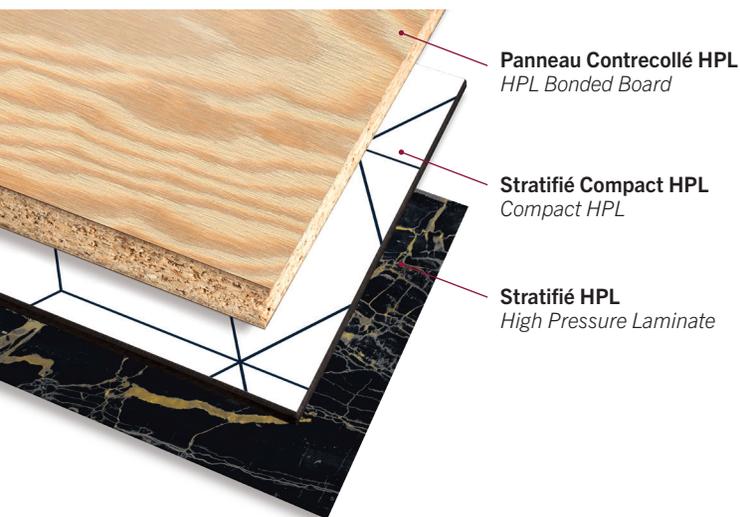


STRATIFIÉ HPL • PANNEAU CONTRECOLLÉ HPL • COMPACT HPL

## SIGNATURE LIBRARY®

HIGH PRESSURE LAMINATE • HPL BONDED BOARD • COMPACT HPL



### Hygiène - Hygienic



Nettoyage facile  
Easy to clean



Apte au contact alimentaire  
Suitable for food contact



Antibactérien  
Antibacterial

### Résistance - Resistant to



Abrasion  
Abrasion



Chocs  
Impact



Chaleur jusqu'à 180 °C  
Heat up to 180 °C



Usinable dans la masse\*  
Machinable throughout  
its thickness\*



Fissuration  
Cracking



Produits chimiques  
Chemical products



Rayures  
Scratches



Lumière artificielle  
Artificial light

Selon exigences normatives indiquées dans le tableau 2 / According norms requirements indicated in table 2

## Une bibliothèque de décors à votre disposition

Des centaines de décors bois, minéraux, motifs... en plus de la Collection Agencement Intérieur, régulièrement mis à jour pour rester au cœur des tendances !

### ASSOCIER LES MOTIFS ET LES UNIS

Profitez de la correspondance couleur (uniquement sur les Motifs) pour des associations avec les unis de la Collection Agencement intérieur\*\*.

## A library of decors at your disposal

Hundreds of decors including wood, mineral, patterns and more... in addition to the Interior Design Collection which is regularly updated to reflect current trends!

### COMBINE PATTERNS AND PLAIN COLOURS

Use our colour matching (for patterns only) to coordinate with the plain colours in the Interior Design Collection\*\*.

\* Uniquement en stratifié Compact HPL, le noyau peut présenter des variations en termes de densité de couleur et d'homogénéité.

Only in Compact HPL, the core may show variations in terms of color and homogeneity.

\*\* Un écart de teinte peut exister. Demandez systématiquement un échantillon pour valider votre choix. / Request a sample to confirm your choice.

SIGNATURE LIBRARY®

Structures  
Finishes

3

+ 300

Décors  
Decors

3

Produits  
Products

Stratifié HPL

High Pressure Laminate

Stratifié Compact HPL

Compact HPL

Stratifié HPL contrecollé sur panneau

HPL Bonded Board

## Formats &amp; applications

## Stratifié HPL

## FORMATS PANNEAUX :

215 × 97 • 245 × 124 • 305 × 130 • 305 × 132 cm

FORMATS UTILES\*\*\* : 213 × 95 • 243 × 122 • 305 × 130 cm

ÉPAISSEURS : 0,9 • 1 mm (ignifuge)

## Stratifié Compact

FORMATS PANNEAUX : 215 × 97 • 305 × 130 • 305 × 132 cm

FORMATS UTILES\*\*\* : 213 × 95 • 243 × 122 • 305 × 130 cm

ÉPAISSEURS : 4 • 6 • 8 • 10 • 12,5 mm

## Stratifié HPL contrecollé sur panneau

FORMATS PANNEAUX : 305 × 130 • 305 × 132 cm

FORMATS UTILES\*\*\* : 305 × 130 cm

ÉPAISSEURS : 19,9 mm

Application murale, mobilier, plateau de table, porte, crédence...

## Sizes &amp; applications

## High Pressure Laminate

## PANEL SIZES :

215 × 97 • 245 × 124 • 305 × 130 • 305 × 132 cm

USABLE AREA\*\*\* : 213 × 95 • 243 × 122 • 305 × 130 cm

THICKNESSES : 0,9 • 1 mm (fire retardant)

## Compact HPL

PANEL SIZES : 215 × 97 • 305 × 130 • 305 × 132 cm

USABLE AREA\*\*\* : 213 × 95 • 243 × 122 • 305 × 130 cm

THICKNESSES : 4 • 6 • 8 • 10 • 12,5 mm

## HPL bonded board

PANEL SIZES : 305 × 130 • 305 × 132 cm

USABLE AREA\*\*\* : 305 × 130 cm

THICKNESSES : 19,9 mm

Wall covering, furniture, table top, doors, splashback...

## Labels

## Labels

Application porte  
Door applicationApplication murale  
Wall cladding

SIGNATURE LIBRARY®

## Avis de l'expert

Bénéficiez de la résistance et de la durabilité de notre stratifié haute pression.

Signature Library en Compact HPL et Stratifié HPL contrecollé sur panneau possèdent une face décor et une face blanche. Pour deux faces décors, nous contacter.

## The expert's advice

Benefit from the resistance and durability of our high pressure laminate panels.

Signature Library in Compact HPL and HPL Bonded board have one side with decor and one white side. For decor on both sides, please contact us.

\*\*\*Pour certains décors, un bord perdu a été prévu pour réaliser une connexion précise et optimisée entre deux panneaux. Le format utile diffère du format panneau. / For some designs, bleed areas are included to allow a precise and optimal join between two panels. The useable size is different to the size of the panel.

\*\*\*\* Tous nos produits peuvent être certifiés PEFC (PEFC/10-34-97) ou FSC® (C068151) sur demande (selon certification de nos approvisionnements, dans la limite des stocks disponibles), garantie que le bois et les matières premières utilisés proviennent de forêts gérées durablement et de sources contrôlées. / All our products can be either PEFC (PEFC/10-34-97) or FSC® (C068151) certified on request, guaranteeing that the wood and raw materials used come from sustainably managed forests and controlled sources (depending on the certification of our suppliers, while stocks last).

### 1 DESCRIPTION ET COMPOSITION DES MATÉRIAUX

Les produits Signature Library sont testés selon les exigences de la norme EN 438 et ISO 4586.

Les panneaux Signature Library sont composés de plusieurs couches de papier (60-70%) imprégnées d'une résine thermodurcissable (30-40%) ; pressées à une température élevée ( $\geq 120$  °C) et avec une forte pression ( $\geq 5$  MPa), qui confèrent au panneau un caractère non-poreux et homogène (densité  $\geq 1,35$  g/cm<sup>3</sup>) avec la finition de surface désirée.

Contrairement au Stratifié HPL standard et au Stratifié Compact HPL standard, fabriqués avec des papiers imprimés en rotogravure, **ces panneaux sont fabriqués avec des papiers en impression digitale**. Les images sont imprimées en haute résolution (600dpi) pour un rendu de haute qualité.

Les panneaux Signature Library possèdent une composition produit spécifique qui permet d'intégrer une image imprimée entre le noyau kraft et l'overlay de protection. De cette composition spécifique résulte des propriétés techniques différentes qui sont à prendre en compte dans l'application finale et la mise en oeuvre.

Les panneaux Signature Library sont disponibles aux formats 3050 x 1320/1300 mm selon le type de décors pour garantir un format utile de 3050 x 1300 mm. Un bord perdu est intégré sur les décors « avec répétition » qui doivent être recoupés de manière précise pour assurer la continuité du motif et optimiser la connexion entre les panneaux. En complément, les formats portes sont proposés en 2150 x 970 mm et 2450 x 1240 mm, pour des formats utiles respectifs de 2130 x 950 mm et 2430 x 1220 mm.

Les panneaux Signature Library peuvent présenter de légers écarts de teinte entre les échantillons et les productions industrielles, et entre les différents lots de production, pour des raisons de techniques d'impression numérique. Compte tenu de ces tolérances de production, les panneaux doivent être inspectés avant le traitement et l'installation. Les facteurs ambiants tels que la source lumineuse et l'exposition influencent la perception subjective de la couleur (effet de métamérisme). Nous évaluons la stabilité et les correspondances dans une cabine normalisée (D65). En conséquence, ces écarts de teinte ne constituent pas un motif de réclamation.

Testé selon les exigences EN438

	PRODUIT		STRATIFIÉ HPL SIGNATURE LIBRARY PANNEAU CONTRECOLLE HPL SIGNATURE LIBRARY**		STRATIFIÉ COMPACT HPL SIGNATURE LIBRARY	
	QUALITÉ		Standard	Ignifuge***	Standard	Ignifuge
USAGE	Vertical et Horizontal				Vertical et Horizontal	
STRUCTURES	FA - EXM - BRIHG				FA - EXM - BRIHG	
ÉPAISSEUR	0,9 mm (19,9 mm en Contrecollé)		1 mm		4 - 6 - 8 - 10 - 12,5 mm	
CARACTÉRISTIQUES	NORME	UNITÉ				
<b>Propriétés physiques et dimensionnelles</b>						
Masse volumique	EN ISO 1183-1	g/cm <sup>3</sup>	≥ 1,35		≥ 1,35	
Tolérance sur épaisseur	EN 438-2-5	mm	0.9 mm +/- 0.10 mm 1.0 mm +/- 0.15 mm		4 mm : ± 0,30 / 6 mm : ± 0,40 8-10 mm : ± 0,50 / 12,5 mm : ± 0,60	
Tolérance sur longueur et largeur	EN 438-2-6	mm	- 0 / + 10		- 0 / + 10	
Tolérance sur rectitude des bords	EN 438-2-7	mm/m	≤ 1,5		≤ 1,5	
Tolérance sur équerrage	EN 438-2-8	mm/m	≤ 1,5		≤ 1,5	
Tolérance sur planéité	EN 438-2-9	mm/m	≤ 60		4 mm : ≤ 8,0 / 6-8 mm : ≤ 5,0 10-12,5 mm : ≤ 3,0	
Stabilité dimensionnelle à température élevée						
• Sens longitudinal	EN 438-2-17	%	≤ 0,55		4 mm : ≤ 0.40 / > 4 mm : ≤ 0.30	
• Sens transversal			≤ 1,05		4 mm : ≤ 0.80 / > 4 mm : ≤ 0.60	
<b>Propriétés mécaniques</b>						
Module de flexion	ISO 178 : 2010	MPa	-		≥ 9000	
Résistance en flexion	ISO 178	MPa	-		≥ 80	
Résistance à l'eau bouillante						
• Augmentation de la masse	EN 438-2-12	%	-		4 mm : ≤ 5 / Autres : ≤ 2	
• Augmentation d'épaisseur			-		4 mm : ≤ 6 / Autres : ≤ 2	
• Aspect*			Classe <sup>(a)</sup>	≥ 1		≥ 1
Résistance au choc d'une bille de petit diamètre	EN 438-2-20	N	≥ 20		-	
Résistance au choc d'une bille de 324 g (hauteur de chute pour un diamètre d'empreinte ≤ 10 mm)	EN 438-2-21	mm	≥ 800		4 mm ≥ 1400 6-8-10-12,5 mm ≥ 1800	
Résistance aux fissurations sous sollicitation	EN 438-2-23	Classe <sup>(c)</sup>	≥ 4		-	
Résistance aux craquelures	EN 438-2-24	Classe <sup>(c)</sup>	-		≥ 4	
Rayon mini de cintrage (convexe et concave)	-	cm	20		-	
<b>Propriétés de surface</b>						
Défauts de surface						
• Ponctuels	EN 438-2-4	mm <sup>2</sup> /m <sup>2</sup>	≤ 1		≤ 1	
• Linéaires		mm/m <sup>2</sup>	≤ 10		≤ 10	
Résistance à l'usure (point initial)	EN 438-2-10	Nb de tours	≥ 150		≥ 150	
Résistance à la vapeur d'eau*	EN 438-2-14	Classe <sup>(a)</sup>	≥ 1		≥ 1	
Résistance à la chaleur sèche 180 °C (pendant 20 min.)	EN 438-2-16	Classe <sup>(a)</sup>	BRIHG ≥ 3 / FA - EXM ≥ 4		BRIHG ≥ 3 / FA - EXM ≥ 4	
Résistance à la chaleur humide	EN 438-2-18	Classe <sup>(a)</sup>	BRIHG ≥ 3 / FA - EXM ≥ 4		BRIHG ≥ 3 / FA - EXM ≥ 4	
Résistance aux rayures	EN 438-2-25	Degré <sup>(b)</sup>	BRIHG - EXM ≥ 2 / FA ≥ 3		BRIHG - EXM ≥ 2 / FA ≥ 3	
Résistance aux tâches						
• Groupes 1 & 2	EN 438-2-26	Classe <sup>(a)</sup>	5		5	
• Groupe 3			≥ 4		≥ 4	
Solidité couleur à la lumière artificielle	EN 438-2-27	Échelle des gris	≥ 4		≥ 4	

<sup>(a)</sup> Classe 1 : Dégradation de la surface - Classe 2 : Changement important d'aspect - Classe 3 : Changement modéré - Classe 4 : Faible changement visible sous certains angles - Classe 5 : Aucun changement.

<sup>(b)</sup> ≥ 90 % de rayures continues cercle de rayures clairement visibles évaluation : 1 = 1N - 2 = 2N - 3 = 4N - 5 => 6N.

<sup>(c)</sup> Classe 1 : Craquelures / fissures surface et noyaux importantes - Classe 2 : Craquelures / fissures surface et noyaux modérées - Classe 3 : Craquelures / fissures surface et noyaux visibles à l'oeil nu - Classe 2 : Craquelures / fissures surface et noyaux capillaires - Classe 1 : Aucun changement.

\* Les propriétés dont les valeurs sont inférieures à 3 ne répondent pas aux exigences minimales de la norme EN438. Une exposition prolongée à l'humidité peut générer l'apparition de cloques sur la surface des panneaux. Veuillez suivre nos recommandations concernant les applications et le nettoyage.

\*\* Pour les Stratifiés HPL contrecollés sur panneau, se référer aux performances de surface du Stratifié HPL Signature Library et aux performances de support du panneau de particules standard (EN 312 Type P2) de la gamme Polyrey®.

\*\*\* Stratifié HPL uniquement.

### 3 CERTIFICATIONS ET RAPPORTS D'ESSAIS

	PRODUIT		STRATIFIÉ HPL SIGNATURE LIBRARY PANNEAU CONTRECOLLE HPL SIGNATURE LIBRARY****		STRATIFIÉ COMPACT HPL SIGNATURE LIBRARY	
	QUALITÉ		Standard	Ignifuge****	Standard	Ignifuge
USAGE	Vertical et Horizontal				Vertical et Horizontal	
STRUCTURES	FA - EXM - BRIHG				FA - EXM - BRIHG	
ÉPAISSEUR			0,9 mm (19,9 mm en Contrecollé)	1 mm	4 - 6 - 8 - 10 - 12,5 mm	
CARACTÉRISTIQUES	NORME	UNITÉ				
<b>Comportement au feu</b>						
Réaction au feu	NFP 92-501	Classement M	M3	-	-	-
	EN 13501-1	Euroclasse	D-s2,d0*	C-s2, d0**	4 mm : D-s2, d0* 6 mm : D-s2, d0 ≥ 8 mm : C-s1, d0	4 mm : C-s2, d0** ≥ 6 mm : B-s1, d0
Pouvoir calorifique supérieur	EN ISO 1716	MJ/kg	18 - 20		18 - 20	
<b>Qualités sanitaires et environnementales</b>						
Contact alimentaire	EN 13130-1		Apte			
Dégagement de formaldéhyde	EN 717-2	Classement	E1 ***			
Émissions de substances volatiles	ISO 16000-9	Classement	A (scenarior mur) / A+ (scenarior porte)			
	UL2818	Certification	GREENGUARD GOLD			
Comportement antibactérien	JIS Z 2801	Réduction en %	> 99,9			

\* HPL contrecollé sur support standard / \*\* HPL contrecollé sur support ignifuge / \*\*\* E1: équivalent à l'appellation commerciale E0,5.

\*\*\*\* Pour les Stratifiés HPL contrecollés sur panneau, se référer aux performances de surface du Stratifié HPL Signature Library et aux performances de support du panneau de particules standard (EN 312 Type P2) de la gamme Polyrey®.

\*\*\*\*\* Stratifié HPL uniquement

### 4 STOCKAGE ET TRANSPORT

Les panneaux Stratifiés HPL et les Stratifiés Compact HPL Signature Library doivent être transportés et stockés à plat, horizontalement, avec un contact sur toute la surface et sur une palette suffisamment grande. Les panneaux doivent être stockés dans une zone de stockage fermée dans des conditions intérieures normales (10-30°C et 40-65% d'humidité relative), et protégés contre l'humidité et les dommages mécaniques.

La protection placée sur le dessus de la palette doit être maintenue chaque fois que des panneaux sont retirés de la pile. Si les panneaux sont stockés pendant une longue période, assurez-vous d'un stockage à plat, et positionner un panneau martyr sur le dessus pour éviter que les panneaux ne fléchissent ou se déforment.

En cas de stockage vertical, nous recommandons d'incliner les panneaux à 80° avec un support sous toute la surface du produit et une cale sur le sol pour éviter le glissement (voir schéma).

Les panneaux sont livrés systématiquement pelliculés afin d'assurer une protection temporaire lors du transport, du stockage et de la manipulation. Le film de protection doit être retiré simultanément sur les deux faces du Compact HPL et Stratifié Contrecollé. Si la pellicule est maintenue lors de la transformation, il incombe au transformateur de procéder à des tests préliminaires d'usinabilité, et cela ne dispense en aucun cas d'une inspection systématique au préalable. La durée de vie du film de protection est de 6 mois au maximum après la date de livraison.



### 5 APPLICATIONS

Les produits Signature Library sont destinés à un usage intérieur, pour des applications horizontales et verticales, dans des zones à températures de 18-25°C et à hygrométrie de 40-65% régulées, habillage mural, cloison, porte, plateau de table, comptoir, façade de cuisines, crédence, porte de placard coulissante...

Le Stratifié Compact HPL Signature Library peut être utilisé pour les applications cabines, dans des salles de bains privées (logement individuel, hôtel, chambre d'hôpital) et dans les sanitaires collectifs, dans des zones à températures de 18-25°C et à hygrométrie 40-65% régulées.



**Tout usage en zones humides est proscrit : douche, spa, hammam, sauna, sanitaires dans les stades, les piscines ou les campings.**

Une attention particulière est à apporter aux surfaces mate et brillante. Les altérations usuelles de la surface seront plus visibles, telles que les micro-rayures et les variations de brillance, et accentuées en combinaison avec des décors foncés.

### 6 MISE EN OEUVRE

Les panneaux Signature Library sont disponibles avec ou sans bords perdus, selon le type de décor :

1 / Les décors « avec répétition » offrent la possibilité de reproduire le décor sur la totalité de la largeur de l'application, sans discontinuité de motif. Sur ces décors, un bord perdu a été prévu dans la largeur du panneau pour réaliser une connexion précise et optimisée entre deux panneaux. Ces décors sont au format 3050 x 1320 mm avec un bord perdu de 20 mm pour assurer un format utile de 3050 x 1300 mm.

Pour les décors « fresques », c'est-à-dire des décors déployés sur deux panneaux, les panneaux gauche et droit doivent être utilisés ensemble.

2 / Les décors « sans répétition » peuvent également être utilisés côte à côte mais sans continuité du motif. Ces décors sont au format 3050 x 1300 mm sans bords perdus. Les formats Portes 2150 x 970 mm et 2450 x 1240 mm possèdent des bords perdus mais sont « sans répétition ».

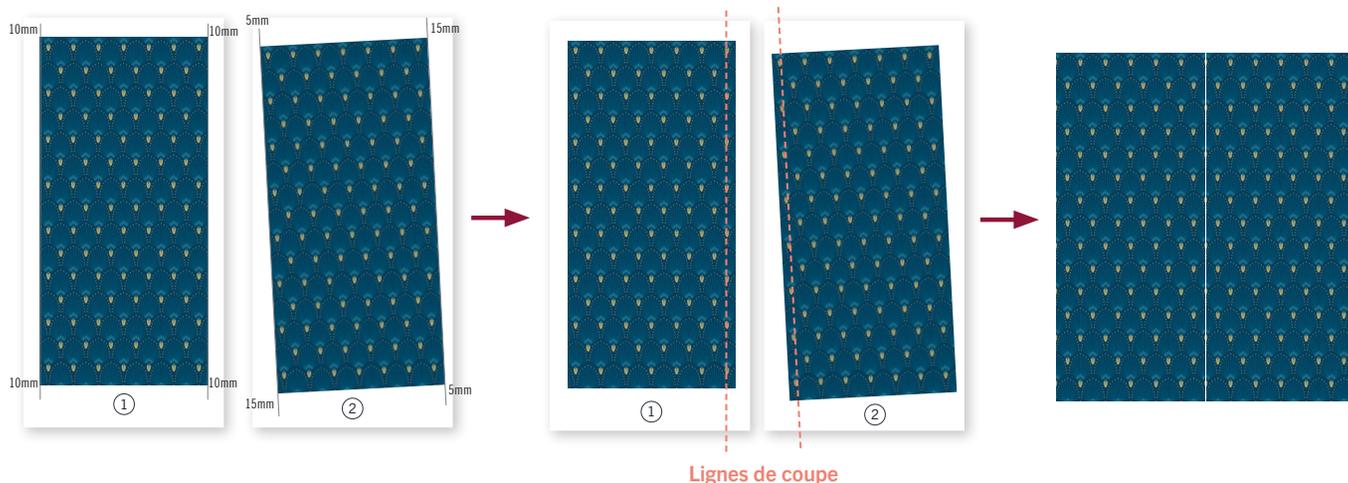
#### 6 - 1 Décors « avec répétition » avec bords perdus

Les tolérances de fabrication de  $\pm 5$  mm dans la longueur et  $\pm 3$  mm dans la largeur peuvent entraîner la variation du format utile de l'image. De plus, les panneaux peuvent présenter une tolérance d'équerrage de 1,5 mm/m maximum. Par conséquent, il se peut que l'image imprimée ne soit pas parallèle aux bords du panneau et centrée à l'intérieur.

Pour s'assurer que les installateurs ont assez de matière pour ajuster les panneaux et réaliser une connexion optimale, nous avons inclus dans les fichiers imprimés des bords perdus de 10mm de chaque côté de l'image pour les décors « avec répétition ». Les bords perdus peuvent varier de +/-5 mm de chaque côté, et peuvent présenter de manière aléatoire une surface non-imprimée en bordure.

Les bords perdus sont une marge d'ajustement qui doit être découpée par l'installateur pour obtenir le format fini, après avoir identifié les zones de découpe et aligné les panneaux entre eux.

En raison de ces tolérances, les deux faces décoratives des Stratifiés Compact HPL Signature Library peuvent ne pas être alignées (dos blanc en standard).



### 6 MISE EN OEUVRE

#### 6 - 2 Découper et raccorder des panneaux avec des bords perdus

La découpe des panneaux peut s'effectuer avec différents types d'outillages :

- Scie circulaire avec une lame aiguisée pour limiter l'écaillage sur la face décorative et guide de coupe. Ébavurer avec un bloc de ponçage si nécessaire.
- Défonceuse manuelle, soit en finition après le sciage, soit en 2 passes.
- Scie à panneaux industrielle, avec marquage manuel et alignement du dessin par rapport à la lame de scie (visée laser par exemple).
- CNC avec mesure du panneau par rapport à l'image.

Pour une pose optimale, il faut veiller à la découpe et au raccordement des panneaux avec un décor avec répétition. Vous devez assurer la continuité du motif des panneaux pour l'habillage mural et examiner chaque panneau individuellement. C'est pourquoi chaque panneau doit être traité et usiné séparément. Scier ou découper les panneaux en pile n'est pas possible.

1 / Identifier le motif et les zones de recouvrement entre les panneaux pour s'assurer de la continuité du décor.

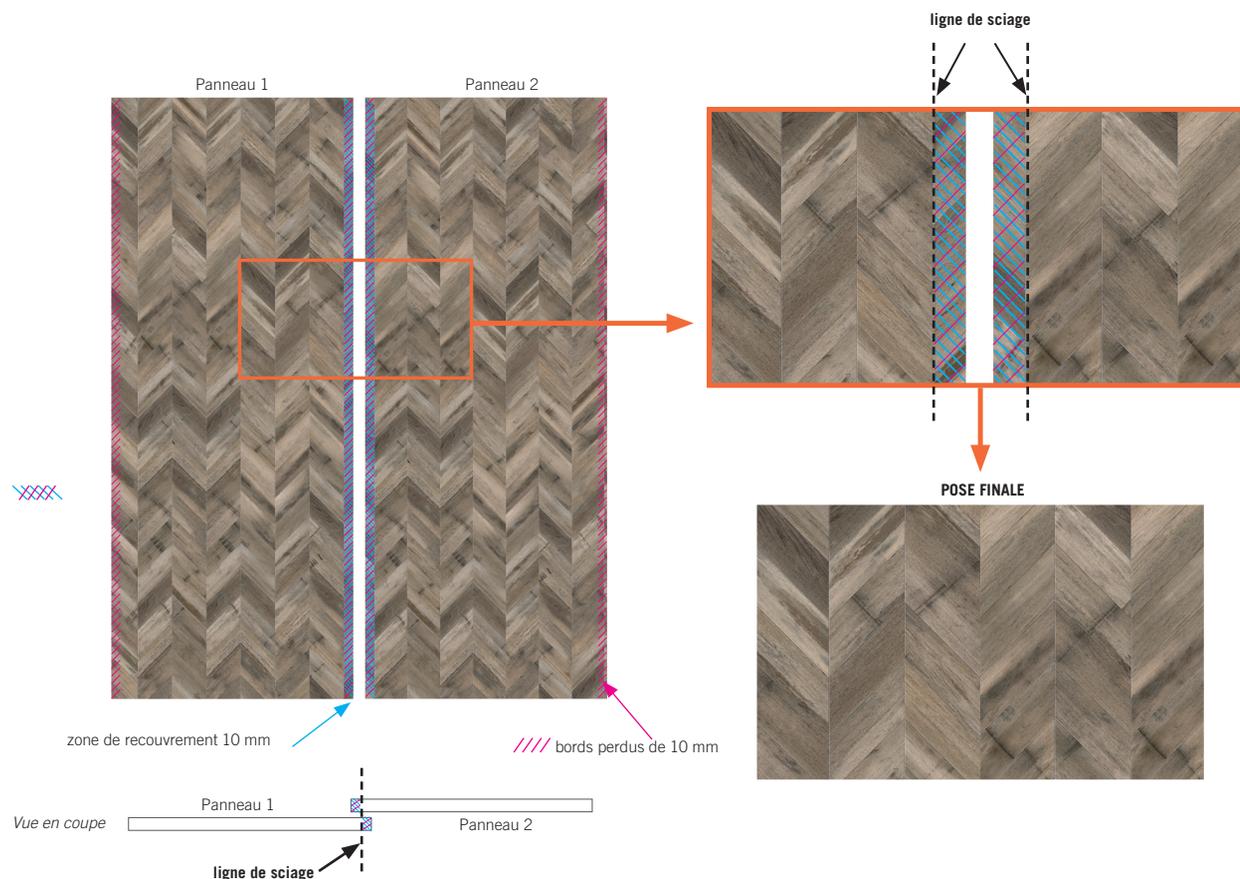
Ne pas se repérer au bord du panneau.

2 / Identifier les zones de découpe en considérant que vous devez équerer les panneaux et les découper de chaque côté, avec une découpe maximum de 20 mm au total pour conserver une surface utile en largeur de 1300 mm.

3 / Tracer des lignes pour guider la découpe

4 / Si vous devez découper dans la hauteur, sélectionnez la zone la plus appropriée.

Aucune marque de découpe n'est indiquée sur les décors afin de permettre une flexibilité maximale dans la découpe et l'assemblage des panneaux. Une livraison de panneaux coupés sur mesure n'est pas possible.



### 6 MISE EN OEUVRE

Les Stratifiés HPL Signature Library et leurs supports doivent être conditionnés ensemble avant l'usinage et la mise en œuvre (minimum 48 h). Un conditionnement adéquat sera réalisé dans un local intérieur à une température de 18-25°C et à 40-65% d'humidité relative. Ces recommandations s'appliquent aux zones tempérées. Si le panneau est exposé durablement à une humidité faible ou élevée pendant sa durée de vie, il est recommandé de conditionner le Stratifié HPL et son support dans ces conditions hygrométriques avant le collage.

Dans tous les cas, des essais préalables de collage sont nécessaires. Se reporter aux instructions des fabricants de colle.

Avant de procéder au collage, s'assurer de l'équerrage du Stratifié HPL sur support bois en vérifiant que la surface totale de l'image soit positionnée sur la surface du support.

Les colles suivantes peuvent être utilisées pour encoller un Stratifié HPL sur un support :

- Colle à dispersion, ex. PVAC (colle à base d'acétate de polyvinyle)
- Colle à base de résine de condensation, ex. colle à base d'urée
- Colle thermofusible
- Colle contact, ex. colle néoprène

Nous recommandons un pressage à froid des panneaux à 20°C pour éviter des tensions sur les éléments composites.

En cas de pressage à chaud, la température ne doit pas excéder 60°C.

Lors de la fabrication d'éléments composites avec les Stratifiés HPL Signature Library, une attention particulière doit être portée à l'équilibrage selon le système de mise en œuvre et la destination du produit. Pour éviter toute déformation ultérieure du panneau fini, les deux faces doivent être soumises aux mêmes conditions de température et d'humidité et être coupées dans le même sens de ponçage.

D'une manière générale, il est conseillé de réaliser une structure symétrique avec des panneaux identiques sur les 2 faces (y compris le pelliculage). Cette recommandation est particulièrement importante avec des substrats <18 mm et pour des applications autoportantes ou dans des zones soumises à d'importantes variations de température et d'humidité (ex. pièces climatisées, proximité d'une source de chaleur, etc.).

Une structure asymétrique avec un contrebalancement spécifique peut être envisagée avec un substrat ≥18mm et dans des conditions de température moyennes de 18 à 25 °C et d'humidité de 40-65% HR :

- B999 en 1 mm d'épaisseur pour le Stratifié HPL en qualité standard

- X199 en 1 mm d'épaisseur pour le Stratifié HPL en qualité ignifuge.

Pour limiter le risque de déformation, nous recommandons un collage à froid avec une colle vinylique pour limiter les contraintes sur le stratifié HPL.

La responsabilité des défauts liés à la production d'éléments non-symétriques incombe à celui qui les a produits. La réalisation des tests préliminaires relève de la responsabilité du transformateur selon les caractéristiques du support, les paramètres de transformation et les conditions d'application finale.

Le Stratifié HPL Signature Library n'est **pas postformable à chaud**, mais il peut être **utilisé pour revêtements courbes**, avec un cintrage à froid limité à un **rayon de 20 cm**, dans le sens de la longueur et de la largeur, aussi bien de forme convexe que concave.

Pour plus d'information, veuillez vous référer aux guides techniques Polyrey.

### 7 MAINTENANCE, ENTRETIEN ET NETTOYAGE

Les panneaux Signature Library ne sont pas sujets à l'oxydation ou à la corrosion. Ils ne nécessitent pas de soins particuliers (ex: laque/vernis ou autre protection).

**Les Stratifiés sont faciles à entretenir avec un savon ou un détergent doux.** Les taches tenaces peuvent généralement être enlevées avec des solvants. La surface est **résistante à tous les produits et solvants de nettoyage domestiques. Ne pas utiliser de nettoyeur abrasif (ex: poudre récurrente).**

**Ne pas utiliser de nettoyeur haute pression et de nettoyeur à vapeur.**

Le degré de visibilité des dommages sur la surface des Stratifiés décoratifs (ex: rayures, chocs, taches...) dépendent de la finition et de la couleur. Il faut être particulièrement vigilant avec les surfaces extra-mates et brillantes. Les altérations courantes seront plus visibles, comme les micro-rayures ou les variations de brillance et sont accentuées avec les décors sombres.

**Pour plus de détails sur les conseils d'entretien, se reporter à la aux Fiches d'entretien et Fiches de résistance aux produits chimiques disponible sur le site [www.polyrey.com](http://www.polyrey.com).**

### 8 ASPECTS ENVIRONNEMENTAUX ET SANITAIRES

Les panneaux Signature Library sont produits dans des usines certifiées ISO 9001, ISO 50001 et ISO 14001.

Les panneaux Signature Library sont réalisés à base de résines thermodurcissables et sont donc des matériaux inertes. Les émissions de formaldéhyde sont conformes avec la valeur limite de 0.1 ppm selon la norme EN16516 (équivalent à 0,05 ppm selon la norme EN717-1).

Concernant les émissions de composés organiques volatiles (COV), les classements suivants ont été attribués selon la norme française sur les COV :

- Classe A+ (dans le scenario d'essai pour des petites surfaces, par exemple, les portes, ayant un facteur de charge de 0.05 m<sup>2</sup>/m<sup>3</sup>)
- Classe A (dans le scenario d'essai pour les murs, ayant un facteur de charge de 1.0 m<sup>2</sup>/m<sup>3</sup>).

Nos panneaux sont aptes au contact alimentaire, il n'y a pas de migration dans les aliments.

Nos panneaux peuvent être certifiés PEFC™ ou FSC® à la demande.

Tous les papiers utilisés (papier du noyau et papier décor) proviennent de sources non-controversées et gérées durablement et répondent aux exigences de la réglementation européenne EUTR (EU) N°995/2010.

De plus, les Stratifiés HPL Signature Library contiennent 20% de papier recyclé post-consommateur.

Les produits Signature Library ne sont pas des substances chimiques, et par conséquent le règlement REACH ne s'applique pas directement. Il est néanmoins important d'assurer un échange d'informations avec les fournisseurs de matières premières en ce qui concerne les substances chimiques identifiées dans la liste candidate des substances extrêmement préoccupantes - SVHC (Substances of Very High Concern) pour Reach. Polyrey atteste que ses produits ne contiennent aucune de ces substances SVHC en concentration supérieure à 0.1% de la masse (voir la déclaration REACH).

Les fiches de Déclaration Environnementale sont disponibles. Le cycle de vie complet du produit est pris en compte (extraction de la matière première, production, transport, utilisation et traitement en fin de vie). Ce document donne des informations chiffrées, vérifiées et objectives qui peuvent être utilisées dans le cadre des certifications environnementales du bâtiment (ex: LEED, BREEAM, HQE...). Des fiches Environnement dédiées à chaque certification (LEED, BREEAM et HQE) sont disponibles sur notre site web. Elles détaillent comment les produits Polyrey remplissent les exigences de ces labels bâtiment et avec quel niveau de performance. Contactez-nous pour plus d'informations.

### 9 TRAITEMENT DES DECHETS

Les panneaux Signature Library peuvent être éliminés dans des installations de traitement des déchets (par exemple, des décharges) qui sont en conformité avec les exigences nationales et régionales. Selon la réglementation du Catalogue Européen des Déchets (CED), les Stratifiés sont classés sous le code 200301 correspondant aux déchets communaux / municipaux en mélange, et peuvent être éliminés en tant que déchets ménagers ou déchets commerciaux.

Grâce à leur pouvoir calorifique élevé (18-20 MJ/kg), les produits Signature Library s'adaptent particulièrement bien au recyclage thermique. Lors de leur combustion complète à 700°C, les panneaux produisent de l'eau, du dioxyde de carbone et des oxydes d'azote. Le processus de combustion a lieu dans des incinérateurs industriels agréés et les cendres doivent être éliminées dans des décharges contrôlées.

Le film de protection est en plastique LDPE recyclable.

Les informations figurant dans ce document sont fiables et ont pour but d'informer les utilisateurs des produits Polyrey® sur les propriétés essentielles des produits. Toutefois, Polyrey® ne peut en garantir l'exhaustivité. Les informations données peuvent être modifiées à tout moment, en raison de l'évolution de la technique, des gammes de produits, et plus largement de la modification éventuelle des normes, lois et règlements applicables aux produits. Les utilisateurs des produits Polyrey® doivent prendre tout renseignement sur l'adéquation des produits à l'usage qu'ils envisagent auprès de tout revendeur professionnel agréé par Polyrey® ou directement auprès de Polyrey®. Pour toute information complémentaire, les utilisateurs des produits sont invités à consulter le site polyrey.com. Polyrey® décline toute responsabilité quant à la mauvaise utilisation des informations figurant dans cette documentation. L'information contenue ne concerne que les produits qui y sont présentés, ces derniers ne devant pas être utilisés à d'autres fins que celles qui y sont stipulées. À défaut, Polyrey® décline toute responsabilité pour des usages ne correspondant pas aux dites précautions.

### 1 DESCRIPTION AND COMPOSITION

Signature Library products fulfil the properties of EN 438, and ISO 4586.

Signature Library consists of layers of papers (60-70%) impregnated with thermosetting resins (30-40%), pressed at high temperature ( $\geq 120$  °C) and high pressure ( $\geq 5$  MPa), which provides a homogenous non-porous material (density  $\geq 1,35$  g/cm<sup>3</sup>) with the required surface finish.

As opposed to a standard HPL and Compact HPL with rotogravure printed papers, **these panels are manufactured with digitally printed papers.** The images are printed in high resolution (600 dpi) for high quality rendering.

Signature Library uses a special process to integrate a printed image between the kraft core and the protective overlay. There are different technical properties due to this specific composition. They need to be considered for final application and processing.

Signature Library panels are available in 3050 x 1320/1300 mm size depending decor type to ensure a usable area of 3050 x 1300 mm. A bleed area is integrated on repeatable decors requiring an accurate cutting to ensure decors repeat and optimized connection between panels integrate a bleed area. In addition, doors sizes are available in 2150 x 970 mm and 2450 x 1240 mm, for usable area of respectively 2130 x 950 mm and 2430 x 1220 mm.

Signature Library panels may show slight colour differences between samples and industrial productions, and between different production batches, due to digital printing techniques. Due to these production tolerances, panels should be inspected prior to processing and installation. Ambient factors such as light source and exposure influence the subjective perception of colour (metamerism effect). We assess stability and matches in a standard booth (D65). Therefore, these colour deviations are not considered valid for complaint.

### 2 TECHNICAL INFORMATION

Tested according to EN438 requirements

	PRODUCT		HIGH PRESSURE LAMINATE SIGNATURE LIBRARY HPL BONDED BOARD SIGNATURE LIBRARY**		COMPACT HPL SIGNATURE LIBRARY	
	QUALITY	USE	Standard	Fire retardant***	Standard	Fire retardant
	FINISHES	Vertical and Horizontal		Vertical and Horizontal		
	THICKNESS	FA - EXM - BRIHG		FA - EXM - BRIHG		
	TEST METHOD	UNITS	0,9 mm (19,9 mm / bonbed board)	1 mm	4 - 6 - 8 - 10 - 12,5 mm	
<b>CHARACTERISTICS</b>						
<b>Physical and dimensional properties</b>						
Density	EN ISO 1183-1	g/cm <sup>3</sup>	≥ 1,35		≥ 1,35	
Thickness tolerance	EN 438-2-5	mm	0.9 mm +/- 0.10 mm 1.0 mm +/- 0.15 mm		4 mm : ± 0,30 / 6 mm : ± 0,40 8-10 mm : ± 0,50 / 12,5 mm : ± 0,60	
Length and width tolerance	EN 438-2-6	mm	- 0 / + 10		- 0 / + 10	
Straightness tolerance	EN 438-2-7	mm/m	≤ 1,5		≤ 1,5	
Squareness tolerance	EN 438-2-8	mm/m	≤ 1,5		≤ 1,5	
Flatness tolerance	EN 438-2-9	mm/m	≤ 60		4 mm : ≤ 8,0 / 6-8 mm : ≤ 5,0 10-12,5 mm : ≤ 3,0	
Dimensional stability at high temperature						
• Longitudinal	EN 438-2-17	%	≤ 0,55		4 mm : ≤ 0,40 / > 4 mm : ≤ 0,30	
• Transverse			≤ 1,05		4 mm : ≤ 0,80 / > 4 mm : ≤ 0,60	
<b>Mechanical properties</b>						
Modulus of elasticity	ISO 178 : 2010	MPa	-		≥ 9000	
Bending strength	ISO 178	MPa	-		≥ 80	
Resistance to boiling water						
• Mass increase	EN 438-2-12	%	-		4 mm : ≤ 5 / Others : ≤ 2	
• Thickness increase			-		4 mm : ≤ 6 / Others : ≤ 2	
• Appearance*			Class <sup>(a)</sup>	≥ 1		≥ 1
Impact resistance (small diameter ball) 5 mm with hammer	EN 438-2-20	N	≥ 20		-	
Impact resistance of a 324 g ball (drop height for ≤ 10 mm diameter imprint)	EN 438-2-21	mm	≥ 800		4 mm ≥ 1400 6-8-10-12,5 mm ≥ 1800	
Resistance to cracking under stress	EN 438-2-23	Class <sup>(c)</sup>	≥ 4		-	
Resistance to crazing	EN 438-2-24	Class <sup>(c)</sup>	-		≥ 4	
Minimum bend radius (convex and concave)	-	cm	20		-	
<b>Surface properties</b>						
Surface defects						
• Spots	EN 438-2-4	mm <sup>2</sup> /m <sup>2</sup>	≤ 1		≤ 1	
• Linear		mm/m <sup>2</sup>	≤ 10		≤ 10	
Abrasion resistance (initial point)	EN 438-2-10	Nb of revolutions	≥ 150		≥ 150	
Resistance to steam*	EN 438-2-14	Class <sup>(a)</sup>	≥ 1		≥ 1	
Dry heat resistance 180 °C (for 20 min.)	EN 438-2-16	Class <sup>(a)</sup>	BRIHG ≥ 3 / FA - EXM ≥ 4		BRIHG ≥ 3 / FA - EXM ≥ 4	
Wet heat resistance	EN 438-2-18	Class <sup>(a)</sup>	BRIHG ≥ 3 / FA - EXM ≥ 4		BRIHG ≥ 3 / FA - EXM ≥ 4	
Scratch resistance	EN 438-2-25	Degree <sup>(b)</sup>	BRIHG ≥ 2 / FA - EXM ≥ 3		BRIHG ≥ 2 / FA - EXM ≥ 3	
Stain Resistance						
• Groups 1 & 2	EN 438-2-26	Class <sup>(a)</sup>	5		5	
• Group 3			≥ 4		≥ 4	
Colour fastness under artificial light	EN 438-2-27	Greyscale	4 to 5		4 to 5	

<sup>(a)</sup> Class: 1 = Surface damage. 2 = Severe appearance alteration. 3 = Moderate change. 4 = Slight change visible from certain angles. 5 = No change.

<sup>(b)</sup> ≥ 90 % continous scratches circle of scratch marks clearly visible rating : 1 = 1N - 2 = 2N - 3 = 4N - 5 => 6N

<sup>(c)</sup> Class 1 : Important surface and core crazing / cracking - Class 2 : Moderate surface and core crazing / cracking - Class 3 : Surface and core crazing / cracking visible by the naked eye - Class 2 : Capillary surface and core crazing / cracking - Class 1 : no change.

\* Properties with values below 3 are not fulfilling EN438 minimum requirement. Prolonged exposure to moisture can lead to blistering of the panel surface. Please follow our recommendations regarding applications and cleaning.

\*\*For HPL Signature Library Laminate, refer to the surface performance of HPL Signature Library Laminate and the substrate performance of standard particleboard (EN 312 Type P2) from the Polyrey® range.

\*\*\* High Pressure Laminate only.

### 3 CERTIFICATIONS AND TESTING

Tested according to EN438 requirements	PRODUCT		HIGH PRESSURE LAMINATE SIGNATURE LIBRARY HPL BONDED BOARD SIGNATURE LIBRARY****		COMPACT HPL SIGNATURE LIBRARY	
	QUALITY		Standard	Ignifuge****	Standard	Ignifuge
	USE		Vertical and Horizontal		Vertical and Horizontal	
	FINISHES		FA - EXM - BRIHG		FA - EXM - BRIHG	
	THICKNESS		0,9 mm (19,9 mm / bonbed board)	1 mm	4 - 6 - 8 - 10 - 12,5 mm	
CHARACTERISTICS	TEST METHOD	UNITS				
Fire performance						
Fire rating	NFP 92-501	Classification M	M3	-	-	-
	EN 13501-1	Euroclass	D-s2,d0*	C-s2, d0**	4 mm : D-s2, d0 * 6 mm : D-s2, d0 ≥ 8 mm : C-s1, d0	4 mm : C-s2, d0 ** ≥ 6 mm : B-s1, d0
Calorific value	EN ISO 1716	MJ / kg	18 - 20		18 - 20	
Health and environmental characteristics						
Food safe	EN 13130-1		Yes			
Formaldehyde emission	EN 717-2	Classification	E1***			
Volatile organic compounds (VOC) emission	ISO 16000-9	Classification	A (wall scenario) / A+ (door scenario)			
	UL2818	Certification	GREENGUARD GOLD			
Antibacterial properties	JIS Z 2801	% Reduction	> 99,9			

\* HPL bonded to standard or fire retardant substrate / \*\* HPL bonded to a fire retardant substrate. / \*\*\* E1 equivalent to E0,5.

\*\*\*\* For HPL Signature Library Laminate, refer to the surface performance of HPL Signature Library Laminate and the substrate performance of standard particleboard (EN 312 Type P2) from the Polyrey® range.

\*\*\*\*\* High Pressure Laminate only.

### 4 STORAGE, TRANSPORT AND HANDLING

Signature Library products must be transported and stored flat, horizontal, with full-surface contact and on a sufficiently large pallet. Panels must be stored in a closed storage area under normal indoor conditions (10-30°C and 40-65% relative humidity), and protected against moisture and mechanical damage, with a suitable protection. The protection placed on top of the pallet must be maintained whenever panels are removed from the stack. If the panels are stored for a long period of time, ensure flat storage, and place panel on top to weigh in on the laminates, otherwise the panels may warp or deform. In case of vertical storage, we recommend an inclined position at 80° with full-surface support and a counter bearing on the floor to prevent slipping.

The panels are delivered with a protective film to ensure temporary protection during transport, storage and handling. The protective film must be removed from both sides of the Compact HPL and Laminate simultaneously. If the film is left on during processing, it is the processor's responsibility to carry out preliminary machinability tests, and this does not in any way dispense with a inspection beforehand. The life of the protective film is a maximum of 6 months after the delivery date.



### 5 APPLICATIONS

Signature Library products are intended for interior use, for horizontal and vertical applications, in dry and limited wet areas of 18 to 25 °C and 40 to 65 % relative humidity, ie. wall covering, partition, door, tabletop, countertop, kitchen front, splashback, dressing sliding door ...

Compact HPL can be used for cubicles, into private bathroom (individual housing, hotel, hospital room) and collective washroom with limited humidity (18 to 25°C / 40 to 65 % relative humidity) ie. sanitary facilities in office, retail, education, or public housing.



**Applications like shower panel with a direct bonding on the wall must be avoided, as well as humid areas: shower, spa, Hamman, Steam chamber, Sanitary facilities in stadium, swimming pool or camping.**

Glossy and matt surfaces require special care. Common surface damages such as micro-scratches and changes in gloss will be more visible and show up more against dark decors.

### 6 PROCESSING AND MACHINING

Signature Library panels are available in panels with or without bleed areas, depending on the type of decors:

1/ Decors “with a repeat” or “repeatable decors” offer the possibility to reproduce the decor over the complete application width, without pattern discontinuation.

For these decors, a bleed area was placed on the panel width to achieve a precise and optimized connection between the panels. These decors are delivered in 3050 x 1320 mm with a bleed area of 20 mm ensuring a useful format of 3050 x 1300 mm.

For fresco i.e., unfolded image over two panels, left and right panels must be used together.

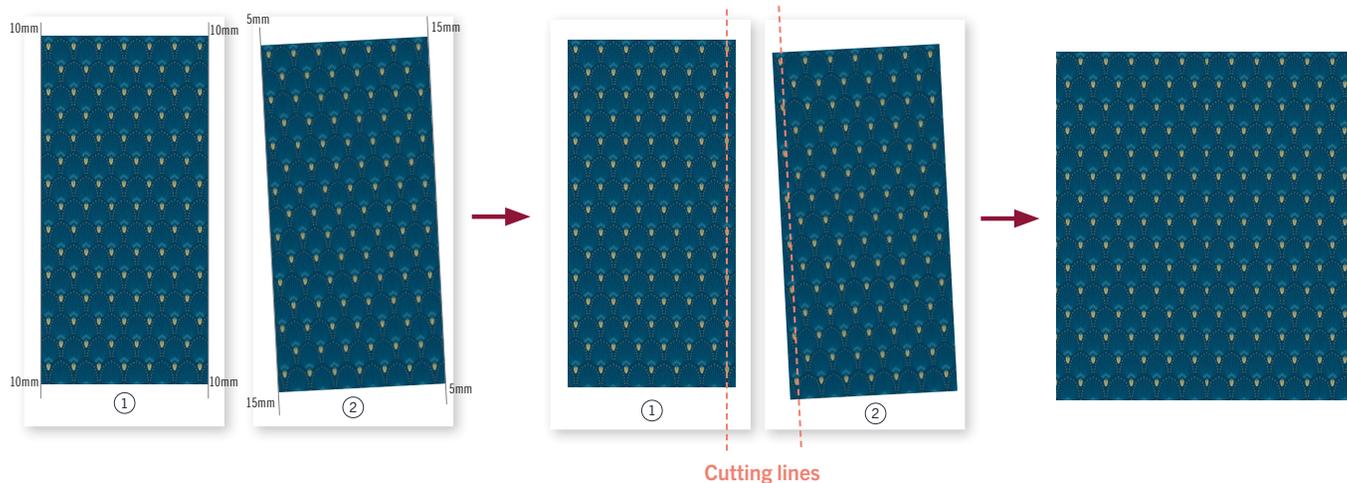
2/ The decors “without repeat” can also be applied side by side without a pattern repetition or continuity. These decors are delivered in 3050 x 1300 mm without bleed area. Door size 2150 x 970 mm and 2450 x 1240 mm have a bleed area but are “without repeat”.

#### 6 - 1 Repeatable decors with bleed area

The manufacturing tolerances of  $\pm 5$  mm in length and  $\pm 3$  mm in width can lead to variations in the useful image size. In addition, the panels may have a squareness tolerance of up to 1,5 mm/m. Therefore, the printed image may not be parallel to the edges of the panel and centred on the inside.

To ensure that installers have enough material to fit the panels and make an optimal connection, we have included in the printed files 10mm bleeds on each side of the image for «repeating» designs. The bleeds can vary by  $\pm 5$  mm on each side, and can randomly have an unprinted area at the edge.

Bleed areas are trimmed off the panel by the fitters to achieve the final format, only after the cutting zones have been identified and the panels have been aligned with each other.



### 6 PROCESSING AND MACHINING

#### 6 - 2 Cutting and jointing panels with bleed area

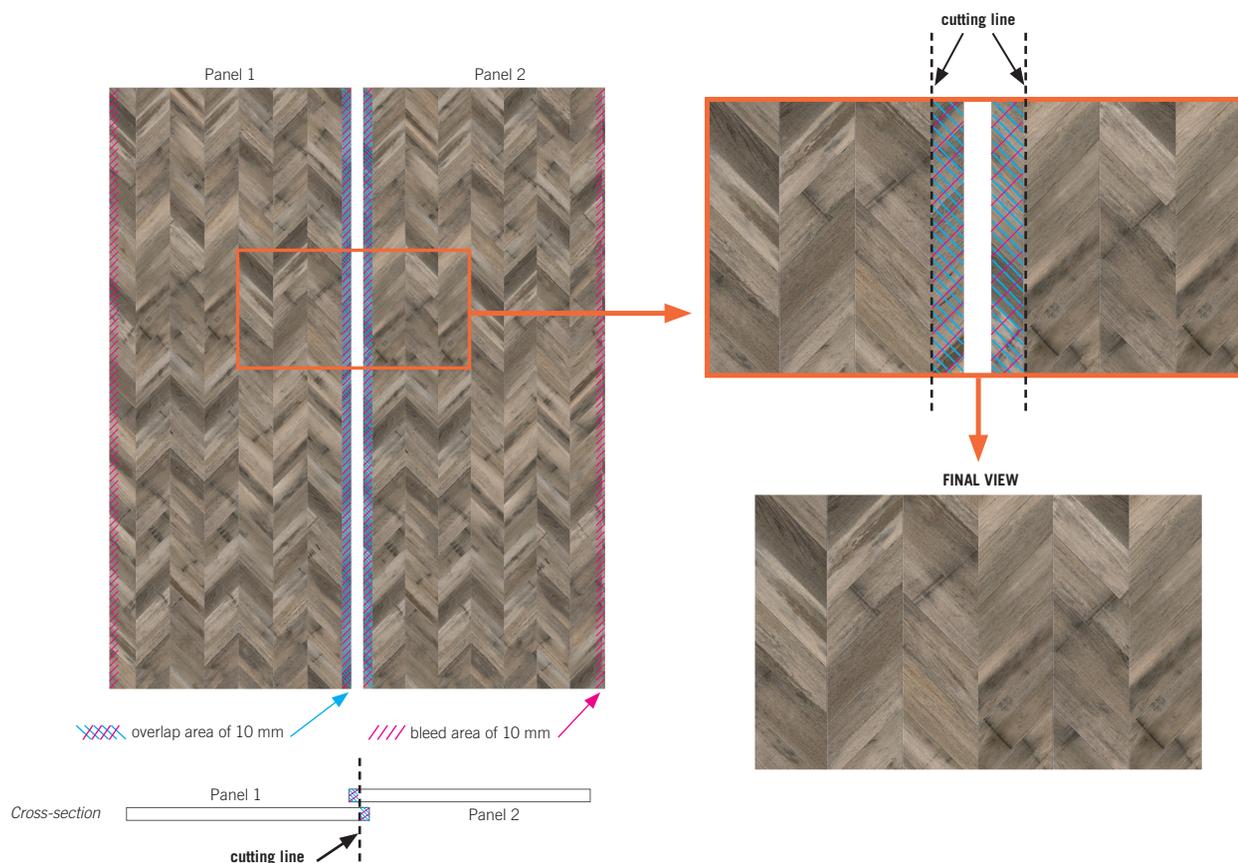
The cutting of the panels can be done with different types of tools:

- Circular saw with a sharpened blade to limit chipping on the decorative side and cutting guide. Deburring with a sanding block if necessary.
- Manual router, either as a finish after sawing, or in 2 passes.
- Industrial panel saw, with manual marking and alignment of the design to the saw blade (e.g. laser sight).
- CNC with measurement of the panel against the image.

To ensure an optimal application, special attention must be paid to cutting and jointing the panels with repeat. You must follow panels sequencing for wall paneling and consider each panel individually. Therefore, panels must be sawn and machined separately. Sawing or trimming the panels in a stack is not possible.

- 1/ Identify the pattern and overlap areas, from one panel to another to ensure decor is continuous. Do not locate at the edge of the panel.
- 2/ Identify the cutting zones, considering that you must square the panels and trim each side, cutting a maximum of 20 mm in total to keep a usable width of 1300 mm.
- 3/ Draw the lines to guide the cutting.
- 4/ If height cut is required, select the most suitable area.

No cut marks are indicated on the decors to allow maximum flexibility in cutting and assembling the panels. Delivery of cut-to-size panels is not possible.



### 6 PROCESSING AND MACHINING

Signature Library HPL and its substrate must be stacked and conditioned together before processing and installation (> 2 days). Good conditioning is achieved in a moderate indoor climate (18-25°C / 40-65 % relative humidity). These recommendations apply to temperate climates. These conditions must be followed in the location where the product will be placed. If the composite panel will be exposed to consistently low or high humidity during its use, it is advisable to expose the HPL and the substrate to a similarly low humidity before the gluing.

In all cases, prior gluing tests are necessary. Refer to the adhesive manufacturers' instructions. Before gluing, ensure squaring of the HPL Laminate making sure that the entire surface of the image is positioned on the surface of the substrate.

The following adhesives can be used to adhere HPL to a wood substrate:

- Dispersion adhesive: e.g. PVAc (polyvinyl acetate) adhesive
- Condensation resin adhesive: e.g. urea resin adhesive
- Melt adhesive: e.g. hot melt
- Contact adhesive, ex. neoprene adhesive

We recommend a cold pressing process of the panels at 20°C to avoid unnecessary tension on composite elements. If hot pressing, press temperatures should not exceed 60°C.

When manufacturing composite elements with Signature Library HPL Laminates, particular attention should be paid to balancing depending on the application system and the purpose of the product. To avoid subsequent distortion of the finished panel, both sides must be subjected to the same temperature and humidity conditions and cut in the same sanding direction.

In general, it is advisable to produce a symmetrical structure with identical panels on both sides (including the lamination). This recommendation is particularly important with substrates <18 mm and for self-supporting applications or in areas subject to significant variations in temperature and humidity (e.g. air-conditioned rooms, proximity to a heat source, etc.).

An asymmetrical structure with a specific counterbalance can be considered with a substrate ≥18mm and in temperature and humidity conditions and humidity conditions of 18 to 25 °C - 40 to 65 % RH:

- B999 in 1 mm thickness for HPL laminate in standard quality
- X199 in 1 mm thickness for HPL laminate in fire retardant quality.

To limit the risk of deformation, we recommend cold gluing with a vinyl adhesive to limit the stress on the HPL laminate. The responsibility for defects in the production of non-symmetrical elements lies with the processor. Preliminary testing is the responsibility of the processor depending on the characteristics of the substrate, the processing parameters and the final application conditions.

Signature Library HPL is **not suitable for postforming process** (hot bending), but **can be used for curved covering**, with a limited cold bending of **20 cm radius**, lengthwise and widthwise, both convexly and concavely.

For further information, please refer to Polyrey technical guides.

### 7 CARE AND CLEANING

Signature Library panels are not subject to corrosion or oxidation. They require no further surface treatment (e.g. lacquer/varnish or other coating). **Laminate surfaces can be easily cleaned with a mild soap or detergent solution.** Stubborn stains can generally be removed with solvents. The surface is **resistant to all standard domestic cleaning agents and solvents. Do not use abrasive cleansers (e.g., scouring powder).**

In addition, **high-pressure cleaners and steam cleaners must not be used to clean the panels.**

The degree to which decorative laminates show surface damages e.g. scuff, scratch and impact marks, stains depends on surface finish and colour. Special attention must be paid with extra matte and gloss surfaces. The usual surface alterations will be more visible, such as micro-scratches and gloss variations, and accentuated in combination with dark decors.

**For further information, please refer to the Care Manual and the Chemical resistance data sheet available at [www.polyrey.com](http://www.polyrey.com)**

## 8

### HEALTH, ENVIRONMENT AND SUSTAINABILITY

Our products are produced in factories certified ISO 9001, ISO 50001 and ISO 14001.

Signature Library is a thermosetting cured and thus inert material. The formaldehyde emissions comply with the limit value of 0.1ppm according to EN16516 (equivalent to 0.05ppm according EN717-1).

Regarding the emissions of volatile organic components (VOCs), the following classifications have been assigned according to the French VOC regulation:

- Class A+ (with the test scenario for small surfaces e.g., doors with a load factor of 0.05 m<sup>2</sup>/m<sup>3</sup>).
- Class A (with the test scenario for walls with a load factor of 1.0 m<sup>2</sup>/m<sup>3</sup>).

It has been approved for contact with foodstuffs; there is no migration into food.

It can be PEFC™ or FSC® certified upon request.

All paper used (core paper and decorative paper) comes from non-controversial or controlled sources and meets EUTR Act (EU) No. 995/2010 requirements.

In addition, Signature Library HPL Standard contains 20% of recycled paper (PCR).

Signature Library products are not chemical substances and therefore the REACH regulation does not apply. Nevertheless, we ensure an exchange of information with the raw material suppliers in regard to REACH-relevant components (see REACH statement).

Individual Environmental Product Declaration (EPD) are available. The entire lifecycle (raw material extraction, production, transport, use, disposal) is taken into consideration. These documents provide quantitative, verified, and objective information, to be used for sustainable building certification (e.g. LEED, BREEAM, HQE, ...). Environmental Sheets are available on our website dedicated to LEED, BREEAM and HQE. They show how the Polyrey products fulfils the requirements of these building certifications and with which level of performance. Contact us for more information.

## 9

### DISPOSAL AND ENERGY RECOVERY

Signature Library panels can be disposed of in controlled waste disposal facilities (e.g. landfills) that comply with current national and regional regulations. According to the regulation on the European Waste Catalogue, HPL waste is classified with the code 200301 (mixed municipal waste).

Due to its high calorific value (18-20 MJ/kg), Signature Library products are particularly well-suited for thermal recycling. When completely combusted at 700°C, the boards burn to water, carbon dioxide and nitrogen oxides. The combustion process takes place in approved industrial incinerators, and the ashes can be disposed of in controlled waste disposal sites.

The protective film is made of recyclable LDPE plastic.

The information in this sales brochure is reliable and is intended to inform users of POLYREY®'s products about the essential properties of these products. However, POLYREY® cannot guarantee that the information is exhaustive. The information given may be modified at any time due to developments in technical characteristics or product ranges and, more generally, any changes in the standards, laws and regulations that apply to the products. Users of POLYREY®'s products should obtain information on the suitability of the products for their intended use from POLYREY®'s official professional resellers or directly from POLYREY®. For further information, product users are invited to consult the brochures, certificates, technical data sheets, usage advice and maintenance sheets on POLYREY®.com. POLYREY® accepts no responsibility for the misuse of the information contained in this brochure. The information contained in this sales brochure only concerns the products shown and should not be used for any purpose other than that stated in the brochure. Users of the products must respect the precautions for use and maintenance of the products. POLYREY® declines all responsibility for uses that do not comply with these precautions. Clients should always check the terms and conditions that apply to the intended sales, which are always subject to POLYREY®'s general terms and conditions of sale available on polyrey.com