

VICOSTONE 



MANUEL DE FABRICATION ET D'INSTALLATION SURFACES DE QUARTZ VICOSTONE®

JUILLET - 2025

Table des Matières

INTRODUCTION	03
But.....	03
Modalités	03
SÉCURITÉ GÉNÉRALE	04
RESPONSABILITÉ DES DISTRIBUTEURS, DES FABRICANTS ET DES INSTALLATEURS	06
Responsabilité des distributeurs.....	06
Responsabilité des fabricants et des installateurs (employeurs).....	06
APPLICATIONS DES SURFACES EN QUARTZ VICOSTONE®	07
Applications intérieures.....	07
Applications de revêtement de foyer.....	07
Applications extérieures.....	07
SPÉCIFICATIONS DU PRODUIT	08
Renseignements généraux sur les produits	08
Dimension du produit.....	08
Couleur et finition.....	09
Uniformité des couleurs et caractéristiques tonales.....	09
Correspondance entre l'échantillon et la dalle.....	09
Étiquette du produit.....	09
Étiquette d'avertissement.....	10
Spécifications	11
TRANSPORT, ENTREPOSAGE ET INSPECTION	12
Transport.....	12
Entreposage.....	14
Inspection visuelle.....	16
FABRICATION ET INSTALLATION	17
Conception de la disposition du comptoir.....	17
Configuration de la machine.....	19
Instructions de perçage et de découpe	19
Polissage des bords.....	22
Inspection des armoires et des éléments de support avant l'installation.....	25
Instructions d'installation.....	27
Nettoyage après l'installation.....	31
Inspection visuelle après l'installation.....	31
ENVIRONNEMENT, NORMES ET CERTIFICATIONS	31
LIMITATION DE LA RESPONSABILITÉ	32
LISTE DE CONTRÔLE POUR L'INSTALLATION DU PRODUIT	32
FORMULAIRE DE RÉCEPTION	33

Introduction

But

Le présent document a pour but de présenter des données techniques et des orientations à l'intention des spécialistes (notamment les fabricants et les installateurs), ainsi que des instructions et des recommandations au sujet des risques pour la santé et la sécurité au travail à prendre en compte lors de la fabrication et de l'installation des SURFACES DE QUARTZ VICOSTONE®.

Modalités

Le terme « SURFACES DE QUARTZ VICOSTONE® » ou « produits », lorsqu'il est utilisé dans ce document, fait référence à tout produit de comptoir de toute dimension, commercialisé et fourni par VICOSTONE, JSC, et/ou ses distributeurs, et/ou les partenaires de ces distributeurs, tous approuvés par VICOSTONE, JSC (collectivement désignés comme le « distributeur »).

Le terme « client », comme utilisé dans le présent document, désigne toute personne, entreprise ou société qui achète des produits à VICOSTONE, JSC et/ou au distributeur.

Le terme « Manuel » utilisé dans le présent document fait référence au Manuel de fabrication et d'installation des SURFACES DE QUARTZ VICOSTONE®.

Clause de non-responsabilité

Le présent document est destiné à être utilisé sur le marché canadien. En cas de conflit ou d'incohérence entre le présent manuel et les lignes directrices applicables à d'autres pays ou d'autres marchés mondiaux, les normes, réglementations et lignes directrices canadiennes prévalent. Vicostone Canada inc. se réserve le droit de mettre à jour ce guide conformément aux pratiques de l'industrie canadienne et aux exigences en vertu de la loi. Les utilisateurs à l'extérieur du Canada devraient consulter les directives locales et communiquer avec leur représentant régional Vicostone pour obtenir des renseignements propres à leur marché.

Sécurité générale

VICOSTONE, JSC considère toujours la sécurité et l'environnement comme une priorité absolue. Nous exigeons de nos distributeurs, fabricants et installateurs qu'ils respectent rigoureusement la réglementation locale en matière de sécurité, d'environnement et de santé et sécurité au travail. La fabrication et l'installation des produits génèrent des poussières de silice cristalline et de dioxyde de titane, qui sont associées à des effets néfastes sur la santé, comme la silicose.

L'employeur qui s'engage dans la fabrication et le traitement de produits de comptoir a la responsabilité de mettre en œuvre des contrôles techniques ou d'ingénierie appropriés et de déterminer et d'utiliser les ressources disponibles en matière de pratiques exemplaires.

Pour des raisons de santé et sécurité, il est essentiel que les fabricants et les installateurs aient les bons outils et l'équipement de protection individuelle appropriés. Les règles suivantes doivent être respectées par les fabricants et les installateurs :



Casco de seguridad

Proteja a los trabajadores durante la fabricación y la instalación. Use siempre un casco que cumpla con la Norma de Protección para la Cabeza de OSHA (29 C.F.R § 1910.133) para prevenir lesiones en la cabeza.



Protección ocular

Durante la fabricación e instalación, es necesario usar gafas protectoras con protectores laterales o gafas de seguridad que cumplan con los requisitos de las Normas de protección ocular y facial de OSHA (29 C.F.R § 1910.133).



Protección respiratoria

Use un respirador con filtro de polvo para protegerse contra la inhalación de polvo de silice cristalina y dióxido de titanio. Asegúrese de que el respirador seleccionado esté aprobado por NIOSH o proporcione una protección equivalente de acuerdo con las Normas de Protección Respiratoria de OSHA (29 C.F.R. § 1910.134). Siga las recomendaciones del fabricante para seleccionarlo, usarlo y utilizarlo correctamente.



Guantes de protección

Al realizar tareas de corte, esmerilado o lijado, utilice medidas de protección adecuadas, incluidos guantes de protección que cumplan con las Normas de protección de manos de OSHA (29 C.F.R § 1910.130) si manipula bordes afilados o ásperos.



Calzado De Seguridad

El calzado adecuado, antideslizante y con punta de acero, que cumpla con la norma de protección de los pies de OSHA (29 C.F.R § 1910.136) es esencial para prevenir lesiones en los pies mientras se trabaja.



Ropa Protectora

Use ropa protectora de manga larga que cumpla con los requisitos generales de OSHA (29 C.F.R § 1910.32) durante la manipulación, el transporte, la fabricación y la instalación para evitar lesiones por abrasiones e impactos.

Sécurité générale

- Outre les équipements de protection individuelle (EPI) énumérés ci-dessus, il est nécessaire, en fonction des conditions de travail spécifiques, d'utiliser d'autres EPI correspondants (p. ex. bouchons d'oreille, tabliers, plaques filtrantes, etc.).
- Tous les EPI doivent répondre aux normes locales et aux exigences de qualité, suivre les recommandations des experts (le cas échéant), et doivent être utilisés et conservés conformément aux instructions du fabricant.
- Choisir et utiliser des respirateurs filtrant les poussières pour protéger les travailleurs contre l'inhalation de poussières. Il faut les choisir, les porter et les utiliser avec soin en suivant les instructions du fabricant. Les exigences minimales en matière de qualité des respirateurs comprennent celles qui sont adaptées à l'environnement de fabrication et d'installation, conformément aux normes reconnues par le NIOSH.
- Vérifier et nettoyer régulièrement les équipements de protection, en particulier les respirateurs. Remplacer les filtres périodiquement en fonction de facteurs, comme la quantité de poussière générée, la durée d'exposition et les instructions du fabricant.
- Lors de toutes les tâches liées à la fabrication et à l'installation qui génèrent de la poussière, utiliser des méthodes humides ou d'autres mesures techniques (p. ex. coupe humide, aspiration, suppression des poussières, etc.) pour réduire au minimum la dispersion de poussière.
- Des disjoncteurs différentiels de fuite à la terre (DDFT) ou des dispositifs à courant résiduel (RCD) doivent être installés sur tous les appareils électriques. Les fiches à trois broches doivent être utilisées avec des prises électriques à trois trous. Lorsqu'un adaptateur est utilisé pour installer une prise à deux trous, il doit être mis à la terre. Ne jamais retirer la troisième broche.
- Pendant la fabrication et l'installation, ne pas porter de lentilles de contact, de cravates, de bagues, de bracelets ou d'autres bijoux, et ne portez pas de vêtements dont les fils lâches pourraient se prendre dans les pièces en mouvement.
- Les machines, l'équipement et les outils utilisés pour la fabrication et l'installation doivent être conformes aux règles de sécurité locales et aux directives d'utilisation et d'entretien recommandées par le fabricant.
- En cas d'urgence, les premiers soins doivent être prodigués conformément aux lois locales et aux instructions mentionnées dans la fiche de données de sécurité et les directives de santé relatives aux SURFACES DE QUARTZ VICOSTONE®.

Remarque : Certains États disposent de programmes approuvés par l'OSHA, dont les normes sont plus strictes. Ces renseignements sont d'ordre général et il incombe à chaque employeur de prendre des décisions concernant les mesures de protection des employés, comme l'EPI, en fonction de son lieu de travail et de ses activités, et de consulter un hygiéniste industriel ou un autre professionnel qualifié au besoin.

Responsabilité des distributeurs, des fabricants et des installateurs

Responsabilité des distributeurs

- Fournir des renseignements à leurs partenaires (notamment, les distributeurs, les fabricants, les installateurs et les clients), à leurs employés et à leurs autres sous-traitants sur les risques associés à l'exposition à la poussière de silice cristalline : La réglementation locale concernant le contrôle des substances dangereuses, les recommandations de ce guide et les autres renseignements ou instructions recommandés publiés ou fournis par VICOSTONE, JSC.
- Respecter la réglementation locale en vigueur relative à l'importation, à la vente et à la distribution des produits dans les pays où les distributeurs exercent leurs activités.

Responsabilité des fabricants et des installateurs (employeurs)

- Comprendre et respecter rigoureusement toutes les lois, règles, réglementations et normes applicables en matière de santé, de sécurité et d'environnement, ainsi que les recommandations contenues dans ce guide, la fiche de données de sécurité et les directives de santé relatives aux SURFACES DE QUARTZ VICOSTONE®, et d'autres renseignements ou instructions recommandés publiés ou fournis par VICOSTONE, JSC.
- Guider les travailleurs sur les risques et les mesures de sécurité liés aux substances dangereuses, comme la poussière de silice alvéolaire, en utilisant des ressources comme le présent guide et d'autres renseignements pertinents, et en veillant à ce que les travailleurs respectent les mesures prescrites.
- Veiller à ce que la concentration de substances dangereuses reste inférieure à la limite légale locale.
- Évaluer régulièrement les risques pour la santé, la sécurité et l'environnement sur le lieu de travail et mettre en œuvre les mesures nécessaires pour réduire au minimum l'exposition aux substances dangereuses, comme la poussière de silice alvéolaire.
- Fournir de l'équipement de protection adéquat aux travailleurs et s'assurer qu'ils l'utilisent, conformément à la section II (Sécurité générale) et à la réglementation locale en vigueur.

Applications des SURFACES DE QUARTZ VICOSTONE®

Applications intérieures

Les SURFACES DE QUARTZ VICOSTONE® sont un choix idéal pour les applications intérieures, y compris les résidences privées, les restaurants, les hôtels, les hôpitaux, les laboratoires, etc. Elles sont couramment utilisées pour diverses surfaces, comme les comptoirs de cuisine, les vanités de salle de bains, les contours de baignoires et de douches, les manteaux de cheminée, les escaliers, etc. En fait, elles conviennent à tous les endroits qui nécessitent des comptoirs de grande qualité, hygiéniques et nécessitant peu d'entretien.

Cependant, l'exposition directe à la lumière du soleil peut potentiellement altérer la couleur et/ou provoquer des déformations. Par conséquent, VICOSTONE, JSC recommande d'éviter une exposition prolongée à la lumière directe du soleil pour les surfaces utilisées dans ces applications.



Certaines applications DES SURFACES DE QUARTZ VICOSTONE®

Applications de revêtement de foyer

Les SURFACES DE QUARTZ VICOSTONE® peuvent être utilisées pour les manteaux de cheminée, mais elles ne sont pas recommandées pour la zone immédiate autour de la cheminée. Elles ne doivent pas entrer en contact direct avec la chambre de combustion du foyer ou toute autre surface dont la température dépasse 100 °C (212 °F). L'exposition à des températures supérieures à 212 °F peut entraîner une délamination/ séparation des joints ou une fissuration de la pierre si elle n'est pas installée correctement.

Applications extérieures

VICOSTONE, JSC ne recommande pas l'utilisation de SURFACES DE QUARTZ VICOSTONE® pour les applications extérieures.

Spécifications du produit

Renseignements généraux sur les produits

Les SURFACES DE QUARTZ VICOSTONE® sont un matériau composite composé de minéraux et de pierres naturelles, principalement du quartz, lié à de la résine, des pigments de couleur et d'autres additifs. Ces produits sont fabriqués selon la technologie de Breton S.P.A. en Italie.

Les SURFACES DE QUARTZ VICOSTONE® sont des produits de grande qualité, solides et non poreux, qui résistent aux rayures, aux taches, à l'absorption d'eau et à la chaleur, contrairement à beaucoup d'autres matériaux. Cependant, nous recommandons aux utilisateurs de suivre les instructions simples d'entretien et de maintenance publiées par VICOSTONE, JSC pour maintenir l'état impeccable des produits pendant des années.

La qualité des produits de comptoir varie d'une marque à l'autre en fonction de la qualité des matières premières utilisées dans la fabrication de la pierre. Pour les SURFACES DE QUARTZ VICOSTONE®, les matériaux de la plus grande qualité sont utilisés conformément aux réglementations et aux recommandations de Breton S.P.A.

Dimension du produit

Les SURFACES DE QUARTZ VICOSTONE® peuvent être produites en différentes dimensions et épaisseurs pour répondre à différentes applications. Toutefois, certains produits peuvent n'être disponibles que sur commande spéciale. Pour obtenir de plus amples renseignements sur la disponibilité, les quantités minimales d'achat et les délais de livraison, veuillez contacter le distributeur le plus proche.

Dimensions standard du fabricant :

N°	Dimension	Longueur	Largeur	Épaisseur
1	Normale	3 048 mm (120 po) +/-10 mm	1 430 mm (56 po) +/-10 mm	30 mm, 20 mm (1 ¼ po, ¾ po) +/- 1 mm
2	Surdimensionnée	3 300 mm (130 po) +/-10 mm	1 650 mm (65 po) +/-10 mm	30 mm, 20 mm (1 ¼ po, ¾ po) +/- 1 mm

Poids standard :

ÉPAISSEUR	Kg/m ²	POIDS DE LA DALLE NORMALE	POIDS DE LA DALLE SURDIMENSIONNÉE
3 cm (1 ¼ po)	75	315 kg	409 kg
2 cm (¾ po)	50	210 kg	272 kg

Spécifications du produit

Couleur et finition

Les SURFACES DE QUARTZ VICOSTONE® sont offertes dans une palette de couleurs variées, allant du blanc, du beige, du gris, du bleu clair, au bleu profond, au marron, au noir, etc.

Elles sont généralement disponibles en finition polie, mais elles peuvent également être personnalisées avec différentes textures de surface en fonction des besoins du client. Parmi les finitions disponibles, il y a la surface adoucie, la surface broyée, la surface antique, etc.

Uniformité des couleurs et caractéristiques tonales

Les SURFACES DE QUARTZ VICOSTONE® sont produites à partir de matériaux naturels, comme le quartz, la cristobalite. Par conséquent, l'incohérence des couleurs ou la distribution des particules de matière dans les produits est inhérente au processus de production et considérée comme une caractéristique naturelle de la matière.

Les variations de couleur des produits peuvent se produire entre les lots de production en raison des fluctuations dans la composition des matières premières utilisées. Occasionnellement, ces variations peuvent entraîner des différences mineures (comme des taches, des points noirs ou des particules multicolores). Ces différences sont acceptables dans la production de pierres artificielles.

Les SURFACES DE QUARTZ VICOSTONE® sont des produits de grande qualité, solides et non poreux, mais elles peuvent néanmoins contenir de très petits pores (à l'échelle microscopique) qui peuvent apparaître dans certains produits spécifiques et qui sont inévitables au cours du processus de production. Les fabricants et les installateurs sont responsables de l'inspection visuelle de l'adéquation de la couleur et de la qualité des dalles avant de procéder à la fabrication et à l'installation.

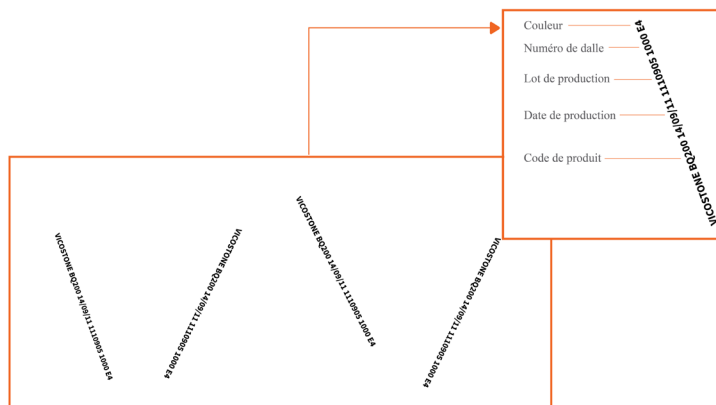
Correspondance entre l'échantillon et la dalle

Les échantillons de produits représentent des produits, mais ils n'illustrent pas l'intégralité du produit. Nous recommandons toujours à nos clients de visualiser des images du produit fini et/ou de la dalle réelle, si elle est disponible, avant la fabrication afin de s'assurer que la pierre répond aux exigences et qu'elle ne présente aucun problème pendant la fabrication. Les clients peuvent toujours trouver des images de dalles complètes en taille réelle sur le site Web de VICOSTONE, JSC.

Veillez noter qu'il peut y avoir des raisons de la production à des moments de lumière et des couleurs différentes cohérence du design entre l'échantillon

ÉTIQUETTE AU VERSO DE LA DALLE

Le verso de la dalle est imprimé avec des renseignements d'identification. Ces renseignements restent sur les produits tout au long de leur existence et peuvent être utilisés pour l'identification après l'installation.



Spécifications du produit

Étiquette du produit

ÉTIQUETTE SUR LE CÔTÉ DE LA DALLE

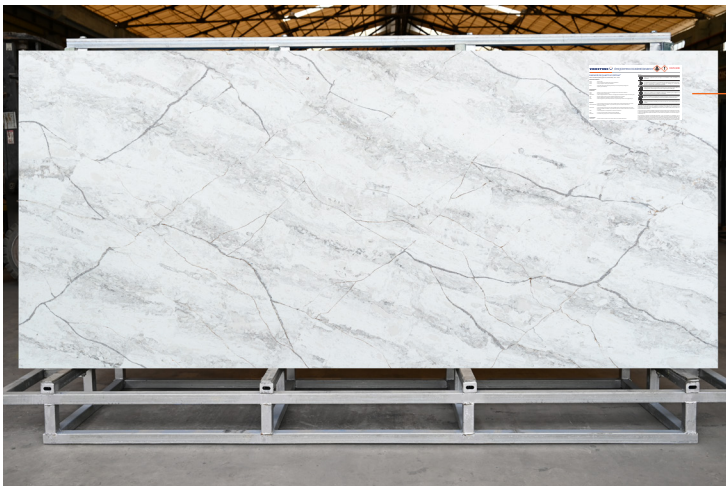
Sur un côté de la dalle se trouve une étiquette contenant des renseignements sur celle-ci (comme le montre l'image ci-dessous). Ces détails sont également mentionnés dans le bordereau d'expédition et remis au client. Les renseignements qui figurent sur les dalles installées doivent être communiqués au propriétaire du projet d'installation pour que la garantie soit correctement gérée.

Si une dalle est découpée et utilisée pour deux projets d'installation différents, les renseignements figurant sur l'étiquette de la dalle doivent être fournis au propriétaire de chaque projet pour enregistrement. La division d'une dalle entre différents projets d'installation n'affectera pas la garantie, à condition que l'installation réponde aux critères décrits dans la politique de garantie de VICOSTONE, JSC.



Étiquette d'avertissement

L'étiquette d'avertissement est apposée sur les dalles. Pour obtenir de plus amples renseignements au sujet des mises en garde et des consignes de santé et sécurité, veuillez consulter le lien suivant : <https://www.vicostone.ca/fr-ca>.



VICOSTONE ÉTIQUETTE D'AVERTISSEMENT DANGER

SURFACES DE QUARTZ VICOSTONE®

Surface composée (GPOC) (quartz, résine époxy) 100% - 100%

- INDICATIONS DE DANGER**
- 0001 - Éviter de respirer les vapeurs.
 - 0002 - Éviter l'inhalation de la poussière.
 - 0003 - Éviter l'ingestion de la poussière.
 - 0004 - Éviter l'exposition de la peau à la poussière.
 - 0005 - Éviter l'exposition des yeux à la poussière.
 - 0006 - Éviter l'exposition de la peau à la poussière.
 - 0007 - Éviter l'exposition de la peau à la poussière.
 - 0008 - Éviter l'exposition de la peau à la poussière.
 - 0009 - Éviter l'exposition de la peau à la poussière.
 - 0010 - Éviter l'exposition de la peau à la poussière.
- REMARQUES**
- 0011 - Éviter de respirer les vapeurs.
 - 0012 - Éviter l'inhalation de la poussière.
 - 0013 - Éviter l'ingestion de la poussière.
 - 0014 - Éviter l'exposition de la peau à la poussière.
 - 0015 - Éviter l'exposition des yeux à la poussière.
 - 0016 - Éviter l'exposition de la peau à la poussière.
 - 0017 - Éviter l'exposition de la peau à la poussière.
 - 0018 - Éviter l'exposition de la peau à la poussière.
 - 0019 - Éviter l'exposition de la peau à la poussière.
 - 0020 - Éviter l'exposition de la peau à la poussière.
- RECOMMANDATIONS**
- 0021 - Éviter de respirer les vapeurs.
 - 0022 - Éviter l'inhalation de la poussière.
 - 0023 - Éviter l'ingestion de la poussière.
 - 0024 - Éviter l'exposition de la peau à la poussière.
 - 0025 - Éviter l'exposition des yeux à la poussière.
 - 0026 - Éviter l'exposition de la peau à la poussière.
 - 0027 - Éviter l'exposition de la peau à la poussière.
 - 0028 - Éviter l'exposition de la peau à la poussière.
 - 0029 - Éviter l'exposition de la peau à la poussière.
 - 0030 - Éviter l'exposition de la peau à la poussière.

- 0031 - Éviter de respirer les vapeurs.
- 0032 - Éviter l'inhalation de la poussière.
- 0033 - Éviter l'ingestion de la poussière.
- 0034 - Éviter l'exposition de la peau à la poussière.
- 0035 - Éviter l'exposition des yeux à la poussière.
- 0036 - Éviter l'exposition de la peau à la poussière.
- 0037 - Éviter l'exposition de la peau à la poussière.
- 0038 - Éviter l'exposition de la peau à la poussière.
- 0039 - Éviter l'exposition de la peau à la poussière.
- 0040 - Éviter l'exposition de la peau à la poussière.

Spécifications du produit

Spécifications

N°	SPÉCIFICATIONS	MÉTHODE D'ESSAI	RÉSULTAT
1	Absorption d'eau	ASTM C97/C97M-18	≤ 0,02 %
		BS EN 14617-1:2005	≤ 0,02 %
2	Densité apparente	ASTM C97/C97M-18	2,1 – 2,3 g/cm ³
		BS EN 14617-1:2005	2,1 – 2,3 g/cm ³
3	Résistance à la flexion	ASTM C880/C880M-18	Grain fin et moyen : ≥ 55 MPa Gros grains : ≥ 41 MPa
		BS EN 14617-2:2016	Grain fin et moyen : > 60 MPa Gros grains : > 40 MPa
4	Résistance à la compression	ASTM C170/C170M-17	Sec : ≥ 200 MPa
		BS EN 14617-15:2005	Sec : ≥ 185 MPa
5	Résistance chimique	ASTM C650-04:2014	Non affecté
		BS EN 14617-10:2012	Classe C4
6	Stabilité dimensionnelle	EN 14617-12:2012	Classe A
7	Résistance aux chocs	ASTM C1870-18	Chute d'une boule de 36 po : ≥ 0,25 po Chute d'une boule de 48 po : ≤ 0,27 po
		BS EN 14617-9:2005	> 4J
8	Résistance à l'abrasion	ASTM C501-84:2015	Indice d'usure abrasive : lw ≥ 179
		BS EN 14617-4:2012	Volume : V ≤ 165 mm ³ Longueur de corde : L ≤ 27 mm
9	Résistance aux chocs thermiques	ASTM C484-99:2014	Aucun dommage visible après 10 cycles
		EN 14617-6:2012	Aucun défaut visible après 20 cycles Changement de masse : ≤ 0,05 % Modification de la résistance à la flexion : -8,4 % ÷ 5,4 %
10	Résistance au gel et au dégel	ASTM C1026-13:2018	Aucun dommage visible après 300 cycles Perte de poids : 0,09 %
		EN 14617-5:2012	Aucun dommage évident après 25 cycles KMf25 = 93 ÷ 105 %
11	Échelle de Mohs	EN 101 : 1991	≥ 6
12	Résistance au glissement	DIN 51130:2014	R9 à finition adoucie grain 400
		ASTM C1028-07	Coefficient de frottement statique Sec : 0,7 ÷ 0,8 (finition polie/adoucie) Humide : 0,5 ÷ 0,7 (finition polie/adoucie)
13	Résistance microbienne	ASTM D6329-98	Classement 3 : Résistant à la formation de moisissures
14	Résistance aux taches	ASTM C 1378-04:2014	Classe A (finition polie)
15	Brûlage en surface	ASTM E84	Classe A

Transport, entreposage et inspection

Transport

MÉTHODE DE LEVAGE DU PRODUIT

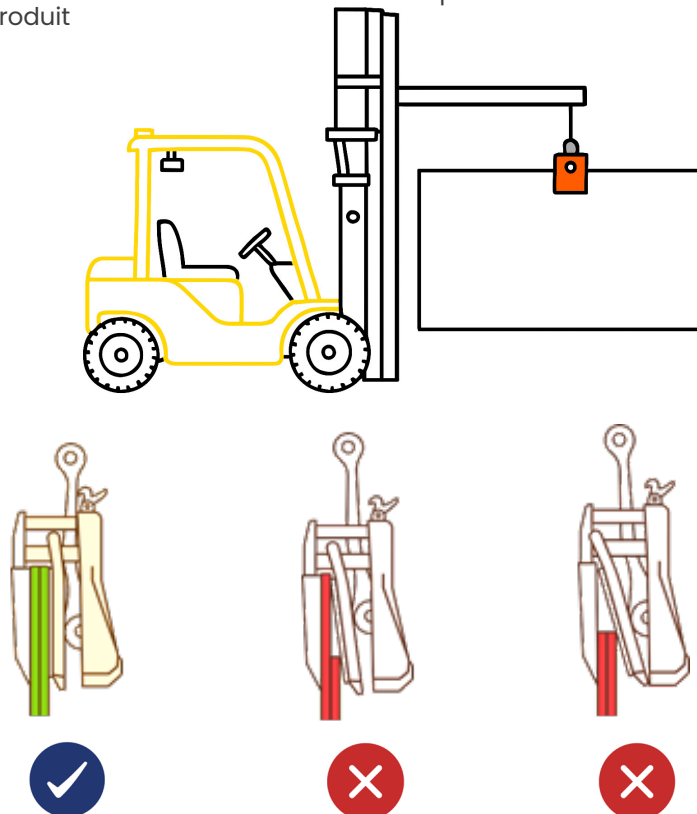
Les dalles de produit doivent être chargées, déchargées et transportées à l'aide d'un chariot élévateur à fourche ou d'un autre équipement de levage approprié.

- Les conducteurs de chariot élévateur à fourche doivent inspecter l'état de sécurité du chariot élévateur avant de l'utiliser. Il s'agit notamment de vérifier les pneus, les jantes, les klaxons, les feux, les batteries, les éléments de commande, les systèmes de levage et d'inclinaison (y compris les fourches ou les dispositifs de travail), les chaînes, les câbles, les interrupteurs de fin de course, les systèmes de freinage, les organes de direction, les systèmes d'alimentation en carburant, les conduites hydrauliques et les housses de protection. Ne pas dépasser la capacité de charge spécifiée par le fabricant.
- Arrangement du produit : Lorsque vous soulevez deux dalles en une seule charge, veillez à ce que les dalles soient face à face ou dos à dos, sans espace.
- Les brides sont les accessoires courants pour saisir les dalles sur les chariots élévateurs. Ces brides doivent avoir une origine claire, une certification de la qualité du produit et être dans leur période d'utilisation.

Utilisation de brides pour les produits :

- Veiller à ce que les dalles soient correctement positionnées dans les brides, comme indiqué sur le schéma. Le non-respect de cette règle peut entraîner la chute des dalles de produit ou endommager l'équipement de levage.
- Certaines brides peuvent soulever plusieurs dalles simultanément, en fonction de leur taille. Ne pas soulever plusieurs dalles simultanément si elles n'ont pas la même hauteur.

Bride de levage de produit

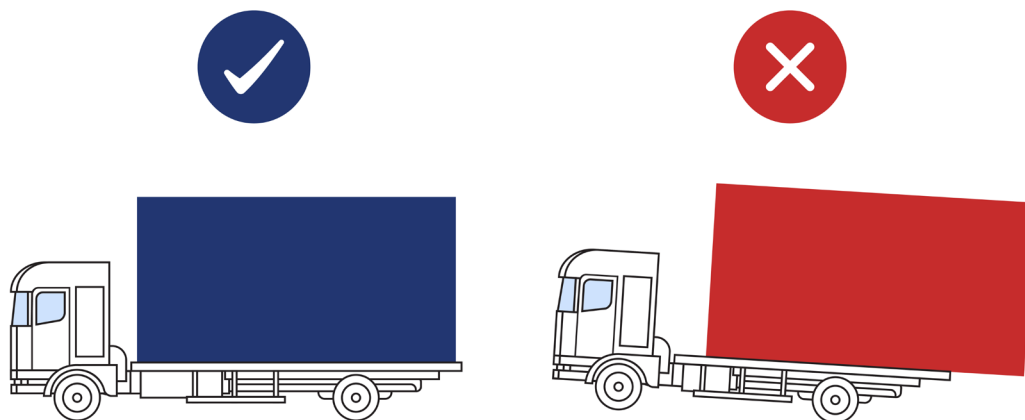


Transport, entreposage et inspection

EXIGENCES GÉNÉRALES EN MATIÈRE DE TRANSPORT

Lors de la réception et de la livraison des produits, les points suivants doivent être respectés :

- Choisir un cadre de support approprié (p. ex. cadre en A). Le cadre de support doit être inspecté et garanti comme étant sûr, sans signes inhabituels.
- Il faut s'assurer que le cadre de support est solidement fixé au plateau de chargement du véhicule et que les panneaux de produit sont également fixés de manière adéquate au cadre de support afin d'éviter tout mouvement pendant le transport.
- Placer les dalles uniformément de part et d'autre du cadre, en les plaçant face à face et dos à dos, sans laisser d'espace.
- Utiliser des sangles adaptées à la charge ou des attaches à cliquet pour fixer la charge. Remplacer immédiatement ces sangles si des signes d'usure sont observés.
- Protéger les sangles contre l'abrasion et les dommages causés par les dalles en utilisant des bandes de protection entre les sangles et les bords de produit.
- Veiller à ce que la totalité de la charge du cadre de support et des produits soit placée dans le plateau de chargement afin d'éviter tout risque de chute sur la route et de mise en danger des autres usagers de la route en cas de rupture du produit.



RESPONSABILITÉ DU CONDUCTEUR

Les conducteurs doivent rester à bord de leur véhicule à tout moment et respecter les principes suivants :

- Vérifier le bon état du véhicule.
- Confirmer que la charge, y compris le chargement du véhicule de transport, le moyen d'entreposage, le cadre de support et tous les produits, est conforme à la capacité de chargement légale.
- Veiller à ce que les produits soient empilés correctement.
- Renforcer complètement et fixer solidement le cadre de support et les produits sur le véhicule avant de quitter les lieux.
- Pendant le chargement et le déchargement, ne pas se tenir dans la zone de chute de la dalle.

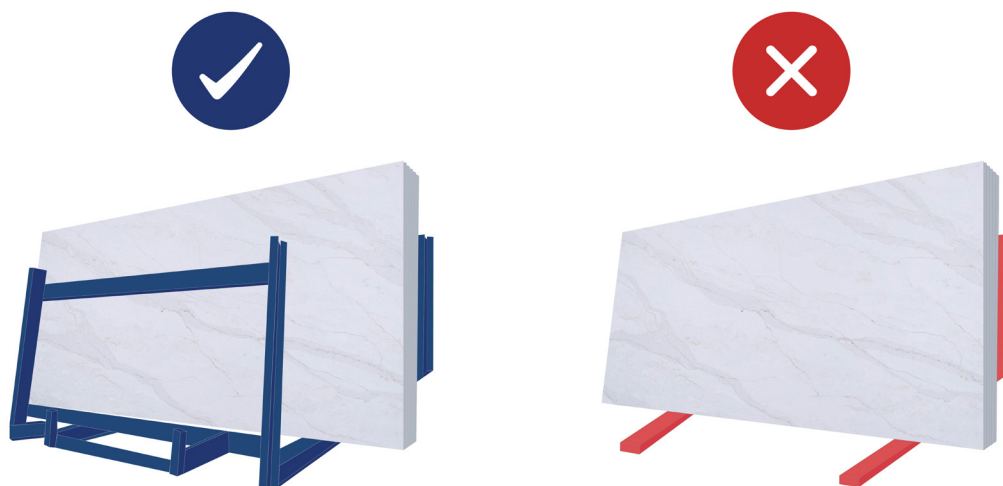
Transport, entreposage et inspection

Entreposage

ENTREPOSAGE SUR CADRE EN A ET CADRE EN E

Si les produits sont entreposés sur un cadre en A, des mesures préventives doivent être prises pour éviter qu'ils ne basculent ou ne tombent :

- Ne pas se tenir ni se déplacer dans des zones où il y a un risque de basculement ou de chute du produit.
- Le cadre en A doit être doublé de bandes de bois, de caoutchouc ou de tissu sur les surfaces en contact avec les dalles.
- Utiliser des piliers de soutien externes pour les produits.
- Empiler uniformément les produits des deux côtés du cadre en A.



L'angle d'inclinaison du cadre permet aux travailleurs d'écartier les dalles pour y insérer une pince de levage. Toutefois, il convient d'être prudent, car l'enlèvement des produits peut entraîner une chute, avec pour conséquence la casse du produit et/ou un danger pour le travailleur. Si les produits sont entreposés sur un cadre en E, des mesures préventives doivent être prises pour éviter qu'ils ne basculent ou ne tombent :

- Le cadre en E doit être doublé de bandes de bois, de caoutchouc ou de tissu sur les surfaces en contact avec les dalles. Le cadre en E doit être équilibré aux deux extrémités des dalles.
- Les produits doivent être solidement emballés dans une pellicule plastique et recouverts d'une bâche.
- Lorsque les produits sont empilés dans le cadre, ils doivent être inclinés en fonction de l'angle du cadre, en évitant de les empiler dans la direction opposée.
- Veiller à ce qu'il n'y ait pas d'espace entre deux dalles et entre la dalle et le poteau de soutien.
- Des coussins en bois doivent être placés aux deux extrémités des dalles empilées à l'intérieur du cadre.

Transport, entreposage et inspection

Pour les cadres en A et en E, les exigences suivantes doivent être respectées :

- Entreposer les dalles face à face et dos à dos.
- Éviter tout espace entre deux produits ou entre les produits et le pilier de soutien afin d'éviter tout gauchissement. Empiler les bords des dalles de produits à plat sans aucune déviation afin de préserver la qualité pendant l'entreposage.
- Stocker les produits à l'intérieur à l'abri des intempéries et des facteurs environnementaux, comme la lumière du soleil, les fluctuations de température et la pluie.
- Nous recommandons de placer un rembourrage en caoutchouc sur la base du cadre pour éviter que les dalles ne s'écaillent.

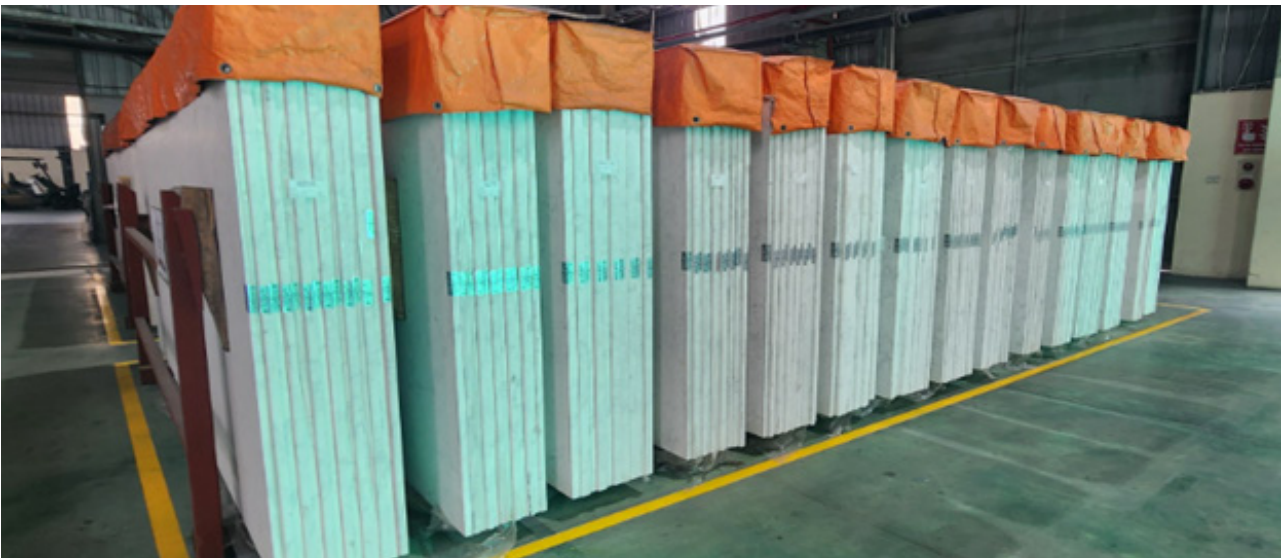


Image des produits placés dans le cadre en E

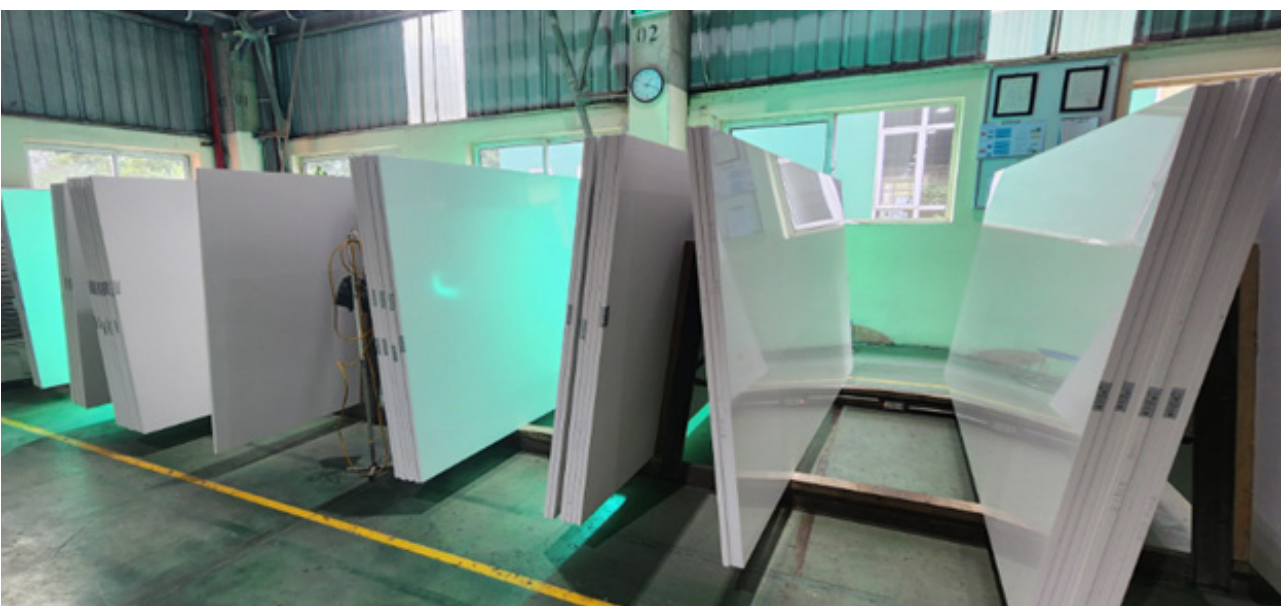


Image des produits placés dans le cadre en A

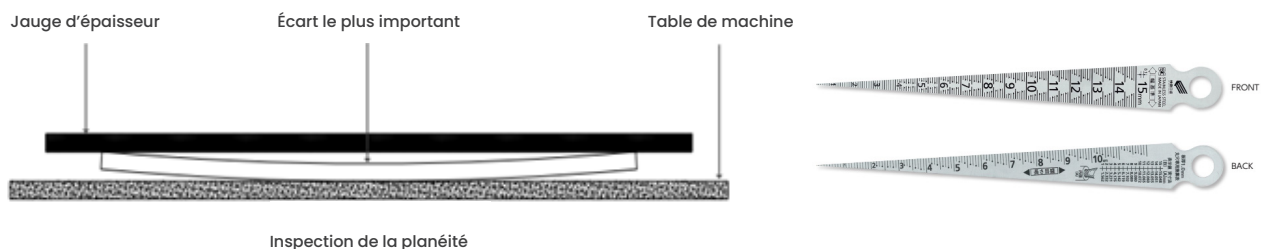
Transport, entreposage et inspection

ENTREPOSAGE DANGEREUX :

Un environnement d'entreposage dangereux présente de multiples risques pour la sécurité, notamment l'absence de cadres de soutien, des matériaux non sécurisés, l'absence de couverture extérieure et l'empilement incorrect des pierres. Ces conditions dangereuses peuvent entraîner une détérioration des produits, une instabilité structurelle et des risques accrus d'accidents, ce qui constitue une menace sérieuse pour la sécurité des travailleurs et l'efficacité opérationnelle.

Inspection visuelle

- Les dalles SURFACES DE QUARTZ VICOSTONE® sont recouvertes d'une couche de plastique protectrice en surface. Bien qu'elles aient fait l'objet d'un contrôle de qualité à l'usine, des défauts de surface peuvent toujours apparaître au cours du processus de recouvrement, de transport ou d'entreposage. Par conséquent, les clients sont tenus d'enlever le revêtement protecteur pour procéder à une inspection visuelle avant la fabrication. VICOSTONE, JSC se réserve le droit de rejeter les demandes de garantie si les clients procèdent à la fabrication ou à l'installation sans inspecter les défauts du produit après avoir enlevé la couverture plastique protectrice.
- Veiller à inspecter la surface des produits à la lumière naturelle ou sous un éclairage artificiel proche de la lumière naturelle.
- Inspecter minutieusement la surface sous différents angles et à différentes distances afin de détecter tout problème qui ne serait pas immédiatement visible lorsque l'on observe les produits d'en haut.
- Vérifier l'uniformité de la couleur et de la taille des particules (distribution des agrégats) de tous les produits, car des variations de couleur et de taille des particules peuvent se produire dans différents lots.
- Inspecter les produits pour détecter d'éventuels défauts de surface, notamment : contamination par des particules, petites fissures, taches, éclats, déformation et changements d'épaisseur.
- Lors de la réalisation de joints coplanaires entre des produits finis découpés dans deux ou plusieurs dalles, il est important d'utiliser un pied à coulisse pour mesurer avec précision l'épaisseur de la dalle.
- Pour les mesures, utiliser une règle métallique solide ou un objet similaire dont les bords sont parfaitement droits. VICOSTONE, JSC s'assure que la courbure pendant la production a une longueur



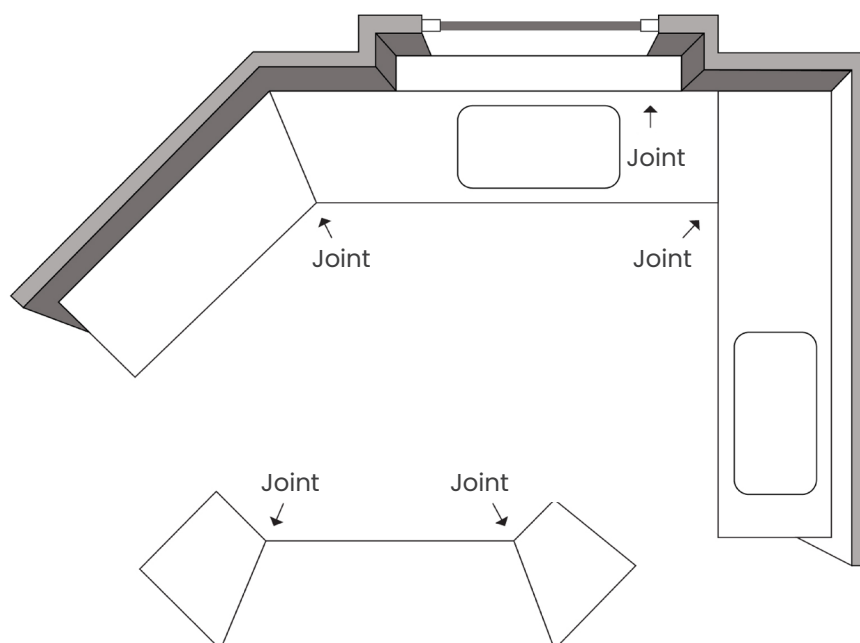
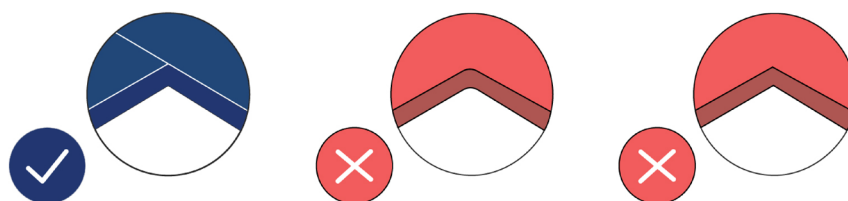
Les fabricants et les installateurs doivent procéder à des inspections visuelles approfondies pour déterminer s'il existe des défauts de surface et si les produits conviennent à l'usage auquel ils sont destinés. Si les fabricants ou les installateurs découvrent des problèmes qui rendent les produits impropres à l'utilisation prévue, ils doivent rapidement contacter VICOSTONE, JSC et/ou les distributeurs. Veuillez noter que, dans ce cas, seuls les produits de format régulier qui n'ont pas été coupés ou modifiés de quelque manière que ce soit seront pris en considération pour un remplacement. VICOSTONE, JSC se réserve la décision finale concernant ces remplacements.

Fabrication et installation

Conception de la disposition du comptoir

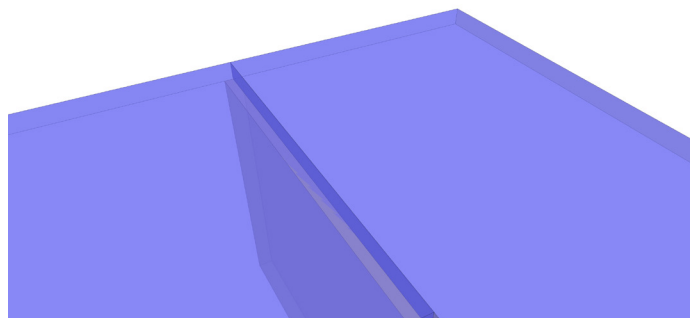
LOCALISER LES POSITIONS DES JOINTS

- Il faut toujours fabriquer et installer les comptoirs en forme de L ou de U ou chaque changement de direction du comptoir avec un joint sur le coin intérieur.
- Éviter de créer des plans de travail en forme de L ou de modifier la direction des surfaces sans joints, comme décrit ci-dessous, car cela peut augmenter le risque de fissuration après l'installation.



- Les fissures ne sont pas des défauts du matériau ou du produit; elles résultent de facteurs externes, comme les contraintes mécaniques ou le contact avec le comptoir. Les deux causes les plus courantes sont la chaleur (choc thermique), qui entraîne une dilatation ou une contraction, et une charge (force) excessive sur la surface.
- Les joints doivent être placés sur le cadre de support des produits, comme illustré dans l'image ci-dessous :

Fabrication et installation



- Éviter de polir la surface du joint.

CONCEPTION POUR LES DEUX CÔTÉS

- Les motifs des dalles ne sont pas censés s'étendre sur toute la profondeur de la dalle. Par exemple, dans le cas de BQ8912, le motif peut s'étendre de la surface principale à la face arrière des produits d'une épaisseur de 20 mm ou 30 mm, mais ce n'est pas le cas pour toutes les couleurs. Par conséquent, éviter de concevoir des applications qui s'appuient sur des motifs au dos des produits.
- Le contrôle des motifs sur la face arrière des produits est difficile et peut entraîner l'apparition de grandes taches noires ou de motifs différents sur certains produits par rapport à la face avant.
- Il n'est pas recommandé de polir la face arrière des produits, car la face polie en usine peut être facilement endommagée au cours de l'opération. Pour les applications où la face arrière de la dalle est encore exposée, comme les cascades ou les surplombs d'îlots, VICOSTONE, JSC suggère aux clients de polir la face arrière pour nettoyer la surface, enlever la saleté, éliminer les marques de l'étampe d'information du produit et créer un effet de veine flottante.



TEINTES ASSORTIES

- Lors de la commande, il est conseillé d'utiliser des dalles provenant du même lot de production afin de garantir l'uniformité des couleurs et des motifs.
- Les pièces assemblées doivent être découpées dans une seule dalle. Essayer de faire en sorte que les bords coupés des parties adjacentes d'une même dalle soient joints. Cela permettra d'assurer la distribution la plus appropriée des matériaux, la disposition des motifs et l'homogénéité des couleurs. Lorsque les produits sont utilisés pour des applications nécessitant des longueurs supérieures à la longueur standard et plus d'une dalle, nous recommandons ce qui suit :
 - Utiliser des produits dont les motifs sont orientés dans le même sens.
 - Si le motif doit apparaître sur les deux faces des produits, joindre les faces arrière de deux dalles de manière à ce que la surface polie principale soit orientée vers l'extérieur.
 - Nous nous efforçons de fournir une quantité maximale de produits dans une commande qui aura une uniformité de couleur.

Fabrication et installation

Configuration de la machine

Pour des résultats optimaux, veillez à ce que la table de découpe soit parfaitement plane lors de la fabrication et de l'installation du produit.

REMARQUE : Les recommandations et les réglages peuvent varier en fonction d'un certain nombre de facteurs, notamment, l'équipement et les matériaux abrasifs utilisés. Consulter le fabricant de l'équipement pour connaître les options de configuration adaptées au produit spécifique à découper.

Instructions de perçage et de découpe

REMARQUES IMPORTANTES

- N'utiliser que des outils et équipements de forage et de coupe refroidis à l'eau pour percer, couper et polir les produits sans générer de chaleur excessive et pour réduire au minimum la dispersion de la poussière.
- Le perçage ou le découpage de produits par des méthodes sèches peut générer de la chaleur, affaiblir les propriétés physiques des produits et les rendre susceptibles de se fissurer, de s'écailler, de se décolorer et de subir d'autres dommages.
- Porter un EPI adéquat, en particulier des masques et des lunettes de protection, lors de travaux de forage ou de découpage.



INSPECTION AVANT DÉCOUPE

- Éliminer les bavures autour des produits afin de garantir des bords droits avant de les découper à la taille souhaitée.
- Vérifier la compatibilité des couleurs des pièces qui seront assemblées avant de fabriquer les produits.

Fabrication et installation

Cela permet d'obtenir un aspect uniforme dans le produit final.

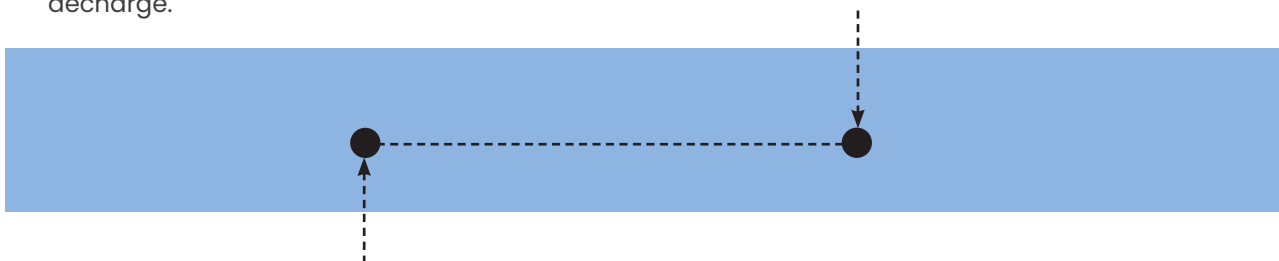
COUPE DROITE, COUPE EN U ET COUPE EN PLONGÉE

Lors de la fabrication et de l'installation des produits, il convient d'être prudent, car la force de tension à l'intérieur de chaque dalle peut entraîner des fissures. Il faut réduire au minimum les risques de fissuration du produit en respectant les règles suivantes :

- Lors d'une longue coupe continue sur la longueur d'une dalle, qu'il s'agisse d'une coupe plongeante (à partir du milieu de la dalle) ou d'une coupe à partir du bord, un trou de décharge doit être marqué et percé à l'extrémité de la coupe. Procéder à la découpe en direction du trou de décharge. Dans la mesure du possible, éviter d'utiliser la méthode de coupe en plongée afin de réduire au minimum le risque de fissuration du produit. Les forces de tension ont tendance à s'accumuler à l'extrémité supérieure de la coupe, ce qui peut entraîner des fissures. La mise en œuvre de ces mesures préventives contribuera à réduire la probabilité de tels incidents au cours de la fabrication et de l'installation.



- Pour les coupes en L, marquer et percer des trous de décharge à l'endroit où les lignes de coupe se croisent. Commencer toujours par la longueur la plus courte et couper en direction du trou de décharge.



- Dans tous les cas, il est essentiel d'éviter les coupes plongeantes (coupes du centre vers le bord de la pierre), car elles peuvent exercer une pression importante sur la dalle, entraînant un risque de fissuration à l'extrémité de la coupe. Si une coupe en plongée est obligatoire, veiller à ce qu'un trou de décharge de 25,4 mm (1 po) soit percé à l'extrémité de la coupe. Il faut toujours couper en direction du trou de décharge pour réduire au minimum le risque de fissuration et assurer une fabrication et une installation plus aisées.
- Pour découper un motif en forme de U, marquer et percer des trous de relief à l'intersection des lignes de coupe. Commencer toujours par le chemin le plus court.

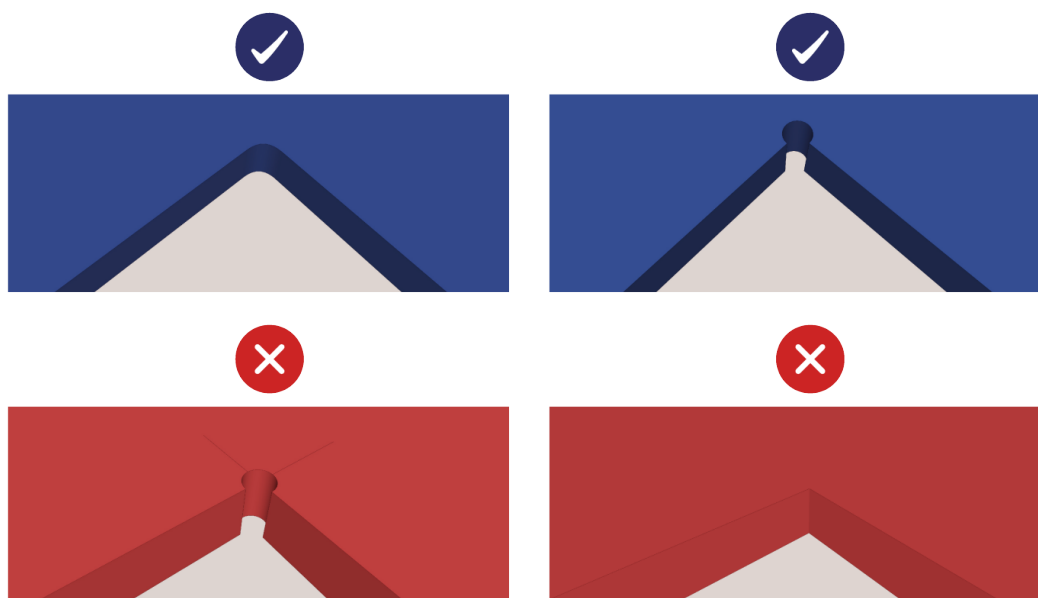


- Le perçage de trous de décharge est une solution efficace pour éliminer les contraintes mécaniques dans les produits. Il doit être utilisé au cours du processus de fabrication pour s'assurer que les produits ne sont pas endommagés lors de la découpe.

Fabrication et installation

PERCER ET COUPER DES TROUS

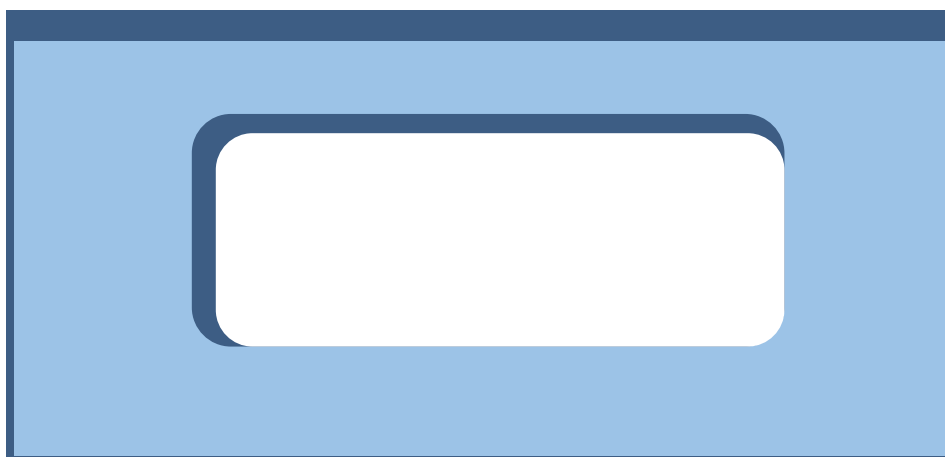
- Le rayon minimal de l'angle doit être de 5 mm (3/16 po) si l'on utilise une mèche appropriée (p. ex. une mèche spécialisée pour le verre) pour les sections coupées visibles et invisibles (voir photo 1). Un rayon plus grand créera un coin plus robuste.
- Dans les cas où le perçage ou la découpe avec un rayon d'angle de 5 mm (3/16 po) interfère avec l'installation correcte d'un composant nécessitant un angle de 90°, utiliser une carotteuse ou une mèche en forme de coupe pour percer à l'extérieur de l'angle (voir photo 2).
- Veiller à ce que la ligne de coupe ne dépasse pas le diamètre du trou circulaire dans les sections coupées, car toute zone endommagée pourrait entraîner la formation d'une fissure (illustrée dans la photo 3).
- Éviter de couper des angles droits ou des angles diagonaux, comme le montre la photo 4.



- La distance entre la ligne de coupe et le bord ou la bordure du produit ne doit jamais être inférieure à 70 mm. Une plus grande distance permet de mieux sécuriser la zone d'installation.
- Si la distance entre la coupe et le bord ou la bordure est inférieure à 70 mm, cette zone doit être renforcée par l'application de bandes de produit. Cette étape est nécessaire pour garantir l'intégrité structurelle et la durabilité pendant le processus d'installation.
- Si l'on prévoit effectuer des coupes sur place, s'assurer que l'activité se déroule dans une zone où l'on peut utiliser des outils humides. Ne pas couper de sections d'éviers, de tables de cuisson ou de dessus d'armoires avec des outils de coupe secs.
- Toutes les coupes doivent être effectuées à l'aide d'outils de coupe humides afin d'éviter un échauffement excessif de la partie supérieure et des coins. Le rayon de l'angle doit être d'environ 13 mm. Lors de la planification de la découpe, laisser un espace supplémentaire de 3 mm entre les bords de l'appareil et les bords de la découpe en haut. Cette étape est nécessaire pour tenir compte de la dilatation qui peut se produire dans la partie supérieure des produits en raison des changements de température.

Fabrication et installation

LES COINS INTERNES DES DÉCOUPES DOIVENT ÊTRE ROUNDS, AVANT LA DÉCOUPE, PERCER LES COINS AVEC UNE PERCEUSE, D'UN DIAMÈTRE DE TROUS MINIMUM DE 12 mm.



PLANIFICATION DES DÉCOUPES

- Des précautions doivent être prises lors de l'installation d'appareils, comme les tables de cuisson, les éviers, etc. Lire les instructions du fabricant avant d'installer tout équipement. Veiller à ce que tous les supports et la quincaillerie de soutien soient inclus.
- Placer l'appareil au centre de la découpe et veiller à laisser un espace minimum de 3 mm entre les bords intérieurs de l'appareil et les bords de la découpe.
- Le respect de ces instructions contribuera à garantir une fabrication et une installation réussies et durables.

Polissage des bords

INSTRUCTIONS GÉNÉRALES

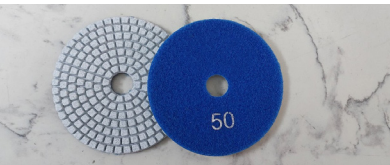
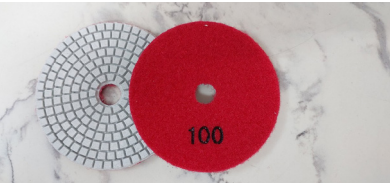

- Veiller à ce que toutes les arêtes visibles soient polies de la même manière que la surface.
- La surface supérieure des bords doit être arrondie ou biseautée; il faut éviter de créer des angles vifs.
- Toutes les arêtes doivent avoir un profil minimal (biseauté ou arrondi) de 3 mm au niveau de l'arête vive. Plus la surface du bord est importante, plus sa résistance à l'écaillage est élevée. Noter que la politique de garantie de VICOSTONE, JSC ne couvre pas les problèmes liés à l'écaillage.
- Les détails des bords les plus courants sont le rayon ou le biseau à 45°, mais il existe d'autres options.
- Avant la découpe, confirmer visuellement la terminologie du profil des arêtes avec le client, car la terminologie peut varier d'une entreprise à l'autre et d'une région à l'autre, afin de garantir la clarté et la satisfaction du client.

Fabrication et installation

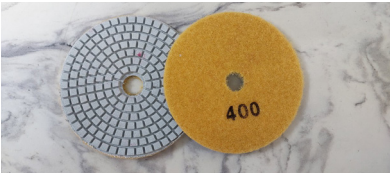

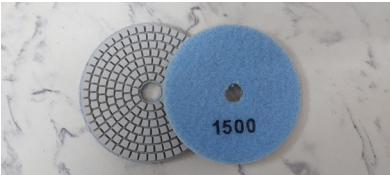
- Utiliser des outils refroidis à l'eau pour le meulage afin d'éviter la surchauffe et les dommages, et de réduire au minimum la dispersion de la poussière.
- Pour les angles internes arrondis ou courbés et les petites coupes aux bords exposés, utiliser un disque/tambour à polir.
- Chaque étape de polissage doit permettre d'éliminer les marques de l'étape précédente, en passant à l'étape suivante une fois qu'une finition uniforme est obtenue. Éviter un polissage excessif au-delà du polissage de la surface d'usine.
- Pour enlever beaucoup de matière sur le bord, envisager d'utiliser une meule diamantée refroidie à l'eau avant le tampon le plus grossier.
- Ne pas utiliser de pierres de polissage pour le polissage manuel.
- Utiliser des tampons de polissage diamantés appropriés avec de l'eau.
- Effectuer le polissage en passant par différentes tailles de grains, du plus gros (chiffre le plus bas) au plus fin (chiffre le plus élevé).
- Veiller à ce que le joint soit concentrique et en contact total avec l'ensemble de la surface pendant le processus de polissage. Exercer une pression douce et régulière et faire glisser. Répéter la procédure pour chaque étape de polissage suivante.
- La surface finie doit être plane, lisse et brillante, avec une brillance uniforme sur toute la surface finie.

ÉTAPES DU POLISSAGE DES BORDS

Étapes : Il existe principalement deux méthodes de polissage, utilisant une séquence de meules de polissage, de la plus petite à la plus grande, comme indiqué dans le tableau ci-dessous.

Étape	Type de disque à polir	Image	Option 1 : Bord droit	Option 2 : Bord arrondi
1	Roue à meuler 50 grains		<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
2	Roue à meuler 100 grains		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
3	Roue à meuler 200 grains		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Fabrication et installation

Étape	Type de disque à polir	Image	Option 1 : Bord droit	Option 2 : Bord arrondi
4	Roue à meuler 400 grains		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
5	Roue à meuler 800 grains		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
6	Roue à meuler 1500 grains		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

- Nombre de passages de polissage : Les produits sont polis à l'aide d'une combinaison d'outils de polissage rotatifs et de 7 têtes de polissage dans l'ordre suivant :

Première fois : 50 grains – 50 grains – 100 grains – 100 grains – 100 grains – 100 grains – 200 grains

Deuxième fois : 200 grains – 400 grains – 600 grains – 800 grains – 1000 grains – 1200 grains – 1500 grains

- Étant donné que chaque dispositif de polissage utilisé par les fabricants et les installateurs peut varier, il est préférable d'effectuer le polissage initial à l'aide d'un tampon de polissage à revêtement diamanté de 100 grains. Poursuivre le processus de polissage jusqu'à ce que les produits atteignent le niveau de brillance souhaité, conformément aux normes du fabricant.

CLAUSE DE NON-RESPONSABILITÉ : VICOSTONE, JSC ne garantit pas les produits ayant subi un ponçage de surface, quel qu'en soit l'usage.

BORDS ADOUCIS ET POLIS

- Les bords de ce produit sont polis en douceur, mais ne sont pas brillants.
- La brillance de ces bords est obtenue en utilisant un tampon de polissage à revêtement diamanté jusqu'à 400 grains pour la finition adoucie et 800 grains pour la finition broyée.

En outre, le degré de brillance peut être ajusté en fonction des souhaits du client.

Fabrication et installation

Inspection des armoires et des éléments de support avant l'installation

INSPECTION DES ARMOIRES

Avant d'installer les éléments du comptoir, des armoires et de la base, vérifiez les points suivants :

- Les armoires sont placées à plat et soutenues, et il faut s'assurer que, lors de l'installation, le matériau a une épaisseur de 30 mm (1 ¼ po) et répond aux exigences suivantes, aucun renforcement supplémentaire n'est nécessaire.
- Lors de l'installation de matériaux d'une épaisseur inférieure à 30 mm (1 ¼ po), veiller à ce que le plateau soit correctement soutenu. Pour les matériaux d'une épaisseur inférieure à 30 mm (1 ¼ po), le support de base peut être soit un support périmétrique complet, soit un support de sous-couche complet.

Intensité et stabilité : les armoires et la base doivent supporter une charge supérieure à 59 kg/m².

Tous les éléments sont fixés au mur et aux éléments de base.

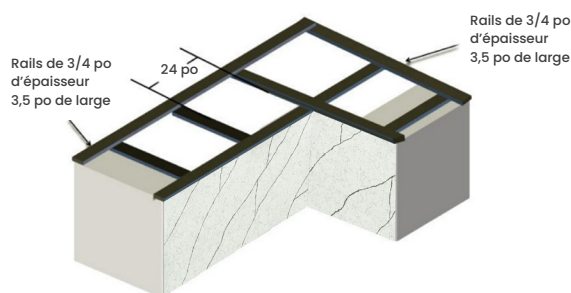
Les armoires sont correctement mises à niveau. La surface supérieure des armoires doit être verticale et plane. Veiller à ce que le niveau ne dépasse pas 1,6 mm sur une portée de 254 mm.

Enlever les clous, les vis et les arêtes vives de la surface où le comptoir sera placé.

- Il est rare que tous les murs soient parfaitement carrés. Tenir compte de ces imperfections avant de procéder à la découpe. Maintenir un espace minimum de 3 mm entre la surface des produits et les murs environnants.
- Le comptoir doit être placé sur un cadre solide ou une base complètement droite, plate et sûre.

SOUTIEN COMPLET DU PÉRIMÈTRE

- Soutenir les bords supérieur, avant et arrière à l'aide d'un rail d'une largeur d'au moins 89 mm et d'une épaisseur de 16 mm. Ensuite, soutenir le bord arrière de la dalle à l'aide de rails régulièrement espacés, de 89 mm de large chacun, à environ 610 mm l'un de l'autre, comme indiqué dans le schéma ci-dessous.



- Il est important de maintenir un espace minimum de 3 mm entre le bord de la dalle et le mur pour tenir compte de toute dilatation ou contraction due aux changements de température. Pour tous les plans de travail dépassant 254 mm, prévoir un espace supplémentaire de 3 mm au-dessus de 127 mm.
- Appliquer des bandes adhésives flexibles en silicone à 100 % à intervalles réguliers de 305 mm au moins sur la surface arrière du comptoir. Placer délicatement le comptoir et s'assurer que les surfaces avant sont de niveau avant que l'adhésif ne durcisse.
- Le comptoir doit être placé sur un cadre solide ou une base complètement droite, plate et sûre.

Fabrication et installation

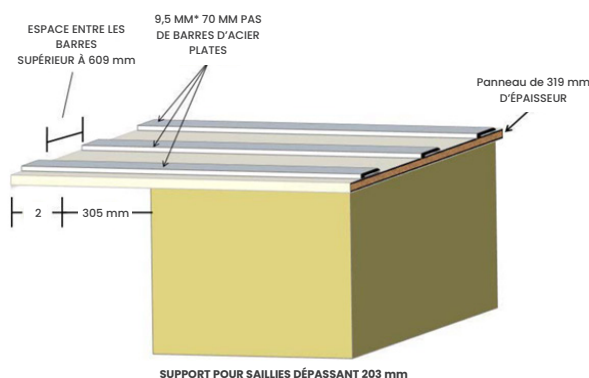
SOUTIEN COMPLET PAR UNE SOUS-COUCHE

En outre, toute la surface du plan de travail peut être soutenue par les armoires de cuisine à l'aide d'une sous-couche autoportante en contreplaqué d'une épaisseur minimale de 16 mm.

PORTE-À-FAUX ET SUPPORTS

- Pour tous les projets d'installation, les saillies non soutenues ne doivent pas dépasser un tiers de la profondeur totale de la surface. Par exemple, si une table a une profondeur de 600 mm, l'assise en saillie ne doit pas être soutenue sur plus de 200 mm.
- VICOSTONE, JSC recommande de polir et de nettoyer la surface arrière des saillies avec un disque de 400 grains minimum pour garantir un aspect lisse et fini.
- Le respect de ces instructions contribuera à préserver l'intégrité structurelle et l'esthétique du projet d'installation.
- Toutes les saillies doivent être correctement soutenues. Toute saillie dépassant 203 mm pour un matériau de 20 mm, ou 406 mm pour un matériau de 30 mm, avec une face inférieure de 16 mm, doit être soutenue par une barre d'acier de 9,5 mm d'épaisseur et d'au moins 70 mm de largeur, ou par une équerre en L appropriée placée sous la largeur de la saillie afin d'éliminer une partie de la contrainte exercée sur la saillie pour supporter les charges potentielles. Si l'on utilise plusieurs couches de bordure de 38 mm, une pièce supplémentaire collée sur le dessus peut prolonger l'ensemble.
- Si la saillie est inférieure à 508 mm, la pratique générale consiste à prévoir une base de support en bois et des supports espacés d'environ 508 mm. Ces supports doivent être solidement fixés à la dalle arrière, qui est fixée aux armoires ou au mur à l'aide de vis. Tous les supports de suspension dépassant 508 mm doivent être soutenus par des pieds appropriés en métal ou en bois massif.

Support requis	20 mm (3/4 po)	20 mm (3/4 po) avec une surface d'appui de 16 mm (5/8 po)	30 mm (1 ¼ po)
Aucun support supplémentaire n'est nécessaire	Moins de 200 mm (8 po)	Moins de 300 mm (12 po)	Moins de 400 mm (16 po)
Support nécessaire à environ 600 mm (24 po)	200 mm à 400 mm (8 à 16 po)	300 mm à 500 mm (12 à 20 po)	400 mm à 600 mm (16 à 24 po)
Les pieds, colonnes ou panneaux doivent être à 600 mm (24 po).	Intervalle sur 400 mm (16 po)	Intervalle sur 500 mm (20 po)	Intervalle sur 600 mm (24 po)



Fabrication et installation

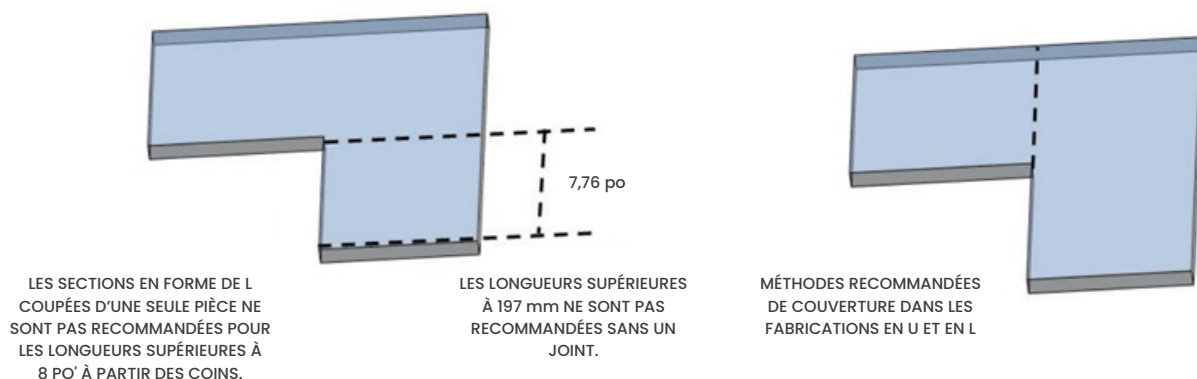
Instructions d'installation

RÉALISATION DES JOINTS

- Choisir une résine adhésive de couleur appropriée.
- Ne pas placer les joints à moins de 10 cm de la découpe prévue, comme les éviers, les comptoirs de cuisine, etc.
- Tous les joints du comptoir doivent être solidement soutenus par le dessous.
- Tous les joints doivent être correctement nettoyés pour éliminer la poussière et la saleté.
- Tous les côtés de joint doivent présenter des rainures ou des fentes au milieu afin de répartir uniformément l'adhésif pour une bonne adhésion.
- Vérifier que le comptoir est bien aligné, à la fois le long des joints et de la surface avant.
- Vérifier que le plan de travail est correctement équilibré et vertical.
- Utiliser du ruban de masquage en papier pour couvrir les joints afin d'éviter que l'adhésif ne se répande sur la surface polie.
- Veiller à ce que les joints soient parfaits avant de les serrer jusqu'à ce que l'adhésif prenne fermement.
- Après le collage, retirer le ruban de masquage et nettoyer l'excédent d'adhésif sur la surface de contact avec de l'alcool dénaturé.
- Ne pas fixer directement de dispositifs mécaniques, comme des vis ou des clous sur les produits.
- Ne pas placer les joints directement sur le lave-vaisselle ou d'autres appareils, car ils peuvent dégager de la chaleur.

JOINTS EN L

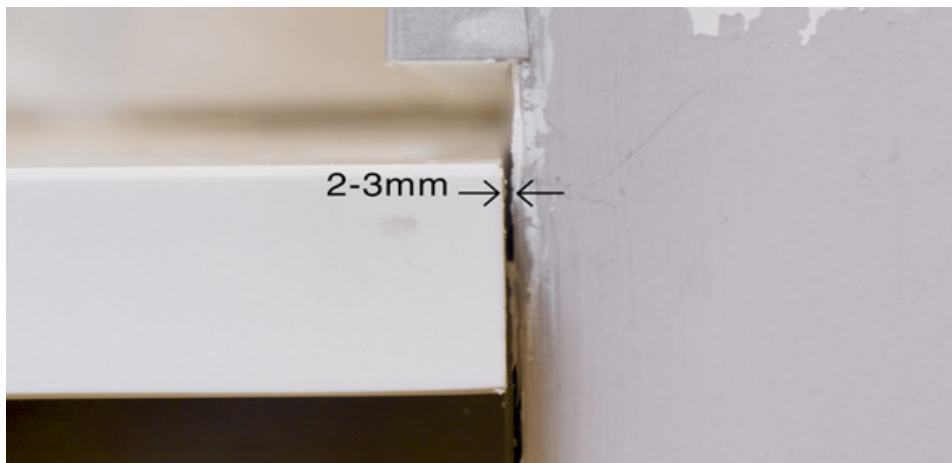
En raison de diverses contraintes mécaniques survenant après l'installation, VICOSTONE, JSC ne recommande pas d'installer des comptoirs en forme de L sans joints aux coins de la forme L. Les fabricants et les installateurs doivent faire preuve de discernement lors de la fabrication et de l'installation. Le rayon de l'angle en L, s'il y en a un, doit être d'au moins 1 po pour réduire la tension dans l'angle. VICOSTONE, JSC ne donne aucune garantie contre les fissures dans les formes en L fabriquées d'une seule pièce sans joints.



Fabrication et installation

DISTANCE PAR RAPPORT AU MUR

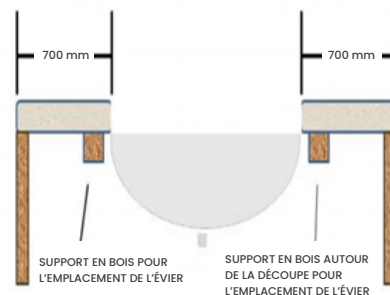
- Prévoir un espace d'environ 1 mm par mètre linéaire entre la dalle et le mur pour permettre la dilatation de la pierre, jusqu'à un maximum de 3 mm.
- Pour tout angle en forme de L adjacent à un mur ou à une colonne, un rayon de 9,5 mm est requis.



INSTALLATION DE L'ÉVIER

- Placer tous les équipements dans la bonne position et veiller à ce que les joints d'étanchéité soient correctement positionnés avant de serrer les vis. Serrer toutes les vis en utilisant uniquement les doigts; ne jamais forcer pour les serrer.
- Tout équipement pesant plus de 5 kg doit être soutenu de manière adéquate par un châssis d'armoire.
- Tous les joints entre le plan de travail et les bords de l'équipement peuvent être scellés à l'aide d'un mastic flexible transparent de grande qualité. Nettoyer rapidement tout excès de mastic.
- Une distribution inégale de la chaleur peut se produire dans les zones situées au-dessus d'un lave-vaisselle et des canalisations d'eau chaude, ce qui peut provoquer des fissures à la surface. Pour éviter cela, toute la tuyauterie d'eau chaude doit être isolée. Idéalement, les trous du robinet doivent être légèrement plus grands afin d'éviter tout contact direct entre la tuyauterie d'eau chaude et le produit.

LA LARGEUR DES RAILS NE DOIT PAS ÊTRE INFÉRIEURE À 27,5 PO.



INSTALLATION D'UN ÉVIER SOUS LE COMPTOIR

INSTALLATION DU DOSSERET

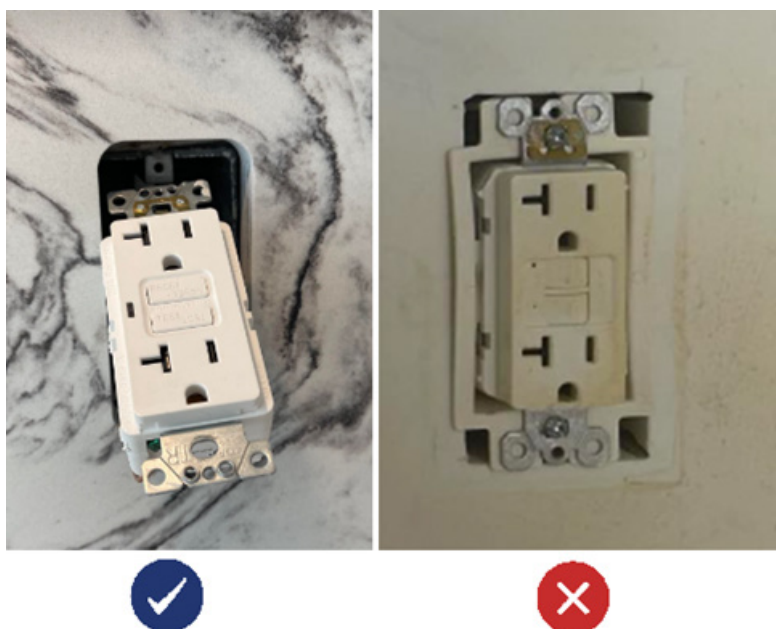
Les SURFACES DE QUARTZ VICOSTONE® peuvent être utilisées comme dossieret dans les zones humides, derrière les lavabos, les éviers et les tables de cuisson. Toutefois, lors de l'installation d'un dossieret derrière une table de cuisson au gaz ou un appareil générant de la chaleur, il est important que l'installateur suive toutes les instructions du fabricant et les exigences de sécurité, et qu'il respecte toutes les normes ou réglementations locales en matière de construction.

Fabrication et installation

- Les installateurs doivent également respecter strictement les principes généraux suivants :
- Veiller à ce que les murs soient verticaux et exempts de saleté. Au besoin, nettoyer toute la surface.
- Éviter d'installer le dossier sur des plaques de plâtre ou tout autre produit en plâtre à support papier.
- Les dossierets doivent être soigneusement nettoyés sur les surfaces arrière et supérieure. Les placer dans la zone d'installation prévue et vérifier que les pièces s'emboîtent bien.
- Une fois les pièces correctement ajustées, nettoyer les surfaces de contact avec de l'alcool dénaturé et appliquer une petite quantité de colle époxyde transparente à deux composants sur les deux surfaces de contact avant de placer le dessus. Éviter d'utiliser du coulis entre le dessus et le comptoir. Utiliser un produit d'étanchéité flexible à base de silicone pour combler les espaces entre le comptoir et le dossieret.
- Les pièces du dossieret doivent être protégées de la chaleur directe de la cuisinière pendant la cuisson ou maintenir une distance d'au moins 150 mm entre la source de chaleur et le dossieret.
- Le joint du dossieret ne doit pas être placé à proximité de la source de chaleur de la cuisinière ou de la table de cuisson.

PRISES ÉLECTRIQUES SUR LES DOSSERETS

- Veillez à ce que les coins des trous aient un rayon de 9,5 mm, comme indiqué ci-dessous.
- Les trous doivent être placés à l'écart des zones de chaleur directe, comme une cuisinière à gaz, un four et une friteuse à air.



REVÊTEMENT MURAL

Les produits peuvent être utilisés pour toutes les couches de revêtement mural intérieur et les applications verticales. Lors de la conception et de l'installation des panneaux verticaux et des panneaux de bardage, il est nécessaire de tenir compte de la masse du produit et de demander l'assistance d'un ingénieur structurel expérimenté pendant les phases de conception et d'installation.

Dans les cas où l'installation de sécurité nécessite des vis, il faut toujours faire preuve de prudence. Les dommages résultant d'une défaillance de l'adhésif à l'emplacement des vis ne sont pas couverts par la garantie.

Fabrication et installation

INSTALLATION D'UN REVÊTEMENT DE SOL EN CARRELAGE : VICOSTONE, JSC NE FOURNIT PAS DE GARANTIE POUR LES APPLICATIONS DE CARREAUX DE SOL.

Pour les applications de revêtement de sol, il est essentiel de suivre la méthode de pose appropriée en fonction de la conception prévue. La méthode de pose de la pierre artificielle est similaire à celle des carreaux de céramique, mais elle nécessite l'utilisation d'un adhésif adapté à la pierre artificielle.

Les conditions environnementales et la surface de pose peuvent varier pour chaque projet de revêtement de sol, et le processus de pose doit être géré à l'aide de méthodes appropriées. Pour obtenir un revêtement de sol de la plus grande qualité, il est important que le poseur tienne compte des caractéristiques suivantes des matériaux qui affectent les différents aspects d'une installation.

- Mouvements multidirectionnels
- Déflexions structurelles
- Mouvements de la fondation
- Mouvements thermiques
- Mouvements dus à l'humidité
- Source de chaleur par rayonnement
- Stabilité dimensionnelle

Plus important encore, le mouvement thermique (expansion et contraction) des carreaux artificiels doit être pris en compte lors de la conception des systèmes de carrelage. La pierre artificielle présente une dilatation thermique linéaire beaucoup plus élevée que la pierre naturelle et les carreaux de céramique.

Des mouvements dus à l'humidité, permanents ou réversibles, peuvent se produire en raison de l'humidité ambiante. La pierre artificielle est connue pour présenter des mouvements importants dus à l'humidité réversibles.

La stabilité dimensionnelle fait référence à la capacité de la pierre artificielle à résister au gondolage ou à la déformation lorsqu'elle est exposée à l'eau contenue dans l'adhésif. Lorsque la surface du carreau absorbe de l'humidité, la surface humide se dilate davantage que la surface sèche, ce qui entraîne une tendance à la déformation de la pierre.

Les fabricants d'adhésifs ont une grande expérience de la pose de systèmes de carrelage en pierre artificielle. Par conséquent, nous recommandons vivement aux installateurs de demander conseil aux fabricants concernés et de tenir compte de leurs recommandations avant d'installer les produits VICOSTONE, JSC.

Custom Building Products : <http://www.custombuildingproducts.com>

Mapei : <http://www.mapei.com>

Laticrete : <http://www.laticrete.comfr-ca>

VICOSTONE, JSC n'accepte aucune responsabilité et ne recommande aucune méthode d'installation spécifique. Les fabricants, les installateurs et les acheteurs sont responsables de la conception des systèmes de carrelage en fonction des conseils fournis par les fabricants d'adhésifs pour produits de comptoir.

Fabrication et installation

Nettoyage après l'installation

- Après l'installation, il est important de nettoyer soigneusement la zone d'installation, en particulier lorsque l'adhésif ou le silicone a séché. Cette activité réduit considérablement le besoin de prendre des mesures correctives longues et coûteuses.
- Si des travaux de construction supplémentaires sont prévus sur le site après l'installation du produit, il est essentiel de protéger la surface du produit. Pour ce faire, il convient de couvrir toute la surface avec des matériaux comme du carton ondulé ou d'autres moyens de protection.
- Lorsque l'on utilise des produits de nettoyage, veiller à ne pas placer les bouchons de bocaux ou de bouteilles directement sur la surface du produit. De telles actions peuvent potentiellement endommager la surface. Veuillez vous référer aux recommandations énoncées dans le document *Products Usage Guidelines for Countertop Products* (en anglais seulement) de VICOSTONE, JSC disponible sur le site Web : <https://www.vicostone.com>
- VICOSTONE, JSC recommande vivement aux installateurs de comptoirs d'obtenir une confirmation écrite de la part des utilisateurs finaux quant à leur satisfaction à l'égard du matériau et de l'exécution à la fin de l'installation. Cette étape permet de protéger les installateurs contre les dommages causés par d'autres personnes. Le formulaire de signature de la confirmation de l'acceptation de la qualité est présenté dans la section **LISTE DE VÉRIFICATION DE L'INSTALLATION DU PRODUIT**.

Inspection visuelle après l'installation

Voici la méthode pour déterminer les défauts qui peuvent être couverts par la garantie :

Les défauts des produits sont déterminés en se tenant à une distance de 4 à 6 pi des produits dans des conditions d'éclairage normales et visibles à l'œil nu. Toute anomalie détectée à l'aide de cette méthode est considérée comme un défaut.

Environnement, normes et certifications



Certification ISO 14001 : VICOSTONE, JSC a la certification ISO 14001 pour les systèmes de gestion environnementale.



GreenGuard et GreenGuard Gold : Les SURFACES DE QUARTZ VICOSTONE® sont conformes à la certification américaine GEI (GREENGUARD Environmental Institute) qui vérifie que les produits VICOSTONE répondent aux normes les plus strictes en matière d'émissions dans l'air intérieur. La norme GREENGUARD Gold (Children & Schools) évalue la nature sensible des populations scolaires combinée aux caractéristiques uniques des bâtiments que l'on trouve dans les écoles, et présente les critères d'émissions de produits les plus rigoureux à ce jour.



Certification NSF/norme ANSI 051 : Les SURFACES DE QUARTZ VICOSTONE® sont reconnues par la NSF (National Sanitation Foundation) comme ayant des surfaces suffisamment sûres pour être utilisées dans les laboratoires, les établissements de santé et les environnements de préparation des aliments (norme ANSI 051).

- a) Écotoxicité (aquatique et terrestre, le cas échéant) : Aucune donnée disponible.
- b) Persistance et dégradabilité : Aucune donnée disponible.
- c) Potentiel de bioaccumulation : Aucune donnée disponible.
- d) Mobilité dans le sol : Aucune donnée disponible.
- e) Autres effets néfastes : Aucune donnée disponible.
- f) Impacts sur l'environnement : Aucune donnée disponible.
- g) Toxicité environnementale : Aucune donnée disponible.

Limitation de la responsabilité

Les renseignements contenus dans le présent manuel reposent sur les données et les renseignements disponibles à la date de rédaction de ce document. Pour autant que nous le sachions, ces données sont exactes et fiables.

Le fait de fournir ces renseignements ne doit pas être considéré comme une renonciation ou un remplacement de l'avis d'un expert ou de la réglementation locale. Les utilisateurs ne doivent pas considérer les renseignements contenus dans les présentes comme une explication des lois, règlements ou normes en vigueur, et doivent déterminer eux-mêmes si ces renseignements conviennent aux objectifs et aux circonstances qui leur sont propres. Pour protéger la santé et la sécurité de tous les travailleurs dans le cadre de leurs activités, les fabricants et les installateurs doivent consulter les conseillers locaux en matière de sécurité et de santé au travail pour connaître les mesures de sécurité précises à mettre en œuvre dans leur environnement de travail.

Les fabricants et les installateurs assument l'entière responsabilité de toute violation des lois, règles, réglementations et normes en matière de santé, de sécurité et de protection de l'environnement dans le cadre de leurs activités. Les fabricants et les installateurs reconnaissent et acceptent qu'ils possèdent l'expertise et les connaissances nécessaires à l'utilisation prévue des produits, et que la sécurité de leurs employés, de leurs sous-traitants, des tiers et de toute autre personne pénétrant dans leurs locaux relève de leur seule responsabilité.

Comme les renseignements contenus dans les présentes peuvent être appliqués dans des conditions indépendantes de notre volonté, nous ne pouvons être tenus responsables de toute perte ou de tout dommage résultant de l'utilisation des renseignements contenus dans les présentes par toute personne.

VICOSTONE, JSC se réserve le droit de modifier les présentes ou leur version électronique à tout moment, et ce, sans préavis. Il incombe aux consommateurs de consulter ou de contacter VICOSTONE, JSC pour obtenir la version la plus récente ou mise à jour.

Liste de contrôle pour l'installation du produit

Nom du client : _____

Adresse du chantier : _____

J'accepte les matériaux et l'installation décrits dans l'entente de proposition du client comme étant complets et satisfaisants en ce qui concerne le comptoir et les tâches connexes liées au comptoir.

Signature du client

Date d'achèvement

Questions	Oui	Non	Incertain
Les produits ont-ils la bonne couleur et la bonne épaisseur?			
Y-t-il présence de rayures, d'éclats, de fissures, de taches ou de dommages superficiels?			
Les joints sont-ils acceptables?			
Espace acceptable entre le plan de travail et les accessoires (armoires, murs, etc.)?			
Le calfeutrage et le silicone sont-ils acceptables?			
La découpe de l'évier est-elle correcte?			
Les trous du robinet sont-ils corrects?			
L'évier est-il installé correctement et n'est-il pas endommagé?			
Les armoires et les portes sont-elles endommagées?			
Le revêtement de sol, y compris la moquette, est-il endommagé?			
Les dispositifs d'absorption des odeurs/les ventilateurs d'extraction sont-ils endommagés?			
L'éclairage et l'électricité sont-ils endommagés?			

NOM DU FABRICANT/INSTALLATEUR : _____

SIGNATURE DU FABRICANT/INSTALLATEUR : _____ **DATE :** _____

Formulaire de réception

Veillez remplir vos coordonnées et envoyer ce formulaire par courriel à info@vicostone.ca ou l'envoyer directement à votre distributeur.

Formulaire de réception :

Manuel de fabrication et d'installation pour les SURFACES DE QUARTZ VICOSTONE®, version 2025

À qui de droit,

Je, soussigné, confirme par la présente avoir reçu le Manuel de fabrication et d'installation des SURFACES DE QUARTZ VICOSTONE® 2025 ci-joint.

Cordialement,

NOM DU FABRICANT/INSTALLATEUR :

CONFIRMATION DU FABRICANT/INSTALLATEUR : (signature du représentant légal/autorisé et/ou cachet [le cas échéant] du **FABRICANT/INSTALLATEUR**)

DATE :/...../.....



Numériser le QR pour explorer notre site Web.

VICOSTONE JOINT STOCK COMPANY

Site Web : www.vicostone.com/fr-ca | **Courriel :** info@vicostone.ca

Tél. : +84 2 433 685 826 | **Télécopieur :** +84 2 433 686 652

Suivez-nous :     