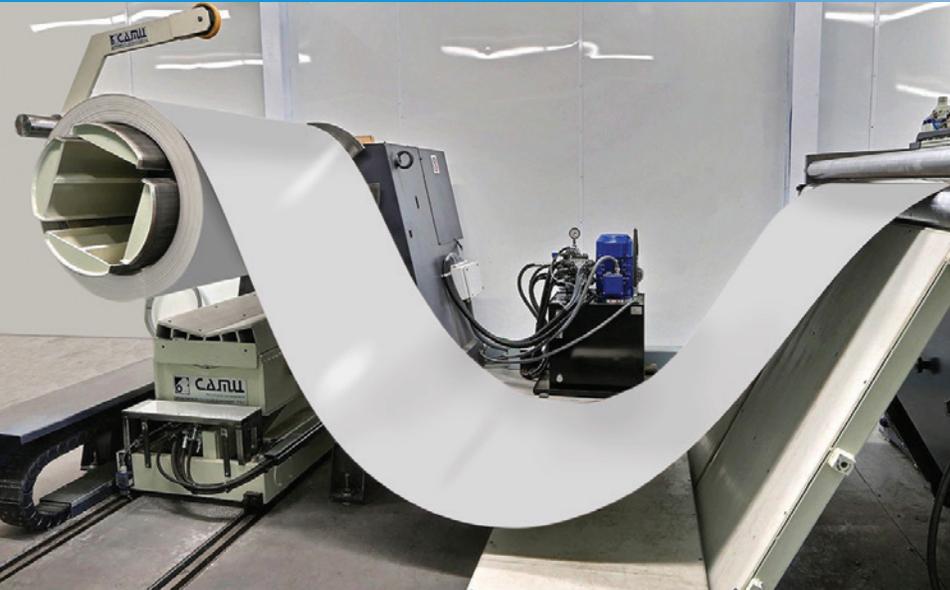


Laminitite™

Surface d'écriture magnétique



QUALITÉS DU PRODUIT

» **Surface magnétique effaçable de haute qualité :**

- Favorisant une écriture fluide
- Excellente post-formabilité
- Facilement effaçable
- Meilleur ratio qualité/prix

» **Les surfaces Laminite™** sont la solution la plus économique pour la fabrication de tableaux blancs magnétiques de qualité dotés des caractéristiques ci-dessus. Elles coûtent jusqu'à 50 % de moins que les surfaces traditionnelles laquées ou peintes (pas de structure interne ou de moulure de périmètre) et offrent une excellente surface pour écrire et effacer.

★ **GARANTIE DE 10 ANS** ★ Toutes les caractéristiques du **Laminite™** sont testées au stade de la production, selon les normes les plus strictes de l'industrie.

CARACTÉRISTIQUES

- » Feuille d'acier magnétique co-laminée avec un film PET pour une finition lisse.
- » Grande variété de finitions blanches et métalliques. Autres couleurs offertes, en fonction du volume.
- » Le brillant spéculaire (60°) est optimisé à plus de 90°.
- » **Excellentes propriétés :**
 - Finition unique du composite
 - Durabilité exceptionnelle
 - Adhérence parfaite du film sur l'acier
 - Résistance à la corrosion
 - Qualité supérieure aux normes de l'industrie!



Laminite™ ne montre aucune dégradation ou déformation après le postformage.

COMPOSITION

DESCRIPTION DES MATÉRIAUX

Acier à faible teneur en carbone pour la formabilité, galvanisé à chaud en continu selon la méthode ASTM A653 (CS). La feuille d'acier est prérevêtue avec une peinture à base de résine polyester, puis co-laminée avec un film PET (polyester); une couche avec apprêt est appliquée par la suite sur l'autre côté pour favoriser l'adhérence.

SUPPORT MÉTALLIQUE

Acier galvanisé à chaud en continu à faible teneur en carbone pour le formage à froid.

» Autres supports en métal offerts :

- Produits plats laminés à froid en acier à faible teneur en carbone

» Film protecteur

- Type de film : polyéthylène à faible densité avec protection anti-UV
- Épaisseur standard : 50 microns (0,02 po)
- Couleur standard : ton neutre (transparent)
- Adhésif : acrylique (à base d'eau)

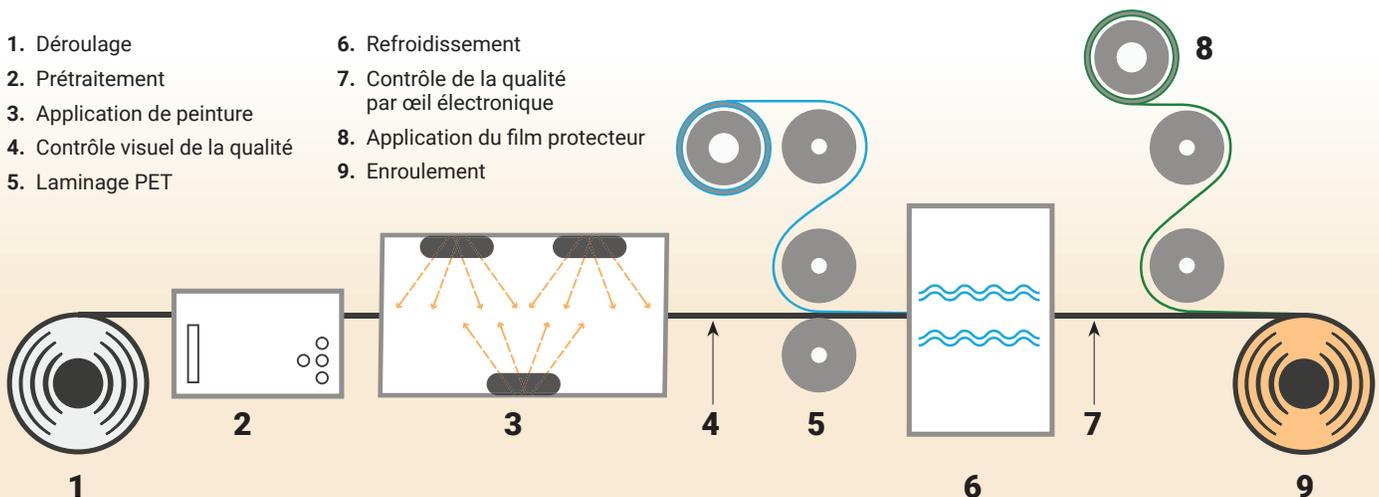
» Revêtement

Peinture modifiée à base de résine avec forte résistance chimique et mécanique, spécialement conçue pour diverses utilisations, co-laminée avec un film PET pour une finition lisse et à surface très dure.



PROCÉDÉ DE FABRICATION

1. Déroulage
2. Prétraitement
3. Application de peinture
4. Contrôle visuel de la qualité
5. Laminage PET
6. Refroidissement
7. Contrôle de la qualité par œil électronique
8. Application du film protecteur
9. Enroulement



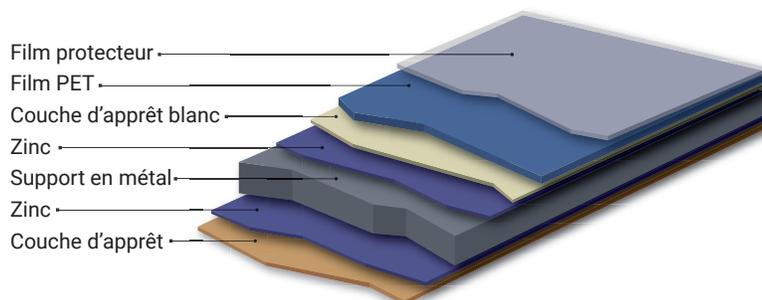
Laminite™ – SPÉCIFICATIONS FONCTIONNELLES ET TECHNIQUES

PROPRIÉTÉS	MÉTHODE D'ESSAIS	CRITÈRE À RESPECTER
1. Couleur	Colorimétrie par spectrophotomètre Macbeth Color Eye 7000 ou équivalent, selon la méthode ES2-08-10. et ASTM D 2244	Tolérance maximale ΔE Écart 0,8
2. Adhérence du revêtement	Méthode d'essais B, ASTM D3359-95	Aucun décollement du revêtement observé
3. Résistance à la flexion	ECCA T7	1T
4. Résistance à la déformation rapide	Méthode ASTM D2794-93	Aucune fissure observée à 10 X de grossissement
5. Résistance au brouillard salin	ASTM B117-95	Absence de formation de rouille et de décollement du film le long de la ligne d'incision > 2 mm Cycle de : • 300 heures, support laminé à froid • 500 heures, support avec galvanisation à chaud (50 + 50 g)
6. Résistance à l'humidité relative (100 %)	ASTM D2247-94	Aucun décollement observé après un cycle de 1000 h.
7. Brillant spéculaire	ASTM D523-89 (60°)	93/94 degrés. Les mesures du degré de brillant dépendent du type de finition.
8. Dureté au crayon	ASTM 3363-92	2H
9. Résistance à l'eau	Échantillon immergé dans de l'eau distillée à 120°	Aucune perte d'adhérence observée après un cycle de 1000 heures
10. Résistance à la lumière artificielle	ASTM G53-96	Variation de couleur $\Delta E < 1,5$ pour : • une température de 55 +/- 3° (131 F°) • des lampes 340 UV-A • cycle : irradiation
11. Résistance à l'abrasion	ASTM D4060-90 abrasimètre Taber, roues CS-10 (500 g par roue), 1000 cycles	Perte maximale de poids 0,026-0,027 par 1000 cycles
12. Résistance aux taches	Méthode ASTM D1308-87. Rouge à lèvres et moutarde.	Aucune dégradation perceptible après 24 heures
13. Résistance à l'abrasion	Échantillon exposé à 50 frottements doubles avec des tampons de coton imbibés de MEC (méthyléthylcétone)	Le film ne montre aucun signe de dégradation.

STRUCTURE

Laminite™ peut comporter diverses épaisseurs d'acier, selon les mesures du client.

ÉPAISSEUR DE L'ACIER		LARGEUR MAXIMALE	
Calibre	mm	Pouces	mm
18	1.2	59,0	1500
20	1.0	59,0	1500
21	0.8	59,0	1520
22	0.7	59,0	1500
24	0.6	59	1500
28	0.4	49,2	1250



SIÈGE SOCIAL

30, montée des Bouleaux
Saint-Constant (Québec)
J5A 1B6

Téléphone : 450 632.1660
Télécopieur : 450 632.5449

www.b2bcbbc.com
info@b2bcbbc.com