneaux. Cela vaut aussi pour la jointure avec d'autres parties de la structure, comme par exemple des retours de châssis. Grâce à cette dilatation, les bords peuvent être entretenus simplement et les panneaux ont de l'espace pour travailler un peu.
- Les panneaux ne peuvent jamais être joints en onglet. Vous trouverez dans la figure ci-dessous une solution de coin correcte tenant compte de la dilatation.
- Pour un lattage en bois, utilisez du bois avec une classe de durabilité 1 ou 2, ou du bois traité.



Finition des bords

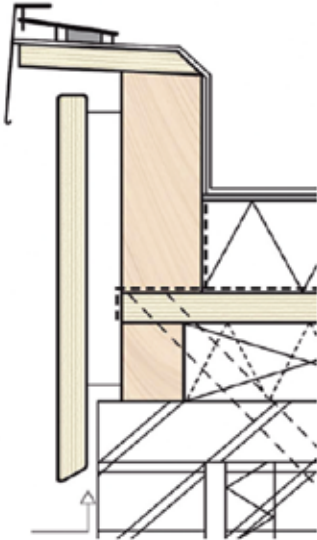
- Réalisez la finition des bords au minimum avec R3 (3 mm), ce qui permettra à la couche de peinture de couvrir de manière uniforme.
- Biseautez les bords sur le dessous, ce qui déplace l'humidité vers l'extérieur et évite qu'elle ne pénètre dans la jointure.
- Remplissez les éventuels petits trous sur les chants et réalisez la finition des bords avec un produit spécialement conçu à cet effet*



Traitement

Traitement extérieur

- Réalisez toujours immédiatement la finition des trous de vis avec un enduit sans retrait, que vous pouvez couvrir de peinture et qui convient à cette application.
- Il en va de même pour les ouvertures/ petits trous sur les chants.
- Suivez les conseils du fabricant de peinture.



Consignes d'entretien

- Tant la surface du panneau que les bords doivent être régulièrement entretenus. Il est recommandé de faire effectuer cet entretien par un peintre spécialisé.

Plus d'infos et échantillons

Pour plus d'information, ainsi que pour des échantillons, contactez votre Cras Woodshop.

- conseil au montage
- sciage
- échantillons
- brochures techniques



Het keurmerk voor verantwoord bosbeheer

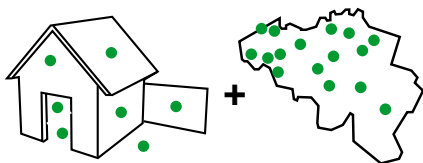


Cras est agréé pour proposer du bois portant l'ecolabel.

Demandez nos possibilités

Conseil et stock

CRAS WOODSHOPS



- **waregem@cras.be** - Industrielaan 5 - tél 056 60 34 44
- **heule@cras.be** - Watervan - tél 056 35 81 43
- **poperinge@cras.be** - Ieperseweg 26 - tél 057 33 31 08
- **brugge@cras.be** - Pathoekeweg 154 - tél 050 31 29 31
- **oostende@cras.be** - Vaartblekersstraat 28 - tél 059 50 16 45
- **merelbeke@cras.be** - Burg. Maenhoutstr. 68 - tél 09 252 21 81
- **relegem@cras.be** - Schapenbaan 20 - tél 02 460 02 00
- **antwerpen@cras.be** - Malachietstraat 2 - tél 03 544 08 40
- **herenthout@cras.be** - Atealaan 18 - tél 014 22 15 91
- **halen@cras.be** - Hagelandstraat 30 - tél 013 46 02 80
- **beringen@cras.be** - Koolmijnlaan 116 - tél 011 21 25 52
- **trazegnies@cras.be** - Rue de la Marche 28 - tél 071 36 01 05
- **dottignies@cras.be** - Rue de la Barrière de Fer 155 - tél 056 48 98 31
- **manhay@cras.be** - Rue des Boussines 48 Z5 - tél 086 34 94 00
- **latinne@cras.be** - Rue du Centre 99 - tél 019 69 63 00
- **rebecq@cras.be** - Rue du Radoux 47 - tél 02 395 66 72

Toutes les infos et heures d'ouvertures sur www.craswoodshops.be