

1) CONDITIONS DE STOCKAGE :

- Ne pas gerber les palettes
- Stocker à l'abri de la pluie, de l'humidité, des poussières
- Nos produits peuvent être stockés dans une fourchette de température de -30°C à 80°C /
- Avant utilisation, mettre la ou les bobines 24 heures à température de l'atelier de transformation (entre 15°C et 30°C)
- Le PVC se décolore au contact des amines : nous recommandons un stockage hors présence de mousses polyuréthane (PU) dans une zone ventilée et éloignée de sources de chaleur excessive. Un système de chauffage au gaz ou des moteurs thermiques défaillants peuvent avoir un impact sur ce phénomène observé

2) RÈGLES DE SECURITE :

Notre produit n'est pas soumis à l'obligation de fiche de données de sécurité et ne comporte pas de produit toxique au sens de la réglementation en vigueur.

Néanmoins, nous pouvons vous donner les indications suivantes en cas d'incendie dans le dépôt :

- Produits de décomposition – dégagements : d'oxyde de carbone, gaz carbonique, acide chlorhydrique
- Moyens d'extinction: eau pulvérisée ; poudre A, B, C ; mousse carbonique

3) CONDITIONS DE TRANSFORMATION :

- Il convient de laisser le produit, le temps nécessaire et suffisant au repos, afin de libérer les tensions libres dues à l'enroulage avant d'effectuer la découpe en flancs
- Le stockage peut entraîner un marquage support sur la face PVC. Celui-ci disparaît :
 - Lorsque la matière est laissée sur une surface plane quelques heures à température ambiante (environ 8 h à 20°C).
 - Lorsque la matière est réchauffée lors du process de transformation.
- Le PVC se décolore au contact des amines : ne pas utiliser de mousses PU contenant des amines (principalement de type tertiaire). Amine may cause PVC discoloration.
- Ne pas mélanger deux lots d'une même référence sur une même coiffe de siège.
- Lors de découpe en flancs : anticiper et prendre en compte le phénomène de retrait du produit dans le temps. Ce dernier peut s'effectuer dans les 2 sens : chaîne et trame.

Les propriétés mécaniques de la fiche technique sont déterminées suivant des méthodes d'essais normalisées donc à 23°C +/- 2°C. Plus la température du produit est basse et plus celui-ci devient raide. Plus la température est haute et plus le produit devient souple. Il n'y a pas de modification majeure des propriétés mécaniques du produit entre 10°C et 50°C. Au-delà des risques peuvent apparaître (craquelures, allongements importants...).

Si durant la transformation de notre produit une température est appliquée, elle ne doit pas dépasser 105°C pendant plus d'une minute. Un changement dans la brillance de surface puis une perte de grain indiquent que les conditions maximales sont atteintes.

La température maximale à appliquer côté textile est de 140°C pendant 2 minutes maximum.

4) NETTOYAGE :

Nettoyer les salissures du tissu avec l'utilisation d'un savon au PH neutre et d'une brosse douce suivi d'un rinçage à l'eau claire.

Eviter d'imbiber la matière avec des quantités d'eau excessives.

Nous vous rappelons que tout solvant, détergent, produit abrasif de nettoyage, mais également tout type de cire sont à proscrire.