

## COMPARAISON ENTRE STRATIFIE ET MELAMINE :

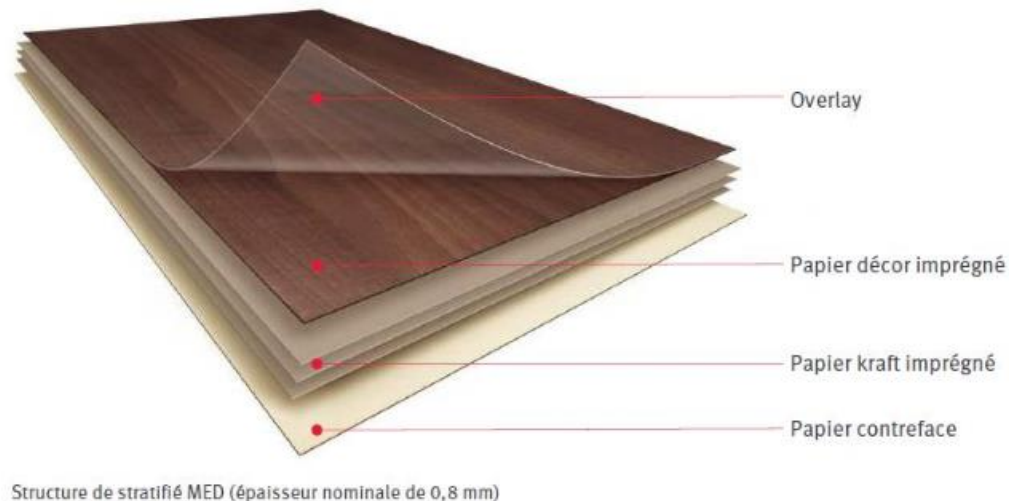
### Procédé de fabrication du plan de travail de bureaux en stratifié :

Le stratifié est fabriqué par la superposition de 8 - 10 couches de papier Kraft enduites de résines thermodurcissables, sur lesquelles on pose une feuille de papier décor que l'on recouvre d'une couche « overlay » de protection avec passage sous haute pression (9 Mpa) à haute température (150°) où s'opère la polycondensation des résines.

L'épaisseur finale de la feuille de stratifié varie entre 0.8 et 1.3 mm

Cette feuille de stratifié peut être collée sur n'importe quel support. Elle peut également être postformée pour entourer complètement les bords du plan de travail.

Les plateaux recouverts de stratifié doivent toujours être « contrebalancés » par le même stratifié afin qu'il n'y ait pas de déformation du plan de travail due à la chaleur ou à l'humidité.



### Postformage

Le postformage est réalisé à chaud. On chauffe les bords de la feuille de stratifié afin de les ramollir pour les courber et les coller autour des bords arrondis du panneau d'aggloméré. Pour pouvoir postformer, on utilise un stratifié postformable, c'est à dire dont les bords sont encore un peu souples afin d'être facilement travaillés. Ces bords durcissent après le chauffage nécessité par le postformage.

### Procédé de fabrication du plan de travail en mélamine :

Pour fabriquer un plan de travail en mélamine on encolle directement sur le panneau d'aggloméré ou de MDF une seule feuille de papier décor enduite de mélamine, avec couche d'overlay, comme pour le stratifié, La stratification se réalise sous haute pression.

**La couche de mélamine est donc beaucoup plus fine que la feuille de stratifié.**

### Les principales différences :

Les 2 grandes différences entre le stratifié et le mélaminé sont le **poinçonnement** (résistance aux chocs) et l'**écaillage** (coupe moins franche lors du sciage).

Pour le reste (brûlures de cigarettes, couleur, taches etc...), il y a actuellement peu de différences.

De plus les fabricants de mélaminés ont créé un mélaminé avec overlay qui arrive à respecter la norme EN 438 (norme européenne qui reprend AFNOR France DIN Allemagne NEMA usa BS Angleterre) du moins pour les tours d'abrasion.

Mélaminé normal 50 TOURS

Mélaminé haute qualité 100 TOURS (NORME EN. 438)

Mélaminé avec overlay 350 T

OURS

STRATIFIE 350 TOURS

Les nouveaux plateaux à formes libres sont plus compatibles avec la fabrication des mélamines qui peuvent aller jusqu'à 2 m de large alors que le maximum de fabrication en largeur en stratifié est de 125cm voire 163cm X 323cm en commandes spéciales, grandes quantités (usine d'Espagne).

**La résistance générale du stratifié, surtout pour la résistance aux chocs, restera toujours supérieure au mélaminé.**

Plus d'infos sur [www.berhin.be](http://www.berhin.be)

