

Dalles sintérisées Aeterna^{MC}
Manuel Technique : Fabrication



AETERNA
anatolia

Index

Recommandations générales de fabrication	3
Découpe	4
Détails supplémentaires de fabrication pour les comptoirs	7
Foret à commande numérique	10
Découpe au jet d'eau	11
Découpe à pont	12
Séquence de découpe	13
Finitions des rebords de comptoir	14
Ressources	15
Le monde d'Anatolia	16

Recommandations générales de fabrication

Pour obtenir des résultats optimaux lors de la fabrication des dalles sintérisées Aeterna^{MC}, il est essentiel de s'assurer que toutes les conditions d'installation requises respectent les normes nationales en vigueur, que les codes du bâtiment locaux sont observés et que les procédures établies sont suivies.

- Faites appel à des professionnels possédant une expérience reconnue dans la fabrication de dalles de grand format.
- Vérifiez que l'installation respecte toutes les réglementations locales en matière de construction.
- Assurez-vous que l'installateur connaît et respecte toutes les spécifications d'installation décrites dans les sections de référence des normes ISO / ANSI.
- Assurez-vous de respecter les recommandations de fabrication pour tous les matériaux employés pendant la pose des dalles.
- Lisez attentivement les guides techniques avant de travailler avec les dalles sintérisées Aeterna^{MC}.
- Utilisez toujours les outils recommandés – LA DÉCOUPE À SEC N'EST PAS RECOMMANDÉE.
- Assurez-vous que la zone de travail est sécuritaire, propre et bien éclairée afin d'effectuer correctement l'installation et les inspections requises lors de la pose de grandes dalles.

1. Découpe

Les dalles sintérisées Aeterna^{MC} peuvent être découpées et usinées à l'aide des machines de découpe traditionnelles utilisées pour la pierre naturelle, le marbre ou les agglomérés de quartz, telles que les fraiseuses à pont, les machines CNC, les machines de contournage CNC et les découpeuses au jet d'eau.

Lorsque l'usinage est effectué à l'aide d'un outil, celui-ci doit être adapté à la découpe de dalles sintérisées de 6 à 12 mm. Les paramètres et recommandations pour la découpe avec les machines suivantes sont fournis dans ce manuel : Découpeuse au jet d'eau, Fraiseuses à pont et machines CNC, Machines de contournage CNC.

Pour assurer une qualité optimale de découpe, il est recommandé de vérifier la parfaite planéité de la table de travail ou de la grille sur laquelle la dalle sera posée, ainsi que l'absence de résidus ou débris provenant d'opérations précédentes. La planéité de la surface de travail, combinée à celle de la dalle, est essentielle à la qualité de la découpe, car elle permet de réduire les vibrations.

Les dalles sintérisées Aeterna^{MC} ne nécessitent aucune coupe d'ébauche lorsque les paramètres recommandés ci-dessous sont respectés. Veiller à suivre rigoureusement toutes les recommandations concernant les vitesses de découpe, les distances minimales et l'ensemble des directives de fabrication.

Les dalles sintérisées Aeterna^{MC} sont issues de formations minéralogiques inspirées des processus naturels, fabriquées à partir de composants minéraux naturels tels que l'argile, le quartz, le feldspath et le kaolin, façonnés sous haute pression, puis sintérisés à très haute température à l'aide d'équipements technologiques avancés. Elles se prêtent ainsi facilement à la découpe.

1.1 Zone de découpe et d'usinage

- S'assurer que la surface de travail est propre, plane, stable, et parfaitement de niveau.
- **LA POUSSIÈRE DE SILICE EST NOCIVE LORSQU'ELLE EST INHALÉE.** L'exposition à la poussière de silice générée lors de la découpe, du meulage ou du polissage peut provoquer des lésions pulmonaires aiguës, la silicose ou le cancer. Porter un masque respiratoire lors de la découpe, du meulage ou du polissage. Utiliser des méthodes de découpe humide et ne pas effectuer de découpe à sec. Les enfants ne doivent pas être présents lors de la découpe, du meulage ou du polissage. Si une découpe à sec s'avère nécessaire, il faut impérativement utiliser l'équipement de protection individuelle recommandé dans la fiche signalétique de sécurité, ainsi qu'un système mécanique d'extraction des poussières.
- Utiliser des outils de découpe et des disques adaptés aux dalles sintérisées de grand format, comme indiqué dans la section d'introduction.
- Avant toute opération de découpe ou de fabrication, s'assurer que les outils (découpeuses au jet d'eau, outils CNC, scies à pont) fonctionnent correctement, qu'ils sont appropriés à l'opération à réaliser et qu'ils ne présentent pas d'usure susceptible de nuire à la qualité de la coupe ou à l'intégrité de la dalle.
- Les paramètres de fonctionnement (vitesse d'avance, pression, etc.) doivent être fournis par le fabricant de la machine afin de garantir une coupe parfaite. Dans le cas d'une scie à pont ou d'un outil CNC, il est essentiel d'utiliser des lames diamantées de haute qualité, avec un nombre de diamants adapté au matériau à travailler. Des lames usées peuvent altérer la qualité de la coupe et provoquer des bris. Quelle que soit la machine utilisée, la surface sur laquelle repose la dalle doit être parfaitement plane et stable, sans pièces usées, arêtes vives ou creux. Une fabrication trop invasive ou un support inadapté peut soumettre la dalle à des contraintes excessives. Il est aussi essentiel de bien fixer la dalle sur l'établi afin d'éviter tout déplacement susceptible de compromettre la qualité de la découpe. Un panneau support de 12 à 15 mm d'épaisseur (par exemple en mousse à haute densité) peut s'avérer utile pour réduire les vibrations causées par la machine, notamment lors de perçages ou d'usinages sur des dalles, même munies de treillis.

1.2 Découpe linéaire

Pour les coupes linéaires par incision et rupture, utiliser des coupeuses professionnelles à eau pour obtenir une qualité de coupe supérieure.

Coupe à sec, incision et rupture : plusieurs outils sont disponibles selon le type de découpe et les dimensions de la dalle, notamment :

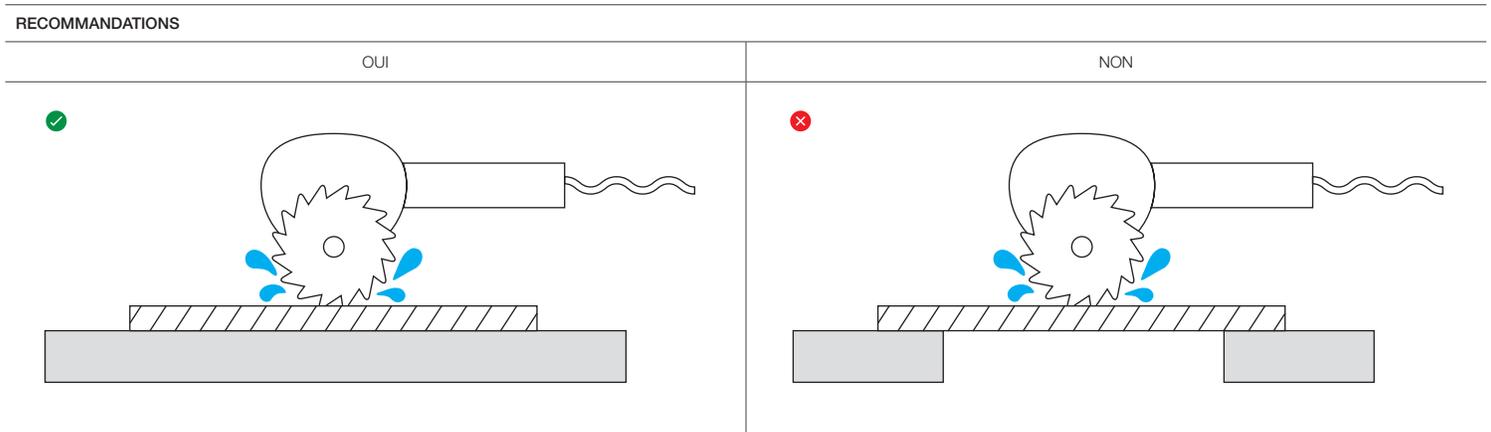
- Rails de guidage pour les coupes droites et la coupe de sections marquées.
- Pincettes de coupe
- Guides de coupe sur un établi rigide et stable capable d'absorber les vibrations des outils (formats moyens à grands).

• Avertissement – découpe professionnelle avec guide de coupe :

- Déposer les dalles à l'aide d'un cadre de levage sur un établi rigide et stable, apte à absorber les vibrations des outils de coupe.
- Fixer solidement le guide de coupe à la dalle (ce guide est généralement équipé d'une lame diamantée).
- Inciser la dalle en maintenant une vitesse et une pression constantes sur toute la ligne de coupe. Ne pas interrompre l'incision. Elle doit être continue.
- Placer les pinces de coupe à chaque extrémité de la ligne d'incision, en commençant par l'endroit où la lame de l'outil termine son passage.
- Pour les dalles de grande longueur ou épaisseur, il peut être nécessaire de casser les deux côtés simultanément en appuyant au centre de la dalle.
- Certains outils ou techniques d'incision peuvent produire un bord tranchant ou irrégulier. Celui-ci peut être adouci à l'aide d'un tampon diamanté ou d'un bloc abrasif.
- Attention :
 - > Si la meule diamantée est neuve et utilisée pour la première fois, il faut vérifier qu'elle effectue une incision correcte et qu'elle est bien alignée.
 - > Ne pas utiliser de meules déformées.
 - > Ne pas frotter les segments diamantés contre une surface métallique.
 - > Remplacer les diamants usés ou ébréchés.

1.3 Découpes pour encastresments à la meuleuse sur établi

Certaines dalles de sol ou murales devront être façonnées pour intégrer d'autres éléments (portes, fenêtres, etc.). Pour les coupes, utiliser une meuleuse angulaire classique ou une meuleuse intégrée à un guide de découpe linéaire. Adapter la vitesse d'avance du disque diamanté à la forme de la découpe. La vitesse ne doit pas excéder 0,5 m/min (vérifier les recommandations du fabricant de disques diamantés). Une vitesse excessive peut endommager la machine, déformer le disque et provoquer la rupture de la dalle. En cas d'encastresments à angle droit ou de coupes avec angles variés, les coins doivent être arrondis au moyen d'un foret diamanté (voir section 1.4) avant l'utilisation de la meuleuse. Le diamètre du foret doit correspondre à la complexité de la forme souhaitée. À titre indicatif, il devrait être au moins deux fois l'épaisseur de la dalle. Selon la complexité de la découpe (par exemple, forme en U) et l'usage prévu de la dalle usinée, il peut être nécessaire de diviser la forme en plusieurs sections pour mieux l'adapter à l'élément concerné. Cette mesure est particulièrement recommandée pour les dalles de faible épaisseur. Utiliser un système de captation de poussière approprié pour la meuleuse ainsi que l'équipement de protection individuelle (ÉPI) requis, afin d'éviter toute inhalation de poussière.



1.4 Perçages circulaires

- Pour percer des trous traversants, utiliser des forets refroidis à l'eau, jusqu'à un diamètre de 8 mm (3/8 po).
- Pour les diamètres plus grands, utiliser des forets à découpe à sec*. Usiner les dalles à l'aide d'une scie à bras radial équipée d'un disque pour dalle sintérisée*.
- Polir les arêtes avec une éponge abrasive*.
- Pour réaliser des trous circulaires (p. ex. pour des drains muraux ou de plancher), procéder comme suit :
 - Placer la dalle sur une surface solide, rigide et stable, capable d'absorber les vibrations des outils. Si la dalle est particulièrement flexible (grands formats ou faible épaisseur), il est recommandé de réaliser ces opérations sur un établi stable conçu spécialement à cet effet.
 - Utiliser exclusivement des forets ronds diamantés professionnels (montables sur meuleuses ou perceuses). Les diamètres usuels vont de 6 à 75 mm.
 - Percer avec un mouvement circulaire sans exercer trop de pression. Humidifier le point de perçage avec de l'eau et répéter l'opération en maintenant l'humidité. Cette méthode prolonge la durée de vie des forets, réduit la friction entre le foret et la dalle, et garantit une coupe de haute qualité.

Voir les mises en garde à la section 1.2.



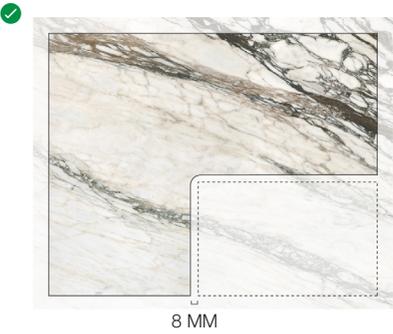
1.5 Découpes rectangulaires

Réaliser des coupes carrées ou rectangulaires avec une meuleuse équipée d'un disque diamanté est difficile et offre des résultats incertains. Les contraintes générées par la découpe, combinées aux vibrations, peuvent provoquer des fissures ou des bris, notamment dans les conditions de travail précaires des chantiers, même après le collage de la pièce. Dans la majorité des cas, ces problèmes peuvent être évités en procédant comme suit :

- Percer un petit trou dans les 4 coins du rectangle à l'aide d'un foret de 7 à 8 mm (5/16 po à 3/8 po) de diamètre*. Si nécessaire, percer d'autres trous le long du périmètre de découpe. Leur nombre dépendra de la longueur des côtés à découper.
- Une fois tous les coins percés, découper le rectangle à l'aide d'une scie circulaire, en reliant les trous préalablement forés*.

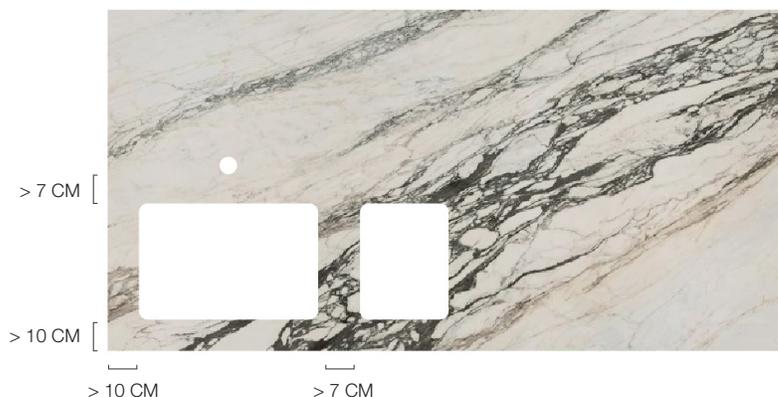
Voir les mises en garde à la section 1.2.

RECOMMANDATIONS

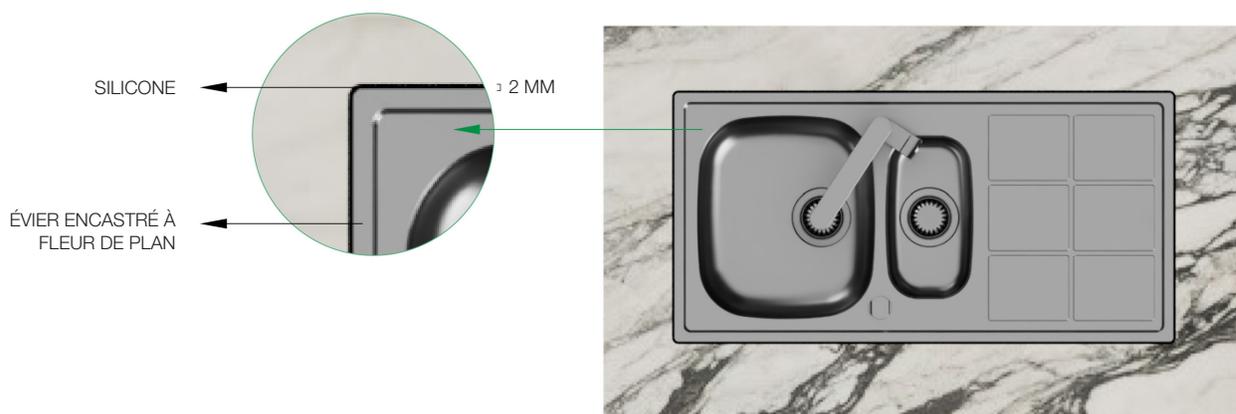
OUI	OUI	NON
 <p>8 MM</p>		

2. Détails supplémentaires de fabrication pour les comptoirs

Les perçages, ouvertures et découpes doivent être réalisés à une distance appropriée du bord (distance minimale), dans une zone exempte de tout autre usinage. Cette distance minimale varie en fonction des contraintes exercées sur les dalles et de la surface usinée. À titre indicatif, elle doit être supérieure à 7 cm. Si la forme de la dalle ne permet pas de respecter cette distance, il est recommandé de diviser l'ouverture en sections carrées ou rectangulaires. La distance minimale autorisée entre deux découpes et/ou entre une découpe et le bord de la dalle est supérieure à 10 cm.



Pour les découpes en affleurement (p. ex. éviers, plaques de cuisson), prévoir un jeu périphérique d'environ 1/16 po afin de créer un joint de dilatation.



De manière générale, les angles à 90 degrés sont déconseillés, que ce soit à la découpe au jet d'eau ou à la meuleuse. Les coins des formes intérieures rectangulaires, souvent conçues pour accueillir des accessoires en acier (éviers, plaques), doivent être arrondis. Le rayon recommandé est généralement de 10 mm, et ne doit jamais être inférieur à l'épaisseur de la dalle. Cette approche s'applique aussi aux angles obtus ou aigus. Pour les découpes, des trous ronds doivent être percés aux coins avant toute coupe linéaire.

RECOMMANDATIONS

OUI	NON	NON	NON

Les joints entre les dalles et d'autres matériaux, lorsqu'elles sont combinées à d'autres surfaces (meubles, murs, accessoires métalliques, encadrements de fenêtres), exigent un joint de type élastique. Il est important de définir la distance à prévoir en tenant compte des éléments suivants :

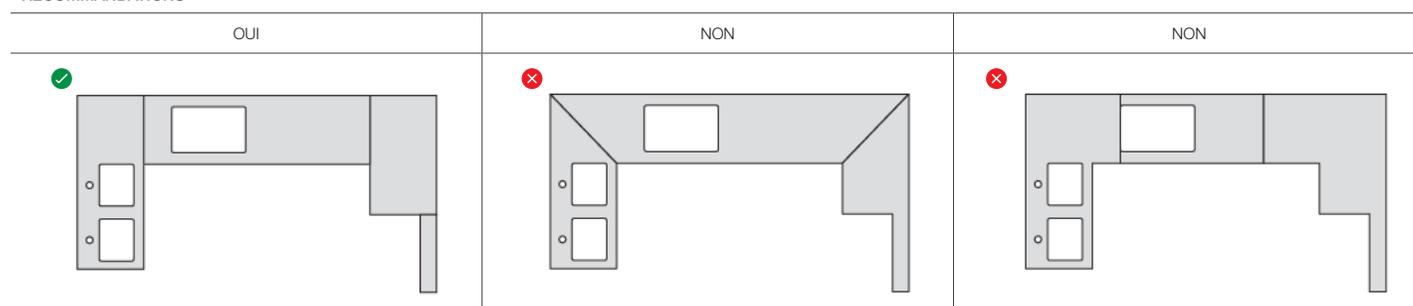
- Le coefficient de dilatation des éléments adjacents (pour les dalles sintérisées, il est de $5,8 \times 10^{-6}$).
- Les éventuels mouvements et/ou déformations des éléments en fonction de l'élasticité du joint.

Lors de la conception et de la fabrication d'un comptoir en dalles sintérisées, il faut tenir compte des éléments suivants :

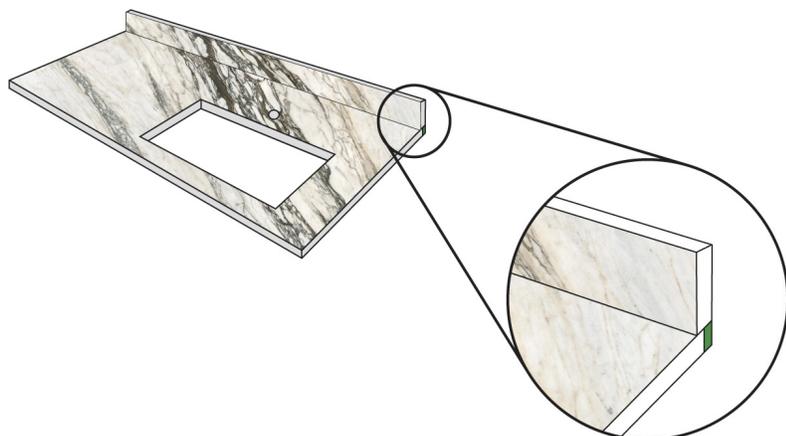
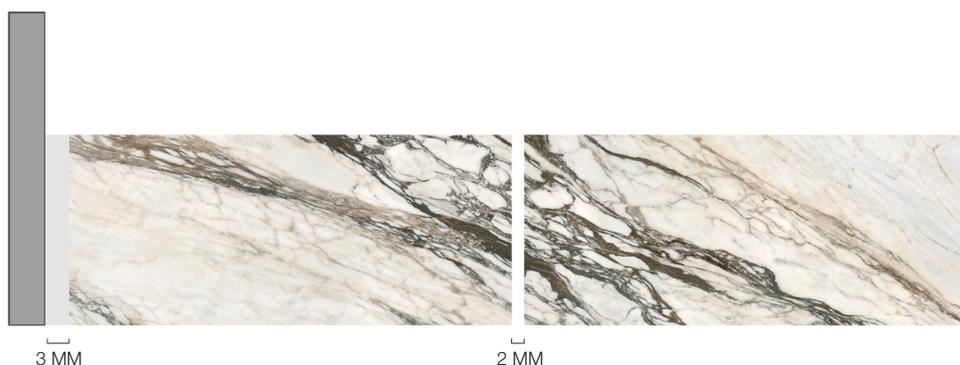
- Type et forme du mobilier
- Couleur et rendu esthétique de la dalle
- Type de structure disponible Dans tous les cas, les dalles doivent être utilisées uniquement comme revêtement. Elles ne remplissent aucune fonction structurale. Toute problématique découlant d'un usage inapproprié du comptoir en dalle sintérisée doit être anticipée à l'étape de conception. Voici quelques recommandations à suivre :

- > Géométrie : les coupes en diagonale ne sont pas recommandées pour assembler différentes sections. Il est préférable d'effectuer des coupes droites pour les parties carrées et rectangulaires de dalles ne présentant pas de déséquilibres particuliers dans les zones non usinées. Les formes particulièrement complexes devraient être décomposées en parties rectangulaires qui seront assemblées lors de l'installation.
- > Si plusieurs dalles doivent être usinées afin d'obtenir une continuité visuelle (ex. bookmatch), porter une attention particulière à la découpe des parties à jumeler. Ce type de procédé, même lorsqu'il est réalisé selon les normes les plus élevées, peut entraîner de légers décalages visuels. Anatolia^{MD} ne peut être tenue responsable à cet égard.

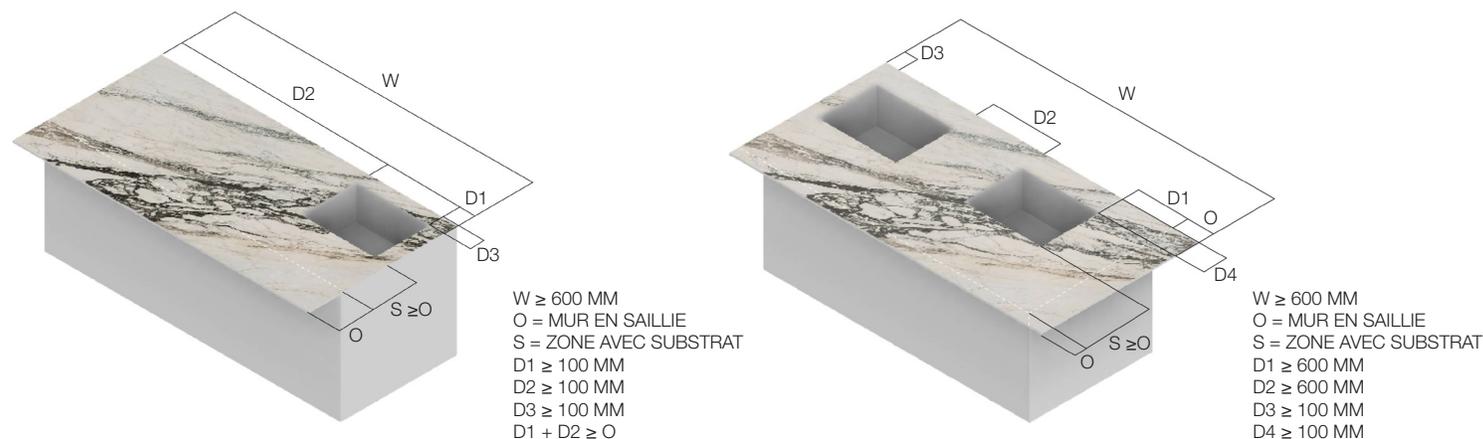
RECOMMANDATIONS



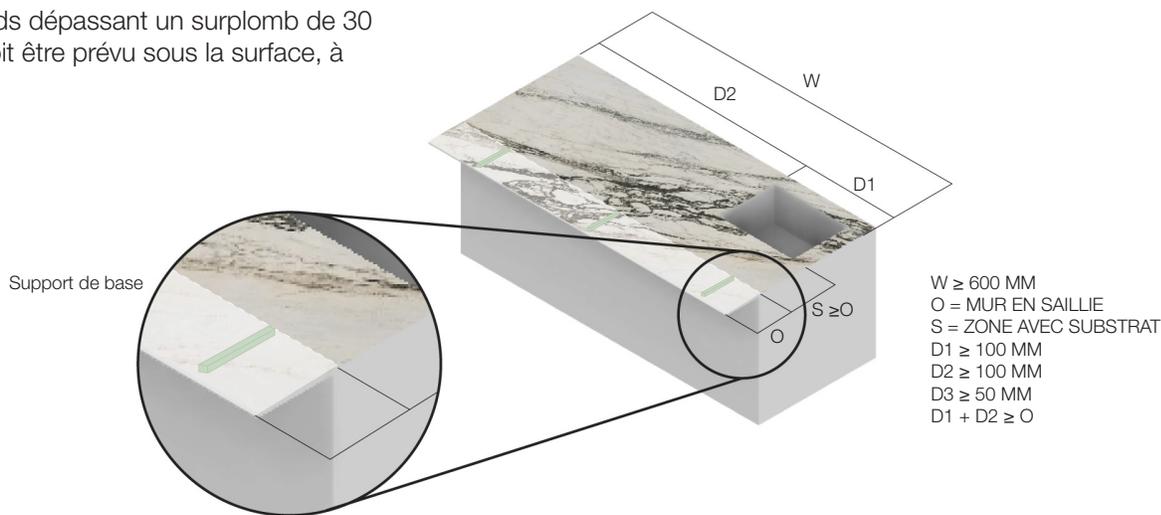
Un espace vide d'au moins 3 mm, agissant comme joint de dilatation, doit être prévu entre le produit et le mur contre lequel il repose. Pour l'assemblage, un jeu de 2 mm entre les pièces est recommandé.



Les dalles sintérisées de 6 mm d'épaisseur, même lorsqu'elles sont supportées, ne conviennent pas à la création de surplombs. Des dalles d'au moins 12 mm d'épaisseur doivent être utilisées pour les conceptions en surplomb. La portée maximale que peut supporter la surface sans support adéquat est de 15 cm. La capacité statique (poids admissible) dépend de la présence ou non de trous à proximité. Il est recommandé d'effectuer une évaluation spécifique, car une charge excessive près d'un trou peut provoquer la rupture de la surface. Pour les surplombs de plus de 15 cm et jusqu'à un maximum de 30 cm, un support adéquat doit être prévu. La création d'un surplomb n'est pas recommandée lorsqu'un trou ou une ouverture se situe à moins de 6 po du bord de l'armoire. Si un trou ou une ouverture est situé entre 6 po et 24 po du bord, la profondeur du surplomb doit être réduite de 50 % par rapport aux indications mentionnées ci-dessous.



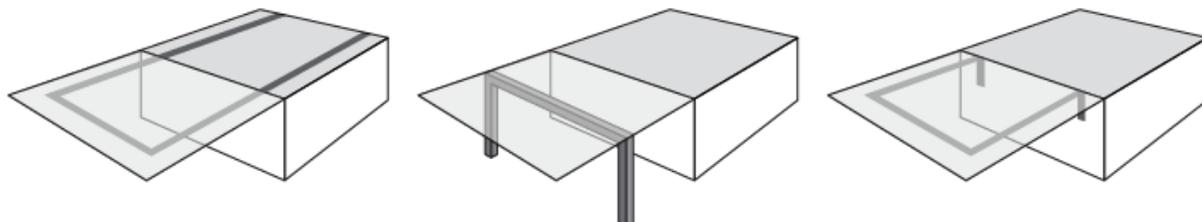
Pour les longueurs standards dépassant un surplomb de 30 cm, un support adéquat doit être prévu sous la surface, à tous les 60 à 62 cm.



À prévoir dès la conception :

- Les surcharges possibles dues à des charges dynamiques
- Le risque d'impact
- La sécurité : la création d'un surplomb pour des comptoirs ou des tables suppose souvent le retrait partiel ou complet du treillis de renfort sous une dalle de 12 mm, ce qui réduit la capacité de la dalle à résister aux impacts.

Les dalles sintérisées Aeterna^{MC} ne nécessitent aucun scellant après l'installation avant leur mise en service.



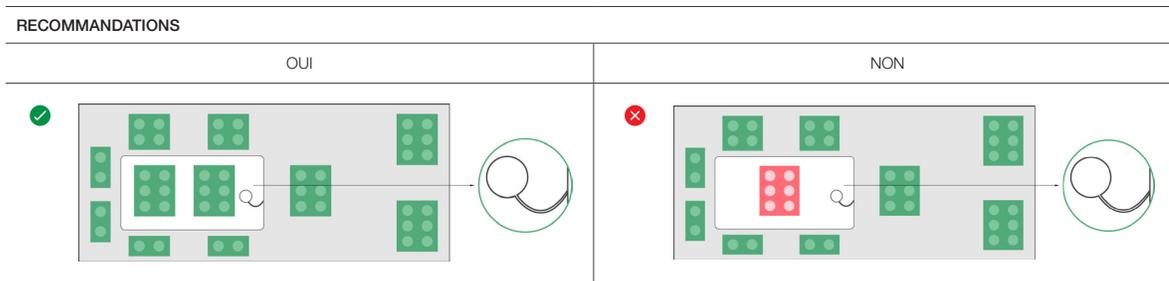
Produit de collage :

Pour assembler des éléments céramiques (ex. rebords droits), utiliser des résines époxy ou polyuréthane bicomposantes de la même couleur que le matériau, en prenant soin d'éviter la formation de vides. Après l'assemblage et avant la prise de la résine, éliminer toute trace de résine excédentaire. Poncer le bord pour obtenir un chanfrein d'au moins 1/16 po de large. Pour coller le comptoir à la structure ou pour assembler deux pièces, il est recommandé d'utiliser un adhésif élastique et transparent (ex. : silicone). Pour coller le comptoir à la structure ou pour assembler deux pièces, il est recommandé d'utiliser un adhésif élastique et transparent (ex. : silicone). Pour remplir les joints entre un élément en affleurement et la dalle (le cas échéant), utiliser un adhésif élastique et transparent (ex. : silicone) ou des joints plastiques fournis par le fabricant de l'appareil ou de l'évier.

3. Foret à commande numérique

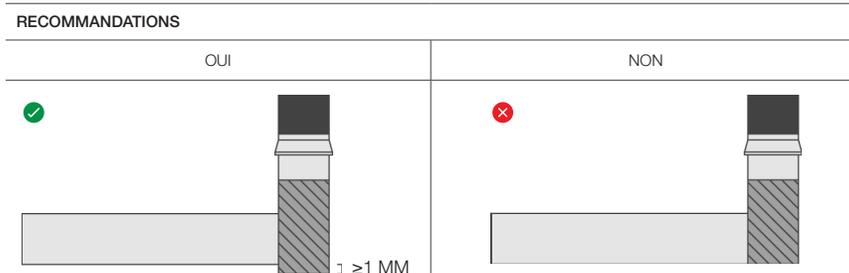
Dans le cas d'un usinage, de découpes ou de perçages à l'aide de machines de contourage CNC, l'installation de ventouses sous la dalle est indispensable. Les ventouses doivent être réparties uniformément sous la dalle afin de réduire les vibrations et la flexion durant les opérations de coupe. Lors de la découpe ou du perçage de portions de matériau, les ventouses doivent être placées directement sous la zone de découpe afin de la soutenir et d'éviter sa chute en fin de coupe. S'assurer que les ventouses adhèrent parfaitement à l'envers de la dalle.

Commencer par percer un trou à l'intérieur de la découpe à l'aide d'un foret couronne. Utiliser ensuite un foret de fraisage pour s'approcher de la ligne de coupe. À mesure que l'on s'en approche, adopter un mouvement courbe; ne jamais approcher perpendiculairement, car cela pourrait créer une encoche. À la fin de la coupe, réduire la vitesse de 50 % pour compléter proprement la découpe.



Conseils pour les forets à commande numérique :

- Foret couronne :
 - Percer la dalle avec une vitesse d'avance verticale aussi faible que possible, surtout en fin de perçage.
 - Avant de terminer le trou, remonter légèrement la couronne pour relâcher la pression à l'intérieur de celle-ci.
- Foret de fraisage :
 - Toujours commencer à partir d'un trou préalablement percé à la couronne. Ne jamais abaisser le foret directement sur la surface. Pour les deux premières passes, ne retirer que 0,5 mm; ensuite, procéder par passes de 2 mm. Il est déconseillé de retirer plus de 6 mm par passe dans une dalle de 12 mm.
- Foret de coupe :
 - Ne pas activer l'option d'oscillation pendant la coupe; cela pourrait provoquer des éclats.



PARAMÈTRES DES OUTILS CNC :

ÉPAISSEUR	OUTILS	VITESSE DE ROTATION (TR/MIN)	VITESSE D'AVANCE (m/min)
12	FORET COURONNE	3500-5500	0.2
12	FORET DE FRAISAGE	8000-10000	3.0

4. Découpe au jet d'eau

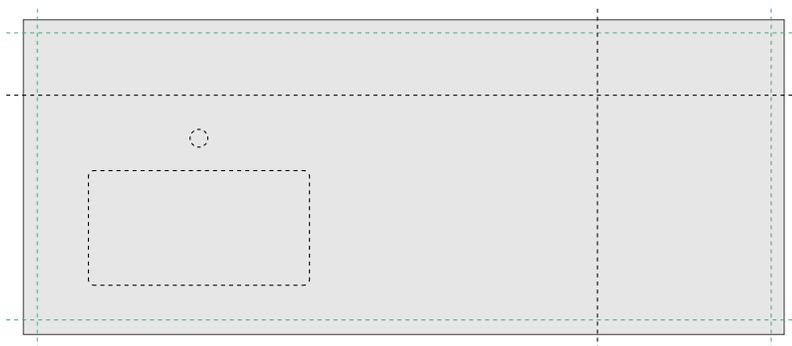
Les machines à jet d'eau permettent une découpe de haute précision et de grande qualité. Les paramètres de coupe (vitesse d'avance, pression, angle d'inclinaison maximal, etc.) doivent être fournis par le fabricant de la machine. Voici quelques recommandations indicatives :

ÉPAISSEUR	VITESSE (M/MIN)	PRESSION (BAR)	TAUX D'USURE PAR ABRASIF (kg/min)
6	0.3 -1.5	3500-3800	0.4
12	0.3 -1.5	3500-4000	0.4

Avant la fabrication :

- Vérifier que la surface de travail est droite, plane et exempte de tout débris.
- S'assurer que le support est suffisant pour la dalle.

Si vous utilisez un jet d'eau pour retirer le périmètre de $\frac{3}{4}$ po sur des dalles de 6 mm ou 12 mm, la coupe doit commencer et se poursuivre au-delà de la dalle, en suivant la séquence indiquée.



Préparation des découpes :

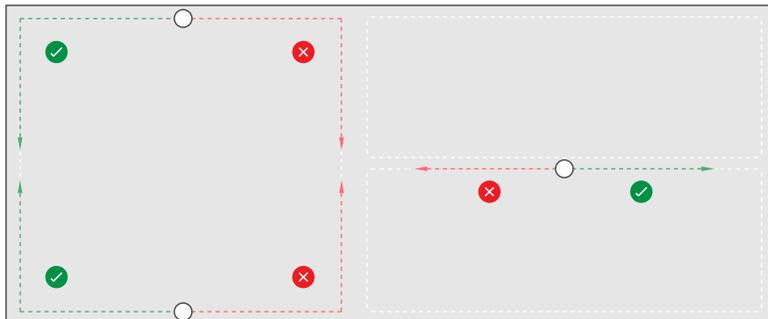
- Tous les angles intérieurs doivent comporter un rayon minimum de 3 mm.
- Lorsque le design de la cuisine le permet, des rayons supérieurs à 3 mm sont recommandés, car ils renforcent le comptoir.
- Une pression réduite est conseillée pour le perçage des trous.
- Pour les découpes, il est recommandé de commencer la coupe à un point interne de la découpe, puis de s'approcher du périmètre à découper.

RECOMMANDATIONS

OUI	NON

Pour effectuer de grandes découpes ou extraire de grandes sections, il est essentiel de respecter l'ordre de coupe suivant :

Commencer par couper vers le bord de la dalle à partir du trou, ou parallèlement au bord, et poursuivre dans cette direction jusqu'à la fin de la coupe. Il n'est pas recommandé de commencer la coupe en se dirigeant vers le centre de la dalle.



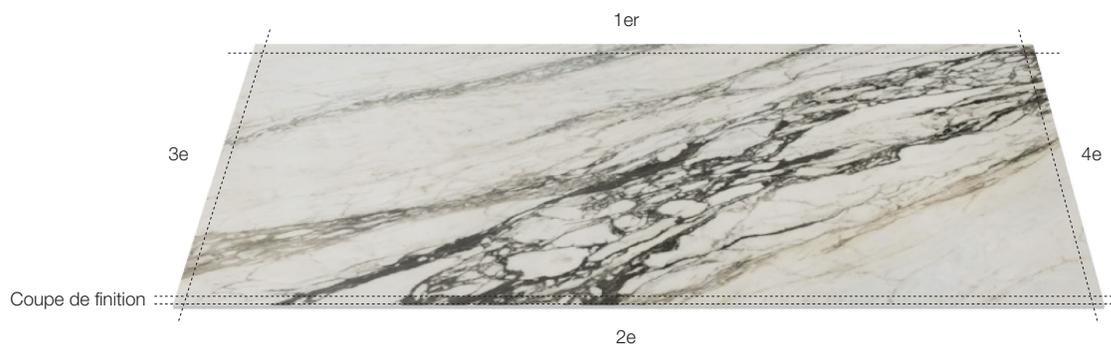
5. Coupe à la ponte

- La machine doit être équipée d'un nombre adéquat de segments diamantés en fonction de la dureté du matériau. Les disques de coupe pour pierre, quartz ou tout autre matériau que la dalle sintérisée ne doivent pas être utilisés, car ils pourraient surchauffer la dalle (et donc la fissurer) et nuire à la qualité de la coupe. Il existe des disques de coupe autoadaptables sur le marché; toutefois, il est recommandé de les affûter régulièrement, surtout après avoir coupé d'autres matériaux. Le diamètre du disque doit être adapté à la dureté du matériau (dans ce cas, la dalle sintérisée), à l'épaisseur de la dalle et aux caractéristiques techniques/mécaniques de la machine. Une fois le diamètre déterminé, le fournisseur de l'outil doit fournir les paramètres de coupe (vitesse d'avance, vitesse de descente, tours par minute, etc.). Les disques diamantés pour dalles sintérisées ont généralement un diamètre compris entre 300 et 500 mm, avec des vitesses d'avance (vf) différentes selon leurs spécifications techniques.
- Les vibrations générées par la machine peuvent affecter la coupe et même casser la dalle. Il est donc essentiel de choisir des machines et des disques à faible vibration.
- S'assurer que le sens de rotation du disque correspond bien au sens de coupe.
- Lors de l'utilisation d'un disque neuf, effectuer plusieurs coupes pour permettre aux segments de s'adapter et aux diamants de s'ouvrir.
- Dans le cas exceptionnel où le disque est abaissé directement sur la dalle, procéder en mode automatique à la vitesse la plus lente possible.
- Utiliser un matériau calcaire en tête et en fin de coupe pour raviver les segments si ceux-ci deviennent émoussés plus rapidement que la normale lors des coupes droites.
- Toujours fixer solidement la dalle à l'établi (surtout pour les petites pièces) afin d'éviter tout mouvement pendant la coupe.
- L'établi doit être aussi plat que possible, sans signe d'usure. Son état peut grandement affecter la qualité de fabrication. Une plaque de mousse peut aider à aplanir la surface sans endommager les disques ni la dalle.
- Pendant la coupe, utiliser le débit d'eau maximal pour refroidir le disque et s'assurer que le jet est bien dirigé vers la zone de coupe.
- Éviter les angles à 90 degrés dans les découpes.
- L'usinage CNC nécessite des réglages et considérations spécifiques pour les dalles de moins de 12 mm.

6. Séquence de coupe

1^{re} recommandation :

Avant de travailler une dalle de 12 mm, si les bords présentent des éclats ou des dommages dus à la manutention ou au transport, une recoupe peut être effectuée comme indiqué ci-dessous.



2^e recommandation :

Lors de la découpe de dalles de 12 mm avec un disque, il est recommandé de réduire la vitesse de moitié au début et à la fin du processus de coupe.



De manière générale, la vitesse d'avance doit être réduite en fonction de la complexité de la coupe, de l'épaisseur de la dalle et des caractéristiques techniques du disque. C'est pourquoi nous recommandons des machines permettant d'ajuster à la fois les tours/minute (RPM) et la vitesse d'avance.

À titre indicatif, les disques diamantés pour dalle frittée doivent présenter les caractéristiques suivantes :

ÉPAISSEUR (MM)	VITESSE DE COUPE DROITE (M/MIN)*	VITESSE EN ANGLE 45° (M/MIN)	Ø DU DISQUE (MM)	RPM DU DISQUE (VALEUR MOYENNE)
6	1.0 - 1.5	0.7	300	2100-2800
6	1.0 - 1.5	0.7	350	1900-2500
6	1.0 - 1.5	0.7	400	1500-2300
12	1.0 - 1.5	0.7	300	2100-2800
12	1.0 - 1.5	0.7	350	1900-2500
12	1.0 - 1.5	0.7	400	1500-2300

*Les produits de couleur blanche nécessitent une réduction de 25 % de la vitesse de coupe pour éviter la surchauffe du disque.

*Se référer au fournisseur d'outils pour les dimensions et les paramètres.

3e recommandation :

Préparer les trous dans tous les coins intérieurs, avec un foret de diamètre minimal de 3 mm. Nous recommandons des forets de plus de 3 mm lorsque le design de la cuisine le permet, car cela renforcera le comptoir. Ne jamais abaisser le disque directement sur la dalle avant d'avoir percé les coins.

- Aucun comptoir en forme de « L » avec des bords inclinés à 45°.
- Aucune découpe carrée pour l'évier.
- Aucun angle intérieur à 45° pour l'évier.
- Absolument aucun ANGLE À 90°.



RECOMMANDATIONS

OUI	NON	NON	NON
✓ 	✗ 	✗ 	✗

Voir la section 2 pour plus de détails.

7. Finition des bords de comptoir

Les bords des dalles sintérisées Aeterna^{MC} peuvent être usinés à l'aide d'une machine à commande numérique pour obtenir divers profils. Les finitions de bordures contribuent à rendre un meuble recouvert de dalles encore plus élégant. Le choix est purement esthétique, mais nécessite l'utilisation de machines et de forets appropriés. Anatolia^{MD} déconseille de laisser les dalles avec des arêtes vives et recommande un chanfrein d'au moins 1 mm ou un profil arrondi avec un rayon de courbure minimal de 1 mm. Le bord de la dalle peut ensuite être meulé, y compris avec des polisseuses. Voici quelques exemples pouvant être obtenus à l'aide d'une machine à profiler CNC.

Le profil périmétrique des dalles, mais non celui de l'intérieur des trous, peut aussi être façonné à l'aide d'une machine à contour rectiligne, comme celles utilisées dans l'industrie du verre. Lors du choix de la finition des bords, il est important de considérer que l'effet de couleur de la surface de la dalle diffère de celui de son épaisseur. Dans tous les cas, les bords peuvent avoir une finition brute, satinée ou polie. Il existe plusieurs tampons diamantés ou abrasifs à cet effet. Ils se montent sur des meuleuses angulaires ou des tournevis, et sont disponibles avec différents grains selon la finition souhaitée. Certains outils et procédés invasifs peuvent produire un bord irrégulier. Cependant, ces tampons peuvent être utilisés pour corriger ce défaut. Dans tous les cas, se référer toujours au fournisseur d'outils pour connaître les paramètres de fonctionnement (tours/minute, grains, séquence de grains optimale). Pour les meubles exposés aux risques d'écaillage, nous recommandons des finitions à bords arrondis.

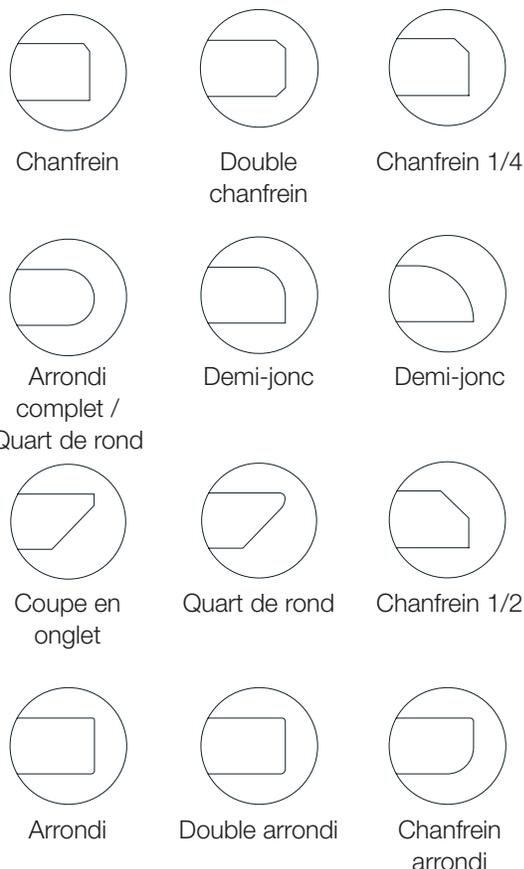
Paramètres et outils recommandés pour l'usinage des bords :

Vitesse : 25–30 po/min

Séquence de brosses : 36-46-80-120-220-400

Finition mate satinée abrasive : 120-220-500

Finition polie abrasive : 50-100-200-500- 1000-2000



Ressources

Pour plus d'informations, veuillez consulter les ressources disponibles.



OUTILS + RESSOURCES

Fiche de données de sécurité – Amérique du Nord

Fiche de données de sécurité – Europe

Fiche de données de sécurité – Europe (arabe)

Entretien et maintenance

Manuel Technique : Manutention du matériau

Manuel Technique : Conseils d'installation

Garantie

Le monde d'Anatolia

Nous sommes une mosaïque de personnes et de lieux. Contactez-nous.

CANADA
SIÈGE SOCIAL DE TORONTO,
SALLE D'EXPOSITION ET CENTRE DE
DISTRIBUTION
8300, chemin Huntington
Vaughan, ON, L4H 4Z6
Canada

CENTRE DE DISTRIBUTION DE DALLES
DE TORONTO
8555, chemin Huntington
Vaughan, ON, L4H 5G7
Canada

info@aeternasurfaces.com

Tél : +1 905 771 3800
Sans frais : +1 877 311 3434
Télécopieur : +1 905 771 6300
Télécopieur : +1 866 324 1838

ÉTATS-UNIS
BUREAU DE SAVANNAH
SALLE D'EXPOSITION ET CENTRES DE
DISTRIBUTION
Anatolia (USA) inc.
Tél : +1 877 311 3434

ENTREPÔT DE SAVANNAH N° 1
202 International Trade Pkwy
Port Wentworth, GA, 31407
É.-U.
Tél : +1 912 438 5167

ENTREPÔT DE SAVANNAH N° 2
250 International Trade Pkwy
Port Wentworth, GA, 31407
É.-U.
Tél : +1 912 438 5167

TÜRKİYE
BUREAU, SALLE D'EXPOSITION ET
CENTRE DE DISTRIBUTION D'IZMIR
Aliağa Organize Sanayi Bölgesi
Çoraklar Mah. 5000 SK No : 34
35800 Aliağa, İzmir,
Turkiye
Tél : +90 232 520 7300

USINE DE FABRICATION D'IZMIR
Aliağa Organize Sanayi Bölgesi
Çoraklar Mah. 5000 Sk. No : 25-35800
Aliağa, İzmir,
Turkiye
Tél : +90 232 520 7300

BUREAUX RÉGIONAUX
CHINE
Room 517 Yi Shu Da Lou Ji Hua 4 Road
Chan Cheng District, Foshan City
Guang Dong Province, 528000
Chine

INDE
206 - Pacific Business Park
Mahendra Nagar (Part)
8/A - National Highway
Morbi, Gujarat, 363642
Inde

ÉTATS-UNIS
Anatolia (USA) inc.
131 Crosslake Park Dr., Suite 203
 Mooresville, NC, 28117
É.-U.
Tél : +1 877 311 3434

Associations et partenariats

Découvrez-en plus sur
aeternasurfaces.com