

Conditions de mise en œuvre

EGGER Plans de travail



Naviguez plus rapidement

Cliquez simplement sur les rubriques dans le sommaire pour accéder à toutes les informations que vous désirez. En bas de la page, le symbole  vous ramène au sommaire..



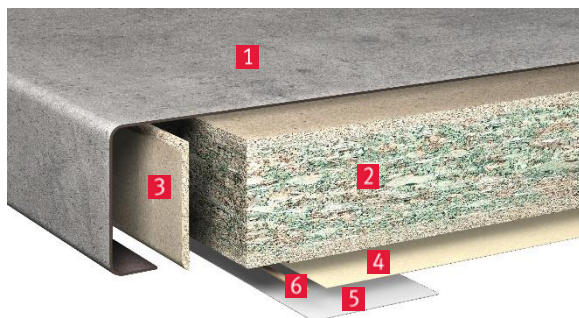
Sommaire

Description du produit	2
Environnement et santé	4
» Emissions	4
» Résines	4
» Risques sanitaires liés à la formation de poussière	4
» Risques d'incendie et d'explosion	4
» Recyclage / Elimination des déchets	5
Manipulation des plans de travail	5
» Transport	5
» Stockage et conditionnement	5
» Manipulation	6
Usinage	6
» Sciage	6
» Perçage	8
» Découpe	8
» Chants	10
Préparation, fabrication et mise en œuvre	11
» Conception et installation d'éviers et de plaques de cuisson	14
» Joints des plans de travail et des coins	20
» Fixation et raccordement mural	23
» Mesures structurelles de protection contre l'eau	25
Recommandations d'entretien et de nettoyage	26
Autres documents / Informations du produit	27

Description du produit

Grâce à leurs fonctionnalités, les plans de travail EGGER sont utilisés dans les cuisines, salles de bain et bureaux, mais aussi pour les aménagements commerciaux et les meubles d'intérieur. Quelles que soient les sollicitations quotidiennes, les surfaces conserveront leurs caractéristiques de haute performance, à condition de respecter scrupuleusement nos recommandations concernant le traitement et le montage. Les instructions suivantes sont données à titre d'exemple pour un plan de travail de cuisine. La gamme de plans de travail est variée et comprend les options de produits suivantes...

- » Plans de travail stratifiés postformés – MOD300/3
- » Plans de travail stratifiés chant droit – MOD100/1.5
- » Plans de travail stratifiés Feelwood – MOD100/1.5
- » Plans de travail stratifiés PerfectSense Matt – MOD100/1.5
- » Plans de travail stratifiés PerfectSense Ambiance – MOD100/1.5
- » Plans de travail stratifiés compacts avec âme colorée/noire – MOD900/1.0



- 1 Stratifié décoratif
- 2 Panneau de particules brut Hydro
- 3 Chant support à haute densité
- 4 Stratifié de contrebalancement
- 5 Vernis UV d'étanchéité
- 6 Joint d'étanchéité

Image 1 : Plans de travail stratifiés postformés – Modèle 300/3 – Epaisseur nominale de 38 mm



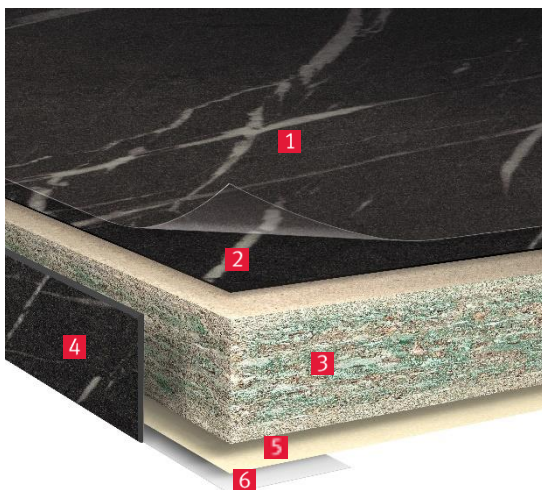
- 1 Stratifié décoratif
- 2 Panneau de particules brut Hydro
- 3 Chant ABS
- 4 Stratifié de contrebalancement
- 5 Vernis UV d'étanchéité

Image 2 : Plans de travail stratifiés chant droit – Modèle 100/1.5 – Epaisseur nominale de 38 mm



- 1 Stratifié Feelwood
- 2 Panneau de particules brut Hydro
- 3 Chant ABS
- 4 Stratifié de contrebalancement
- 5 Vernis UV d'étanchéité

Image 3 : Plans de travail stratifiés Feelwood – Modèle 100/1.5 – Epaisseur nominale de 38 mm



- 1 Film de protection
- 2 Stratifié PerfectSense Matt
- 3 Panneau de particules brut Hydro
- 4 Chant ABS
- 5 Stratifié de contrebalancement
- 6 Vernis UV d'étanchéité

Image 4 : Plans de travail stratifiés PerfectSense Matt – Modèle 100/1.5 – Epaisseur nominale de 38 mm



- 1 Stratifié PerfectSense Ambiance
- 2 Panneau de particules brut
- 3 Chant ABS
- 4 Stratifié de contrebalancement

Image 5 : Plans de travail stratifiés PerfectSense Ambiance – Modèle 100/1.5 – Epaisseur nominale de 20 mm



- 1 Stratifié compact décoratif
- 2 Noyau en stratifié compact
- 3 Chants longitudinaux chanfreinés

Image 6 : Plans de travail stratifiés compacts avec âme colorée/noire – Modèle 90/1.0 – Epaisseur nominale de 12 mm

Environnement et santé

Veuillez toujours utiliser un équipement de protection individuelle (EPI) lors de la manipulation et de la mise en œuvre des plans de travail. Les informations suivantes relatives à l'environnement et à la santé concernent la fabrication et la mise en œuvre des plans de travail.

Emissions

Une utilisation ou un traitement non conforme aux caractéristiques techniques et à la classification standard des plans de travail peut augmenter les émissions et entraîner ainsi des risques pour la santé. Veuillez respecter la classe d'émission indiquée pour le produit.

Résines

Pour la fabrication des panneaux dérivés du bois EGGER, nous utilisons exclusivement des résines polymérisées qui ne présentent aucune propriété dangereuse après le durcissement du produit et qui sont inoffensives pour l'usage prévu de celui-ci. En particulier, les stratifiés ne contiennent pas de mélamine libre à une concentration susceptible d'entraîner des obligations d'information supplémentaires, par exemple en vertu de la norme (CE) n°1907/2006 (REACH). De plus, les stratifiés respectent naturellement les seuils de migration en vigueur conformément à la norme (UE) n°10/2011 relatif aux matériaux et objets en plastique destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires.

Risques sanitaires liés à la formation de poussière

La formation de poussière peut survenir lors de la fabrication et du traitement. Elle peut entraîner une sensibilisation de la peau et des voies respiratoires. En fonction du procédé de traitement et de la taille des particules, notamment en cas d'inhalation de poussière, d'autres risques pour la santé peuvent exister. La formation de poussière doit être prise en compte lors de l'évaluation des risques sur le lieu de travail.

En particulier lors des opérations de fabrication (par exemple, sciage, rabotage, fraisage), il convient d'utiliser un système d'aspiration efficace, conformément à la réglementation en vigueur en matière de santé et de sécurité au travail. Une protection respiratoire appropriée doit être portée si aucun système d'aspiration adéquat n'est en place.

Risques d'incendie et d'explosion

La poussière générée lors de la fabrication et du traitement peut présenter des risques d'incendie et d'explosion. Il convient de

respecter les normes en vigueur en matière de sécurité et de protection contre les incendies.

Recyclage / Elimination des déchets

En raison de leur pouvoir calorifique élevé, les différents modèles de plans de travail se prêtent très bien au recyclage thermique dans des systèmes de combustion adaptés.

Si les résidus de bois sont collectés par une entreprise de collecte en vue d'un recyclage ultérieur, ils peuvent généralement contenir une petite quantité de matériaux à base de bois dotés d'une bande de chant ABS. La proportion maximale d'ABS et d'autres « impuretés » doit être convenue avec l'entreprise de collecte. Les lois et réglementations nationales en matière d'élimination des déchets doivent toujours être respectées.

Pour plus d'informations environnementales et sanitaires, référez-vous à la [Fiche environnementale et sanitaire – Plans de travail](#).

Manipulation des plans de travail

La partie suivante présente le transport, le stockage et la manipulation des plans de travail. Une manipulation inadéquate pourrait provoquer des dommages compromettant votre sécurité. Cela peut entraîner des troubles fonctionnels et présenter des risques pour la santé. Il est donc impératif de respecter les instructions d'utilisation fournies par le fabricant.

Transport

Les plans de travail sont généralement emballés et transportés comme indiqué – voir image 7. Les colis doivent être transportés à l'abri de l'humidité et ne doivent pas être exposés aux intempéries. De plus, en cas de transport, le chargement doit être sécurisé à l'aide de moyens de fixation adaptés (sangles d'arrimage, sangles de tension, etc.) afin d'éviter tout glissement ou renversement. Des tapis antidérapants doivent être utilisés pour empêcher le chargement de glisser. Lors du transport manuel de plans de travail longs, en particulier de plans de travail stratifiés compacts, ceux-ci doivent être portés sur la tranche afin d'éviter qu'ils ne se courbent. Les plans de travail doivent être déballés après la livraison et stockés conformément au chapitre « Stockage et conditionnement ». C'est la seule façon de garantir des conditions optimales pour la transformation ultérieure des plans de travail.



- 1 Carton
- 2 Bandes de fixation
- 3 Etiquette de la palette
- 4 Plans de travail
- 5 Panneau de protection
- 6 Cales en bois

Image 7 : Unité de stockage de plans de travail

Stockage et conditionnement

Les plans de travail doivent être stockés dans des locaux fermés et secs, à l'abri de l'humidité. De plus, les locaux doivent présenter des conditions climatiques normales. Une fois l'emballage d'origine retiré, le plan de travail doit être posé sur des panneaux de protection couvrant toute la surface, horizontaux, droits et stables. Il faut à tout prix éviter tout contact direct avec le sol et/ou toute exposition à la lumière du soleil. Un panneau de protection stratifié (pas de panneau de particules brut) d'au moins le même format doit être utilisé pour recouvrir la surface. Les plans de travail stratifié compact réagissent aux variations des conditions ambiantes par des variations dimensionnelles. C'est pourquoi les conditions de stockage et de mise en œuvre des éléments doivent correspondre autant que possible au climat du lieu d'utilisation ultérieur. Avant le montage, les éléments stratifiés compacts doivent être acclimatés pendant une durée suffisante sur le lieu de pose, dans les conditions d'utilisation

ultérieures. Le respect des recommandations de stockage est également obligatoire sur les chantiers.

Manipulation

Après avoir retiré l'emballage et avant toute mise en œuvre, il convient de vérifier que les plans de travail ne présentent pas de dommages visibles. Compte tenu de leur poids relativement élevé, il convient de faire preuve d'une prudence particulière lors du transport et de la manipulation des plans de travail. En règle générale, toute personne chargée du transport et/ou de la manipulation des plans de travail doit porter un équipement de protection individuelle, tel que des gants, des chaussures de sécurité et des vêtements de travail adaptés. Les panneaux doivent être soulevés. Les faces décoratives ne doivent en aucun cas être poussées ni traînées les unes contre les autres.

Usinage

Comme indiqué dans le chapitre [Stockage et conditionnement](#), veillez à ce que les plans de travail soient correctement acclimatés avant leur mise en œuvre. Les plans de travail doivent être acclimatés pendant au moins 24 heures dans des conditions climatiques normales avant leur mise en œuvre. Seules des machines et des outils adaptés doivent être utilisés pour la mise en œuvre. Le choix des outils de découpe, de perçage et de fraisage doit toujours se faire en concertation avec les fabricants d'outils. De plus, seuls des outils bien affûtés doivent être utilisés, car cela est déterminant pour le résultat de l'usinage.

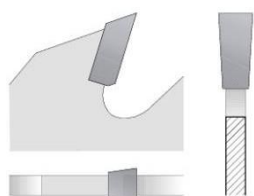
Sciage

Les plans de travail peuvent être découpés sur mesure à l'aide d'équipements standard de menuiserie, tels que des scies à panneaux, des scies circulaires d'établi, des scies circulaires portatives ou des scies sauteuses, ainsi que des toupies à commande numérique. On utilise généralement des scies à panneaux ou des scies circulaires d'établi pour découper les plans de travail sur mesure. La qualité du résultat de la découpe dépend de différents facteurs, notamment l'orientation de la face décorative (vers le haut ou vers le bas), la saillie de la lame, la vitesse de coupe, la forme des dents, l'espacement des dents, la vitesse du moteur et la vitesse de coupe.

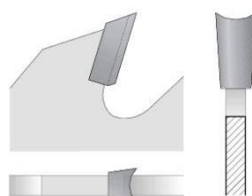
A savoir :

- » face décorative tournée vers le haut
- » veiller à ce que la lame de scie dépasse suffisamment
- » adapter la vitesse et le nombre de dents à la vitesse de coupe
- » il est recommandé d'utiliser une lame de scie à inciser pour obtenir des coupes nettes sur la face arrière du panneau

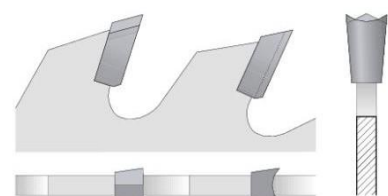
En fonction du dépassement de la lame de scie, les angles d'entrée et de sortie varient, et avec eux la qualité du bord de coupe. Si le bord de coupe supérieur présente un aspect rugueux, il faut relever la lame de scie. Si la coupe sur la face inférieure du plan de travail est rugueuse, il faut abaisser la lame de scie. Il convient donc de déterminer le réglage de hauteur optimal. À l'exception des scies à panneaux et des toupies à commande numérique, toutes les coupes s'effectuent en avance manuelle. Utilisez les formes de dents suivantes en fonction du niveau de finition souhaité (coupe grossière ou fine) :



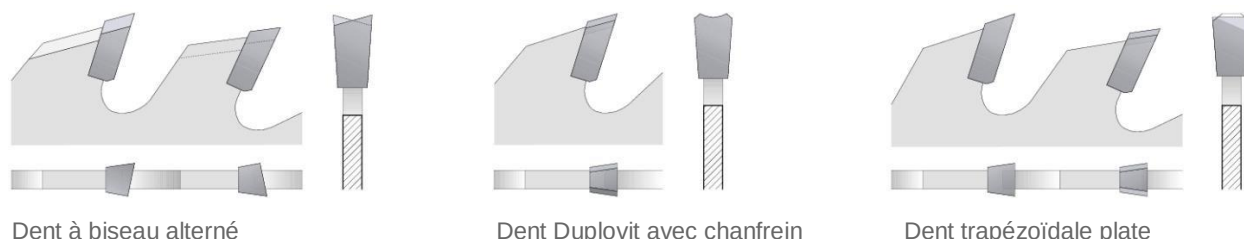
Dent plate



Dent Duplovit à face creuse



Dent Duplovit pointue



Dent à biseau alterné

Dent Duplovit avec chanfrein

Dent trapézoïdale plate

Image 8 : Exemples de dents de lame de scie courantes

Utilisez un guide de coupe lorsque vous travaillez avec une scie circulaire à main ou une scie circulaire plongeante. La coupe doit être effectuée depuis l'envers du panneau.

Type de scie	Face décorative	Application
Scies circulaires à table ou d'établi Le plan de travail repose sur le chariot de guidage et est guidé vers la scie circulaire d'établi. Le bord avant doit être orienté vers le rail de guidage.	tourné vers le haut	Sens de coupe Bord avant du plan de travail
Scies circulaires portatives plongeantes ou scies sauteuses La scie circulaire portative est guidée contre le plan de travail. Le bord avant est tourné vers l'opérateur.	tourné vers le bas	Sens de coupe Bord avant du plan de travail

Tableau 1 : Processus de découpe

En raison des résines de haute qualité et de la laque UV utilisées pour la surface des stratifiés, l'usure des outils est nettement plus importante qu'avec les matériaux dérivés du bois classiques. Les plans de travail stratifiés compacts, en particulier, entraînent une usure accrue des outils en raison de leur haute densité. Nous vous recommandons d'utiliser des lames de scie ou des fraises à lame en carbure, voire à pointe diamantée. Les plans de travail stratifiés compacts, en particulier, entraînent une usure accrue des outils en raison de leur haute densité. Les outils à pointe diamantée sont recommandés pour l'usinage des plans de travail stratifiés compacts. Les outils à lame en carbure ne conviennent que dans une mesure limitée. Les outils à lames segmentées doivent être évités dans la mesure du possible, car la contre-dépouille dans la zone de chevauchement reste généralement visible. En raison de la forte pression de coupe, il est particulièrement important de veiller à ce que la pièce et l'outil soient guidés en toute sécurité. Il existe un large éventail d'options pour le profilage des bords. Les traces de fraisage restantes peuvent être éliminées par ponçage.

Perçage

Avant de percer, assurez-vous toujours que le plan de travail est bien fixé afin d'éviter tout dommage. Les mèches au carbure (acier rapide) conviennent aux machines manuelles, tandis que les mèches en carbure de tungstène (métal dur) sont recommandées pour les machines à avance mécanique.

Les mèches en plastique sont les mieux adaptées au perçage des plans de travail stratifiés compacts. Les types de mèches suivants sont utilisés en fonction de la taille requise du trou (par exemple, avant-trou, trous pour charnières invisibles, etc.) :

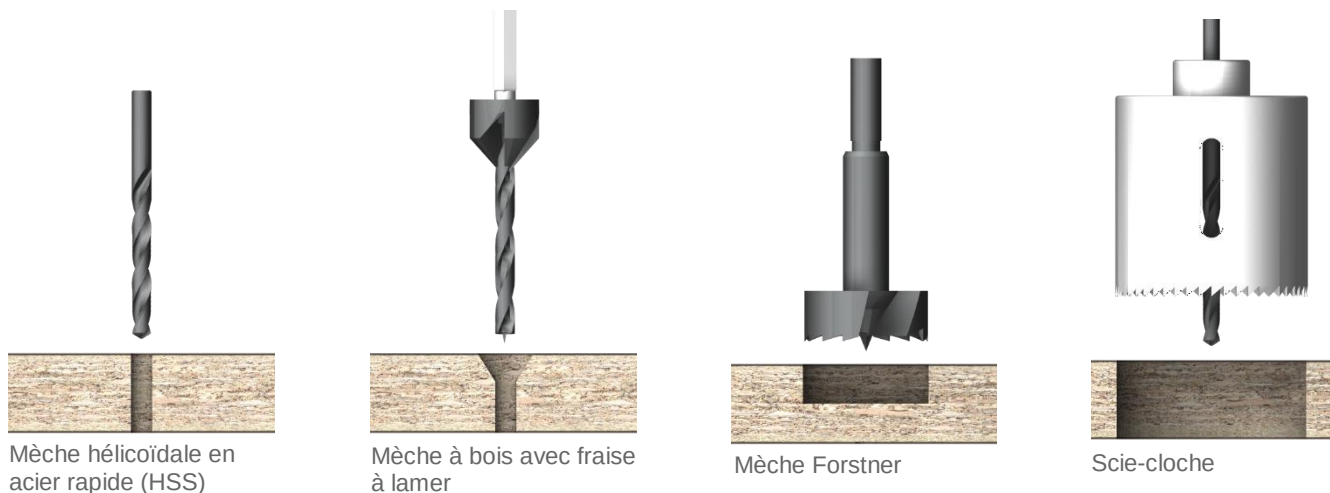


Image 9 : Exemples de types de mèches à foret éprouvés

Si des accessoires, des profils muraux pour plan de travail, etc. doivent être fixés au plan de travail, celui-ci doit être pré-percé au niveau du point de fixation. Les trous doivent avoir un diamètre supérieur d'au moins 0,5 mm à celui de la vis afin d'éviter toute contrainte dans le matériau – voir image 10.

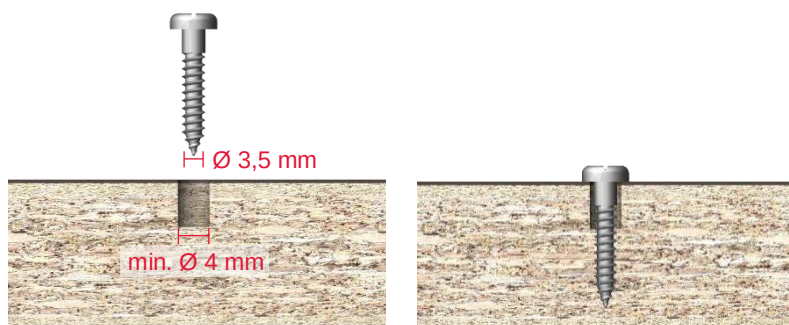


Image 10 : Exemple de vis de 3,5 mm avec pré-perçage

Il est généralement recommandé de dégraisser les trous percés dans le stratifié. On peut par exemple utiliser pour cela une mèche avec chanfrein intégré – voir image 9. En cas de perçage à la scie-cloche, le dégraisage est toujours nécessaire en raison du risque de fissures de tension. On utilise généralement des toupies pour les diamètres plus importants.

Découpe

Avant toute mise en œuvre, assurez-vous que le plan de travail est solidement calé afin d'éviter tout risque de dommage lors des opérations de sciage, de fraisage ou de perçage. En particulier, les zones étroites du panneau situées autour des découpes

Révision : 13

Validation : 15.05.2026

peuvent se briser ou se fissurer si le panneau est manipulé de manière inappropriée pendant la mise en œuvre. Les découpes du panneau doivent également être sécurisées afin qu'elles ne puissent pas se briser ou tomber de manière incontrôlée et causer ainsi des blessures aux personnes ou des dommages matériels. Les bords des découpes doivent être arrondis (rayon minimum > 5 mm), car les arêtes coupantes ont un effet néfaste sur le matériau et peuvent entraîner la formation de fissures (voir images 11 à 14). Cela s'applique en particulier à la zone de la plaque de cuisson, où l'exposition fréquente à la chaleur provoque le dessèchement du stratifié, augmentant ainsi la tension de retrait.

Lisez attentivement les instructions et utilisez les modèles d'assemblage fournis par les fabricants.

Les découpes doivent de préférence être réalisées à l'aide d'une toupie portable ou d'une fraiseuse à commande numérique. En cas d'utilisation d'une scie sauteuse, il convient de pré-percer les angles de la découpe avec un rayon approprié, puis de scier la découpe d'un rayon à l'autre. Il est recommandé de scier depuis la face inférieure du panneau afin d'éviter que le revêtement stratifié ne s'arrache. Les bords doivent être finis à l'aide de papier de verre, d'une lime ou d'un fraisage manuel afin d'éliminer les fissures dues à l'écaillage. La même finition soignée doit être envisagée lors de l'utilisation de « scies-cloches », par exemple pour les prises électriques – référez-vous à la partie [Percage](#).

En raison de la forte pression exercée lors de la découpe, il est particulièrement important de bien maîtriser la pièce à usiner et l'outil. Les mèches pour plastique sont les mieux adaptées au perçage des plans de travail stratifiés compacts. Tous les bords doivent être lisses, exempts de fissures et d'entailles. Les rainures et les plis doivent également être chanfreinés afin d'éviter la formation d'entailles. Pour les éléments encastrés, il faut prévoir un espace suffisant pour permettre la dilatation. Pour plus d'informations et recommandations d'outils adaptés aux plans de travail stratifiés compacts, veuillez vous référer aux [Conditions de mise en œuvre - Stratifiés compacts](#).

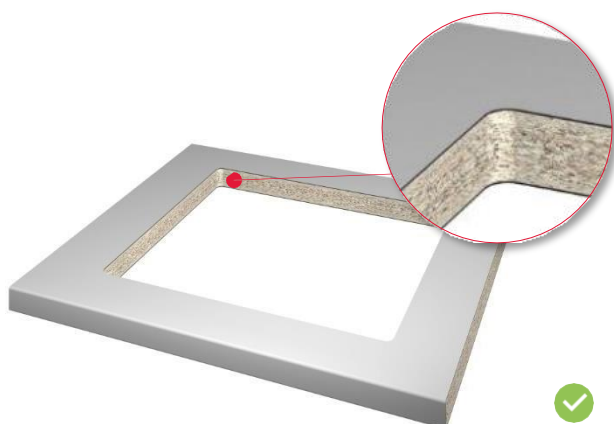


Image 11 : Correct – Découpe arrondie

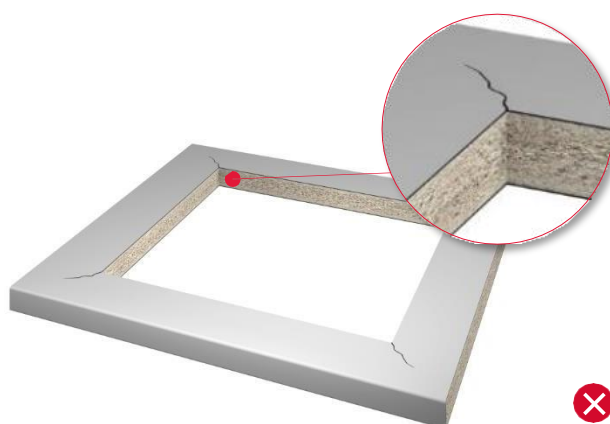


Image 12 : Incorrect – Découpe carrée

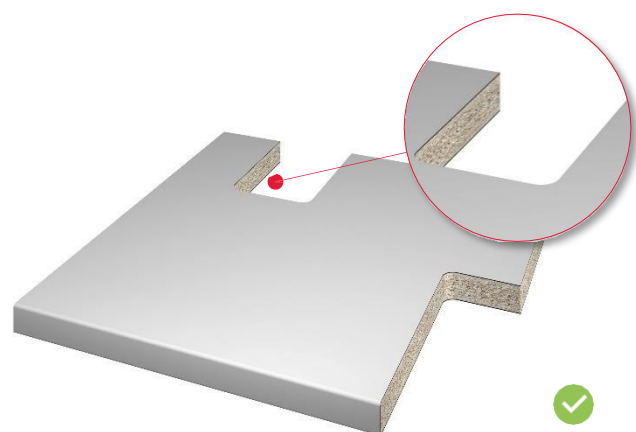


Image 13 : Correct – Coin arrondi

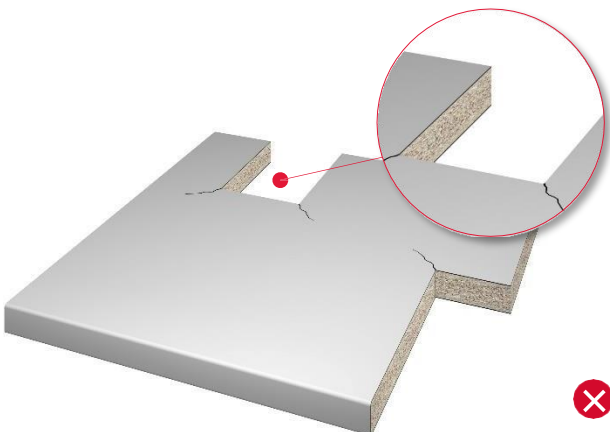


Image 14 : Incorrect – Coin carrée

Une fois les découpes réalisées dans les plans de travail, tout déplacement ultérieur doit être effectué avec la plus grande prudence afin d'éviter toute « rupture au niveau des zones les plus fragiles » ; les plans de travail doivent être transportés en position verticale, car les découpes et le plan de travail risquent d'être endommagés plus facilement si les panneaux sont transportés à l'horizontale.

En règle générale, les plans de travail sont efficacement protégés contre la pénétration de l'humidité grâce à leur surface stratifiée. L'humidité peut toutefois atteindre le matériau de base par les bords non protégés, tels que les découpes, les joints bout à bout, les joints d'angle, les bords arrière, les trous de perçage et les trous de vis. Les opérations d'étanchéification nécessaires doivent toujours être effectuées lors de la phase de montage final, en particulier sur les surfaces horizontales, comme les plans de travail. Pour les bords coupés cachés, les profils d'étanchéité et les mastics réticulants en caoutchouc siliconé ou en polyuréthane ont fait leurs preuves. Les plans de travail stratifiés compacts, en revanche, sont résistants à l'humidité de par leur structure, bien que l'utilisation d'un mastic d'étanchéité soit recommandée.

Outre l'étanchéité visuelle, le mastic empêche également les liquides de pénétrer dans le meuble. Lors de l'utilisation de mastics, il faut également appliquer un apprêt ; soit un apprêt filmogène, soit un apprêt nettoyant, en fonction du matériau. **Suivez attentivement les instructions du fabricant quand vous utilisez ces matériaux.**

Appliquez le mastic en veillant à ne laisser aucun espace ni trou, puis lissez-le à l'aide d'eau et de détergent. Les zones situées à proximité des joints doivent être masquées afin d'éviter de salir la surface. Les tuyaux ou les gaines doivent être centrés de manière à maintenir un espace libre d'au moins 2 à 3 mm de chaque côté du passage. Il est également nécessaire de procéder à une étanchéification soignée – voir image 15.

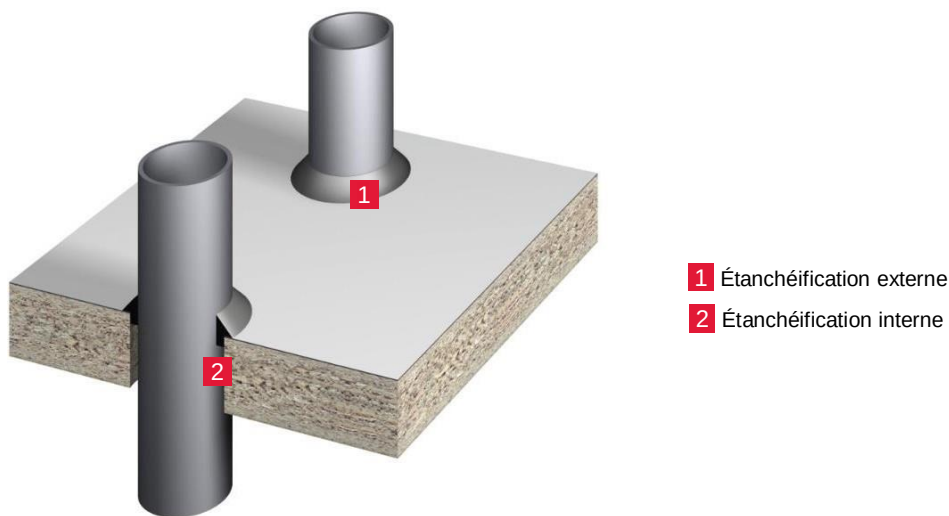


Image 15 : Étanchéification d'un tuyau pour empêcher la pénétration de l'humidité

Les bords coupés peuvent également être scellés à l'aide d'un vernis bicomposés ou d'une colle bicomposée. Pour les éléments encastrés tels que les mitigeurs, les éviers et les plaques de cuisson, le fabricant fournit des joints, des profils ou des bandes d'étanchéité, qui doivent toujours être installés selon les instructions du fabricant. Le joint d'étanchéité EGGER spécialement développé pour les assemblages d'angle est disponible pour étanchéifier les joints créés lors des raccords d'angle des plans de travail. Ce joint flexible empêche l'humidité et les liquides de pénétrer dans le joint. Vous trouverez des informations détaillées dans le chapitre [Joints de plans de travail et d'angle](#).

Chants

Les plans de travail doivent être bordés avec des chants ABS thermoplastiques EGGER ou des chants créatifs multicouches EGGER. Pour la pose manuelle des chants créatifs multicouches, on utilise généralement des colles PVAc ou des adhésifs de contact. La colle PVAc est appliquée uniformément sur le chant du panneau de particules propre et exempt de poussière à l'aide d'un pinceau. Le chant décoratif multicouches est ensuite pressé à l'aide d'une presse à chant, d'une pince à colle ou d'une pince à vis, en utilisant un bloc de bois rigide pour la protéger et en veillant à ce qu'il y ait un débord suffisant du chant

Révision : 13

Validation : 15.05.2026

sur la face et la face inférieure du plan de travail. Le temps de prise peut être considérablement réduit en utilisant des barres chauffantes.

Lisez bien les informations fournies par les fabricants de colle.

Pour la finition des chants décoratifs multicouches, on utilise des fraises avec chanfrein, des limes, des ciseaux à bois ou des rabots à bloc bien affûtés. Il convient de toujours effectuer la coupe en exerçant une légère pression et en formant un angle oblique par rapport au chant (mouvement de cisaillement). Les chants décoratifs multicouches et ABS EGGER sont utilisés pour la protection et l'habillage des plans de travail. L'exposition à l'humidité au niveau des zones non protégées des chants, ainsi que dans les découpes de la plaque de cuisson et de l'évier, entraînera un gonflement.

Pour plus d'informations sur les chants EGGER, consultez notre [page web](#).

Les plans de travail stratifiés compacts, quant à eux, présentent un chant homogène et fermé de par leur conception. De plus, ces plans de travail sont dotés de chanfreins sur les côtés longitudinaux. En cas de modification des dimensions du panneau, il est préférable de fraiser les chants après la découpe. Pour un aspect encore plus brillant de la qualité des chants, il est recommandé de traiter le chant stratifié compact avec de l'huile. L'huile offre une protection supplémentaire contre les impuretés et les effets indésirables de l'oxydation, garantissant ainsi un aspect parfait en permanence.

Huiles recommandées pour les chants :

- » Adler Linseed Oil Varnish 95901
- » Hesse Proterra Natural-Solid-Oil GE 11254

- » Adler Legno-Oil 50880ff
- » Rubio Oil Plus Pure (transparent)

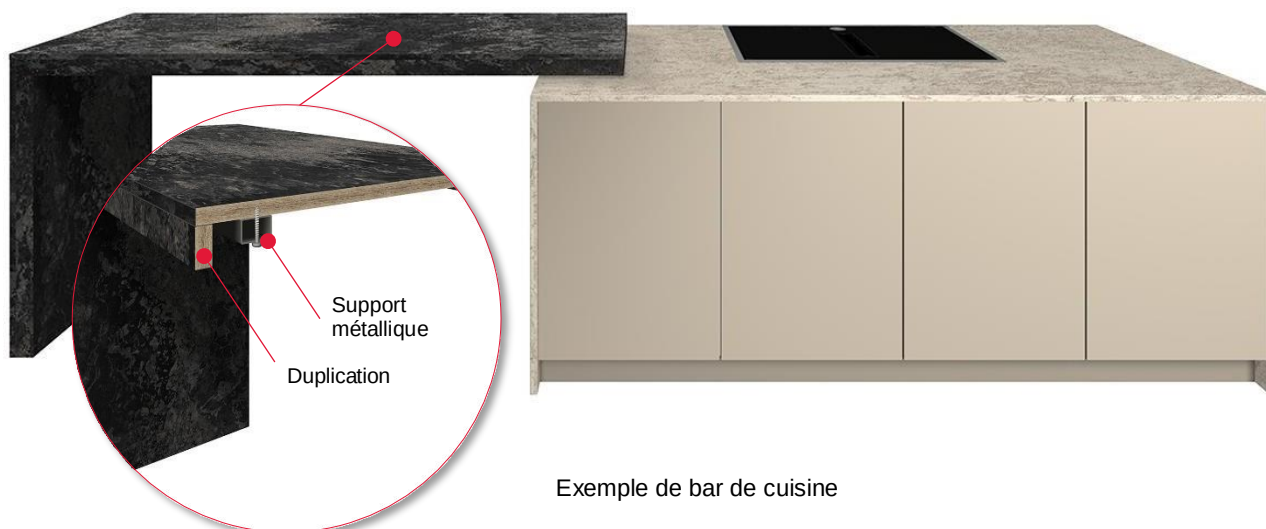
Préparation, fabrication et mise en œuvre

Les plans de travail sont généralement fixés sur les meubles bas, et cette configuration garantit une fonctionnalité durable – voir l'image 16. Nous aborderons dans les pages suivantes les détails à prendre en compte concernant cet ensemble de cuisine.



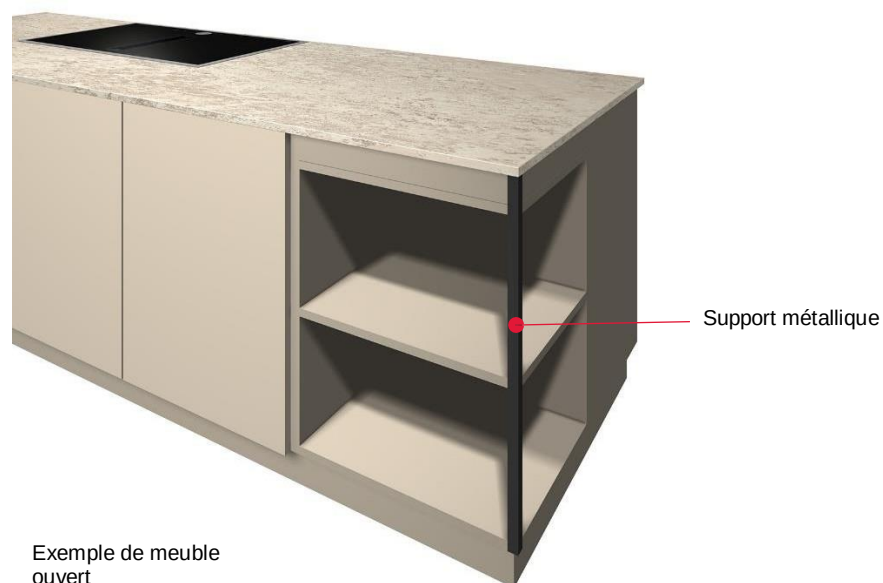
Image 16 : Meuble de cuisine

Lorsque l'on utilise des plans de travail minces pour des applications spécifiques, telles qu'un comptoir de cuisine, un plateau de table ou des étagères intégrées dans des meubles bas, il convient de veiller à choisir une conception adaptée. Voici deux exemples basés sur les « **Plans de travail PerfectSense Ambiance chant droit EGGER** », d'une épaisseur nominale de 20 mm.



Les côtés ont été doublés afin de reproduire l'épaisseur du comptoir de cuisine, et des supports métalliques ont été fixés à gauche et à droite pour garantir une résistance suffisante à la flexion.

Les étagères ouvertes situées dans la partie inférieure du meuble de cuisine, à l'extrémité de celui-ci, doivent toujours être soutenues sur les côtés.



Les plans de travail EGGER peuvent bien sûr également servir de plateaux de table. Il est important de s'assurer que l'épaisseur du panneau, les distances de fixation et les débords latéraux au-delà du cadre de base soient conçus pour supporter les charges prévues – voir le tableau 2 et l'image 17.

Nom commercial	Épaisseur nominale	Excédent	Distance de pose
Plans de travail stratifiés compacts avec âme colorée/noire	12 mm	max. 150 mm	390 mm
Plans de travail stratifiés PerfectSense Ambiance	20 mm	max. 180 mm	400 mm
Plans de travail stratifiés chant droit	38 mm	max. 200 mm	440 mm
Plans de travail stratifiés postformés	38 mm	max. 200 mm	440 mm
Plans de travail stratifiés PerfectSense Matt	38 mm	max. 200 mm	440 mm
Plans de travail stratifiés Feelwood	38 mm	max. 200 mm	440 mm

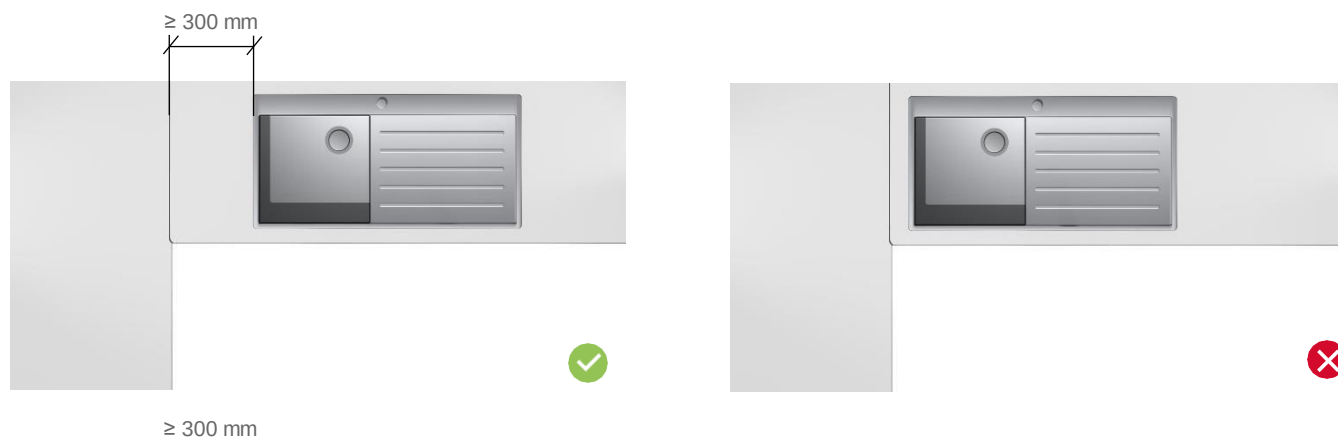
Tableau 2



Image 17 : Excédent et distance de pose de plans de travail d'une table

Les plans de travail présentent une bonne stabilité dimensionnelle. Les variations climatiques provoquent un rétrécissement ou une dilatation du plan de travail, ce qui implique de tenir compte des variations dimensionnelles. Pour les plans de travail stratifiés compacts, ces variations sont environ deux fois moins importantes dans le sens de la longueur que dans le sens de la largeur. Il convient de prendre en compte ces variations dès la phase de conception et de fabrication. En règle générale, il faut prévoir un jeu de dilatation de 2,0 mm/m. Pour des raisons de sécurité autant que d'ergonomie, la conception de la cuisine doit être discutée avec un spécialiste et l'installation réalisée par une entreprise spécialisée.

Les raccords à l'électricité, au gaz et à l'eau, en particulier, doivent être effectués par des spécialistes qualifiés. Au niveau des raccords d'angle, une distance minimale de 300 mm doit être prise en compte lors de la planification – voir images 18 et 19.



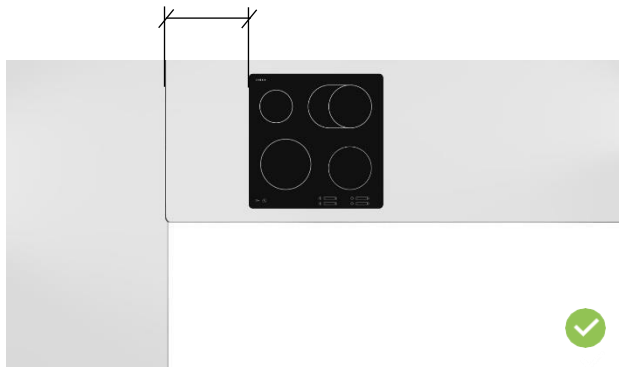


Image 18 : Correct – Emplacement de l'évier / plaque de cuisson



Image 19 : Incorrect – Emplacement de l'évier / plaque de cuisson

Le plan de travail ne doit jamais mesurer moins de 50 mm d'épaisseur. Pour des raisons d'ergonomie, la distance entre la zone de la plaque de cuisson et une armoire verticale ne doit pas être inférieure à 300 mm. Respectez la marge de sécurité indiquée par le fabricant de la plaque de cuisson. La même distance est recommandée pour l'espace entre l'évier et la plaque de cuisson – voir image 20.

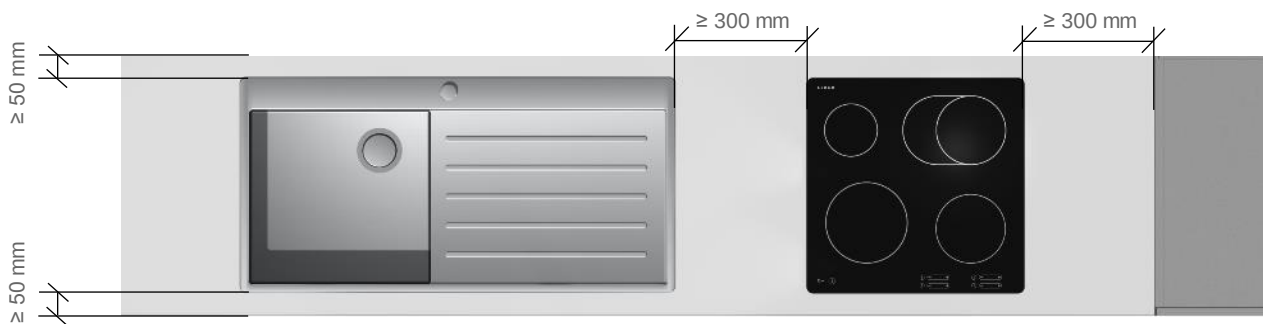


Image 20 : Dimensions pour les découpes

Conception et installation d'éviers et de plaques de cuisson

Les découpes pour les plaques de cuisson ou les éviers doivent être réalisées conformément aux mesures et aux indications de positionnement, et/ou à l'aide des gabarits fournis par le fabricant. Lors de la conception d'une cuisine, il est important de tenir compte du choix des types d'évier et de plaque de cuisson, ainsi que de l'emplacement et des dimensions des meubles bas. La planification et le choix sont essentiels, car il peut s'avérer nécessaire d'utiliser des plans de travail plus larges ou de respecter une épaisseur minimale pour ceux-ci. Les tables de cuisson modernes avec hottes intégrées, par exemple, nécessitent des meubles bas plus larges et, selon le type de table de cuisson, plus profonds également, et donc des plans de travail plus larges.

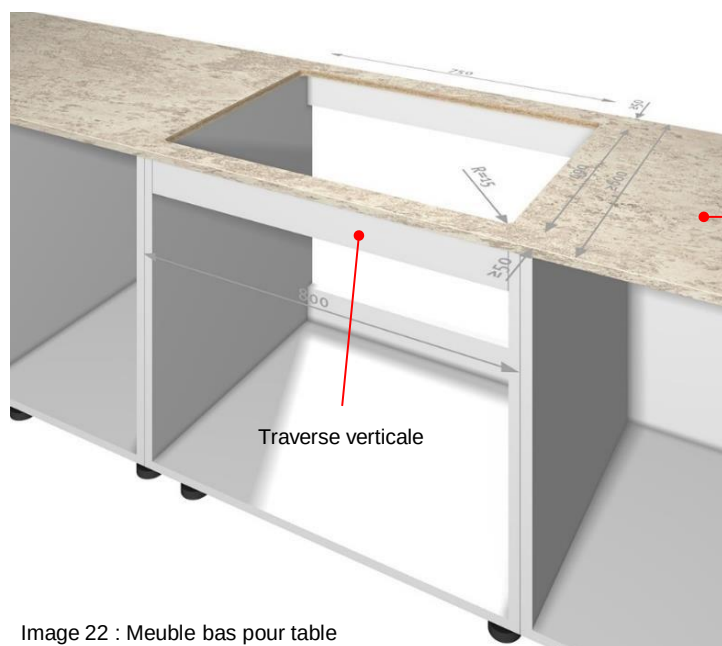
Tables de cuisson avec systèmes d'aspiration intégrés

Les dimensions de la table de cuisson et de la découpe sont spécifiées par le fabricant – voir image 21.



Image 21 : Tables de cuisson avec systèmes d'aspiration intégrés

Les dimensions de cette table de cuisson sont de **830 x 528 x 223 mm**, et les dimensions de la découpe requise pour la table de cuisson sont déterminantes lors du choix du meuble bas. Dans cet exemple, il faut tenir compte d'une découpe de **750 x 490 mm** avec des **rayons de R15 mm**. Cela signifie qu'un meuble bas d'une largeur de 800 mm est nécessaire pour installer cette table de cuisson. Pour les meubles sous évier et sous plaque de cuisson, les traverses verticales en bois se sont avérées efficaces – voir image 22. Les fabricants de cuisines utilisent également des traverses métalliques pour ce type de meubles.



Plan de travail PerfectSense Ambiance chant droit
Épaisseur nominale 20 mm – Décor F129 PA

Image 22 : Meuble bas pour table de cuisson

La profondeur de la table de cuisson de 223 mm nécessite une façade plus large pour recouvrir le meuble bas. Les traverses verticales ne réduisent que légèrement la profondeur du meuble, garantissent la stabilité du meuble bas et permettent l'installation de la table de cuisson. La profondeur d'encastrement doit être prise en compte lors de la conception du meuble bas ; en d'autres termes, les tiroirs dont la profondeur est réduite doivent être placés plus bas en conséquence. Le canal d'aspiration doit également être pris en compte lors de la conception du meuble bas, tout comme les spécifications relatives à la hauteur minimale du socle – voir image 23.

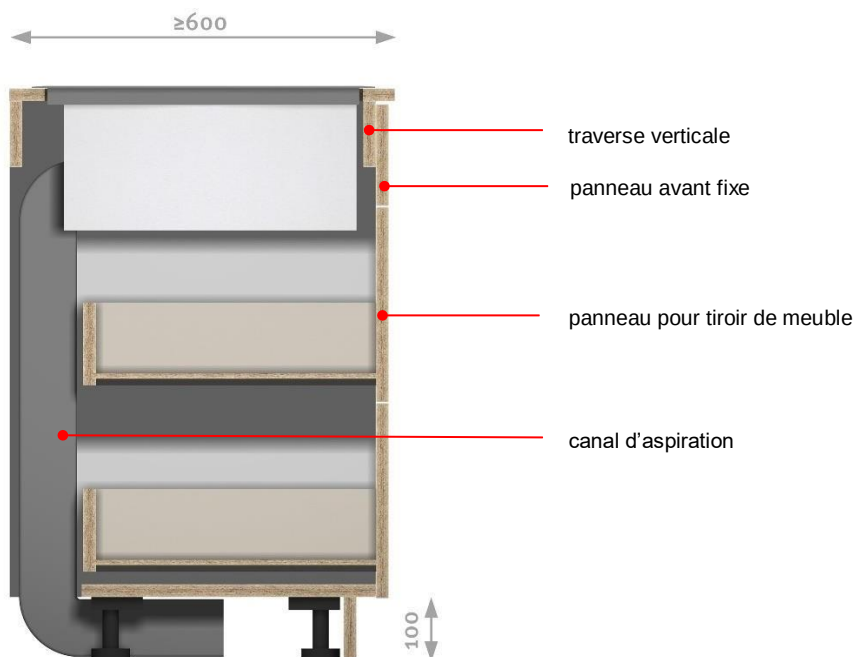


Image 23 : Meuble bas pour table de cuisson

Les tables de cuisson sont généralement fixées à l'aide de crochets de fixation intégrés à la table de cuisson. Ces supports de fixation conviennent également aux plans de travail compacts d'une épaisseur de seulement 12 mm – voir image 24.



Image 24 : pose d'une table de cuisson sur un plan de travail compact

Eviers

Les dimensions de l'évier et de la découpe de l'évier sont spécifiées par les fabricants et doivent être étudiées – voir image 25.



Image 25 : évier

Les dimensions de cet évier sont de **860 x 435 x 180 mm**. Les dimensions de la vasque sont généralement le facteur déterminant dans le choix du meuble sous-évier, et ces dimensions sont indiquées par le fabricant. Pour cet évier, il faut prévoir un meuble sous-évier d'une largeur minimale de 450 mm et tenir compte d'une découpe de **840 x 415 mm** avec des rayons de **R15 mm**. Pour faciliter l'installation de l'évier, il est utile de choisir un meuble sous-évier plus large, c'est-à-dire de 500 mm, à condition qu'il y ait suffisamment d'espace – voir image 26.

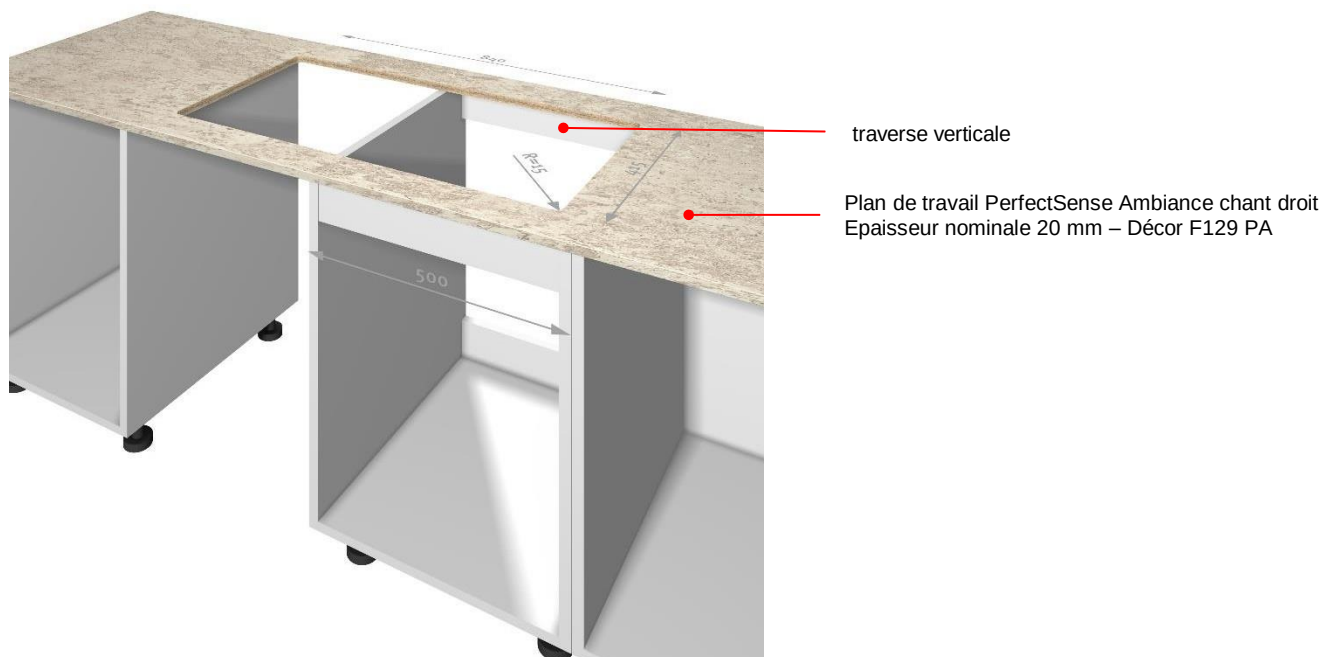


Image 26 : Meuble bas pour évier

La disposition de cuisine illustrée dans l'image 27 est couramment utilisée en pratique. Cela signifie que le lave-vaisselle est placé à côté du meuble sous-évier et que l'égouttoir est situé au-dessus du lave-vaisselle. En cas d'utilisation de plans de travail fins, il convient de choisir l'évier avec soin. Dans cette configuration, le meuble sous-évier ou la profondeur d'encastrement de l'égouttoir ne doit pas dépasser l'épaisseur du plan de travail. Une autre solution consiste à placer le lave-vaisselle à droite du meuble sous-évier.



Image 27 : Meuble bas pour évier avec un lave-vaisselle attenant

Les crochets de fixation pour des éviers standards sont généralement conçus pour des plans de travail plus épais. La pose des plans de travail minces doit être évaluée au cas par cas. Il convient d'utiliser des crochets de fixation fournis par le fabricant avec les éviers – voir image 28.

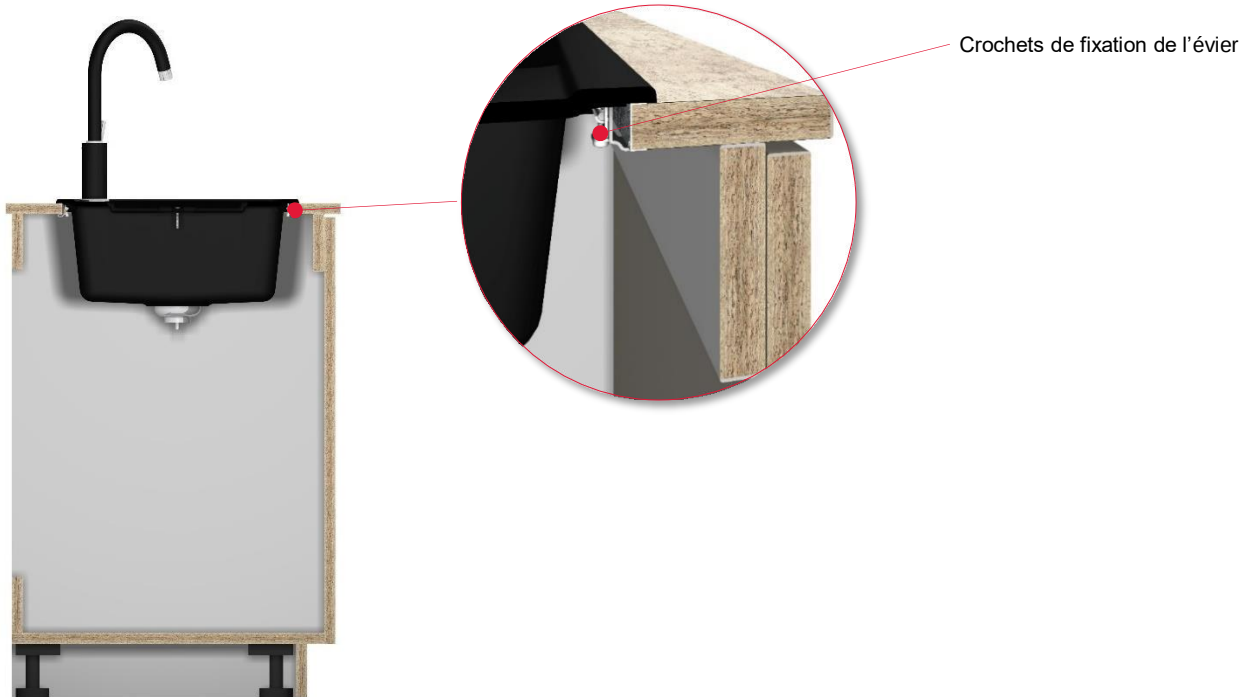


Image 28 : Pose de l'évier avec des crochets de fixation

Une solution spécifique est nécessaire pour les plans de travail compacts de 12 mm d'épaisseur. Par exemple, il est possible de coller des tasseaux de bois à l'arrière des découpes afin de faciliter la pose – voir image 29.

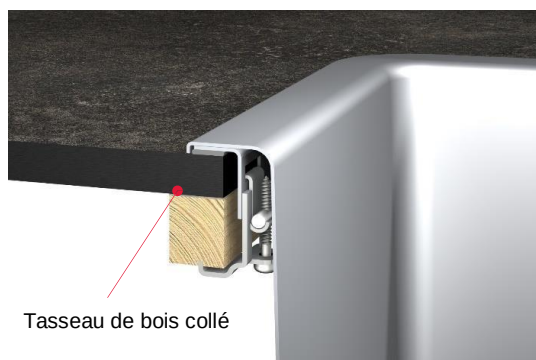


Image 29 : tasseau de bois fixé à un plan de travail compact

Vous pouvez également utiliser du silicone sanitaire pour fixer l'évier au plan de travail. Veuillez suivre les instructions fournies par les fabricants de la colle et de l'évier.

Les bords des découpes doivent être soigneusement protégés contre l'humidité, selon les instructions fournies dans les parties [Perçage](#) et [Découpe](#). Les joints étanches et les vis de fixation fournis par le fabricant, qu'ils soient fournis séparément ou intégrés, doivent être utilisés selon les instructions de montage – voir image 30.

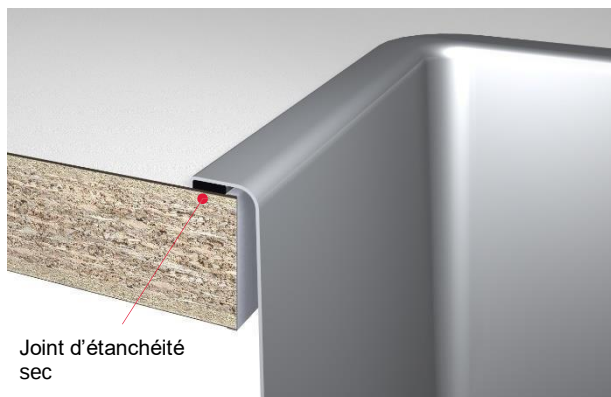


Image 30 : Evier avec un joint d'étanchéité sec



Image 31 : Table de cuisson avec du papier d'aluminium

Veillez à ce que le matériau soit correctement centré et à laisser une marge de sécurité suffisante par rapport au bord de la découpe, en particulier pour les tables de cuisson. À titre de protection supplémentaire contre l'absorption de chaleur, nous recommandons également de poser du ruban adhésif en aluminium ou un bandeau métallique sur les bords – voir image 31.

Une autre option consiste à encastrer des éviers et/ou des tables de cuisson spécialement conçus à cet effet. Cette solution est généralement proposée par des entreprises spécialisées, telles que les fabricants de plans de travail préfabriqués, pour les plans de travail en matériaux dérivés du bois. Pour une installation à fleur, une partie du panneau arrière est d'abord fraisée le long du périmètre de la découpe jusqu'au stratifié. Un cadre est ensuite coulé dans la zone de la découpe à l'aide d'une résine spéciale – voir image 32.

La solution d'encastrement pour les éviers nécessite un bord de plan de travail résistant à l'humidité et ne peut donc être réalisée qu'avec un plan de travail stratifié compact – voir image 33. Avec les plans de travail compacts résistants à l'humidité, il n'est pas nécessaire d'utiliser un cadre en résine spécial, ce qui permet d'installer les tables de cuisson et/ou les éviers en surface du plan de travail – voir image 34.

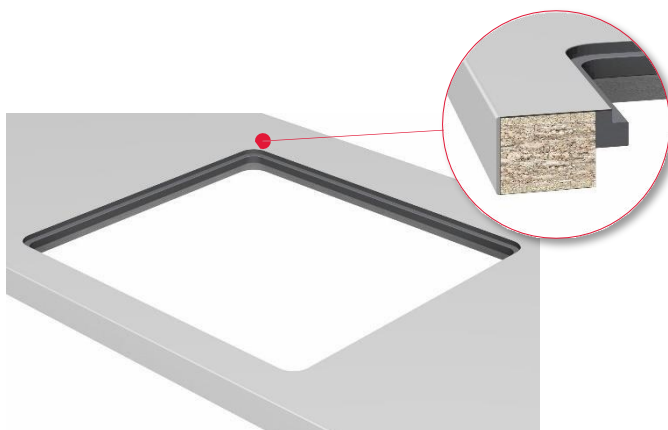


Image 32 : Cadre en résine spéciale

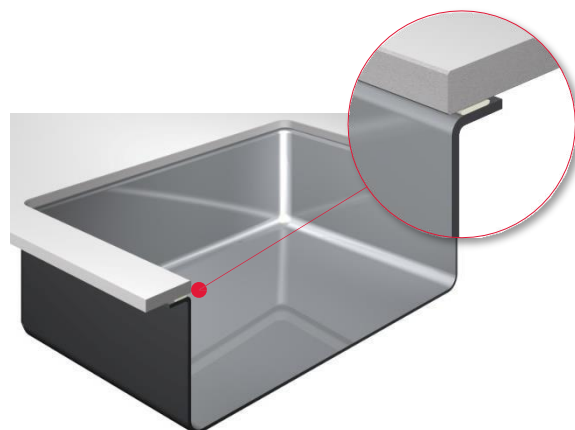


Image 33 : Évier encastré

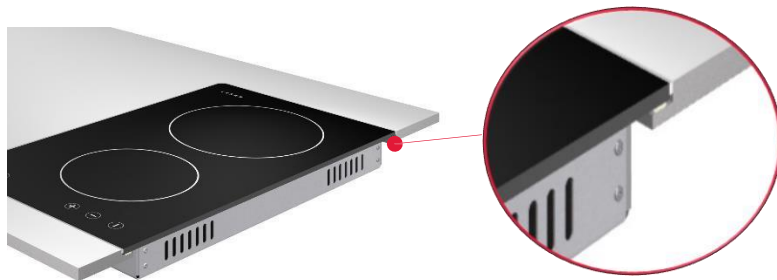


Image 34 : Plaque de cuisson encastrée

Enfin, l'évier ou la plaque de cuisson est collé(e) à fleur de la surface et scellé(e). Il convient d'utiliser des silicones thermodurcissables adaptés lors de la pose des tables de cuisson. Veuillez suivre les instructions fournies par les fabricants de la colle et de la table de cuisson.

Joint des plans de travail et des coins

En général, une longueur de plan de travail de 4 100 mm permet d'éviter les joints entre les panneaux, tandis que les joints d'angle sont fréquents. Ils ne doivent pas être affaiblis par des encoches ou des découpes, par exemple pour les plaques de cuisson ou les éviers – voir images 33 et 34. Les joints d'angle sur les plans de travail sont réalisés par coupe d'onglet sur des scies circulaires ou par fraisage à l'aide de toupies à commande numérique et/ou de toupies portatives spéciales à l'aide de gabarits – voir images 35 et 36.

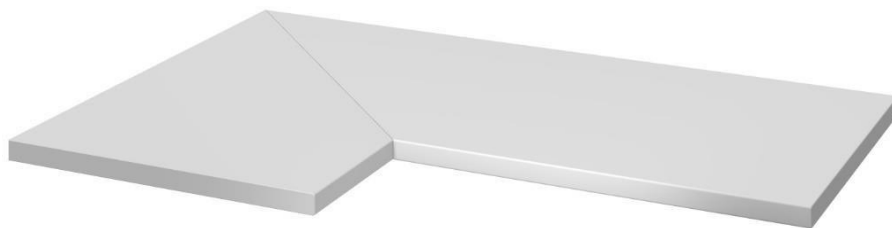


Image 35 : Joint d'angle d'un plan de travail

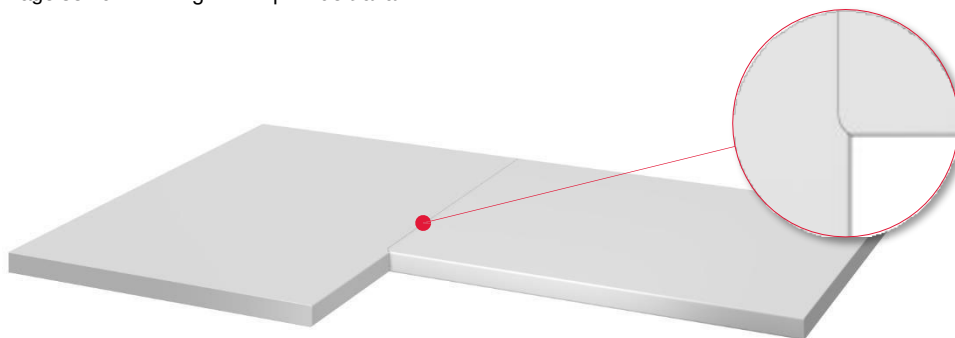


Figure 36: Joint d'angle d'un plan de travail

Autrement, les profils de raccordement métalliques sont adaptés – voir image 37.

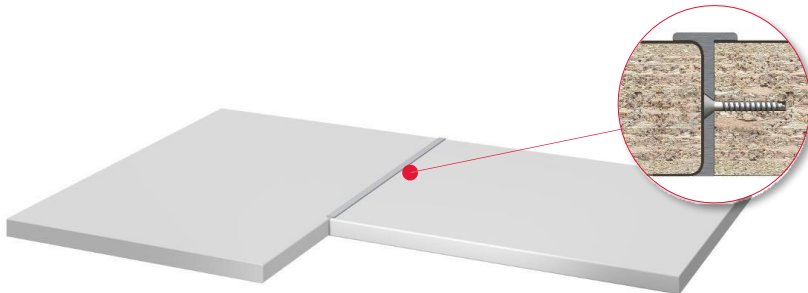


Image 37 : Joint d'angle d'un plan de travail avec un profil métallique

Les joints des plans de travail et les joints d'angle doivent être parfaitement ajustés et parfaitement étanches, et ce, pas seulement pour des raisons esthétiques. Ils doivent empêcher toute infiltration d'humidité susceptible de provoquer un gonflement du panneau de particules. C'est pourquoi le mastic pour joints d'angle EGGER a été spécialement conçu pour sceller les joints (joints d'angle) des plans de travail de cuisine. Ce mastic flexible empêche l'humidité et les liquides de pénétrer dans le joint. Il résiste aux détergents, à l'eau, aux graisses, aux huiles, etc. et est disponible en quatre couleurs différentes. Le contenu du tube de 10 g suffit pour une longueur de joint moyenne de 600 mm – voir image 38.

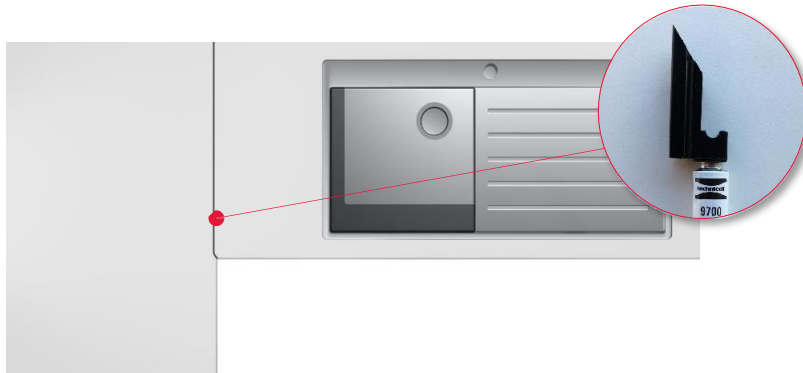


Image 38 : Étanchéification du joint d'angle du plan de travail

Les plans de travail stratifiés compacts ne nécessitent pas de traitement d'étanchéité grâce à la structure homogène des panneaux. Le plan de travail présente des chanfreins sur les bords longitudinaux. De plus, lorsque les bords transversaux sont également chanfreinés, le fraisage de contour habituel pour les assemblages d'angle n'est plus nécessaire. Le chanfrein sépare les deux plans de travail l'un de l'autre, ce qui permet de mettre en valeur le chanfrein sur la face avant du plan de travail. Cette application avec joint chanfreiné est connue et courante dans le domaine des plans de travail en pierre, par exemple – voir image 39.

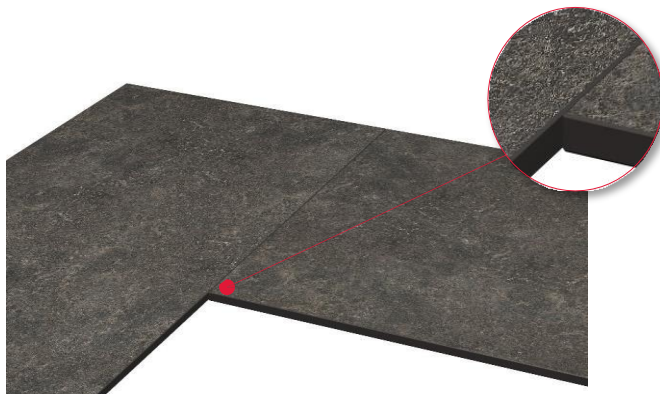


Image 39 : Fraisage des chanfreins sur les plans de travail stratifiés compacts

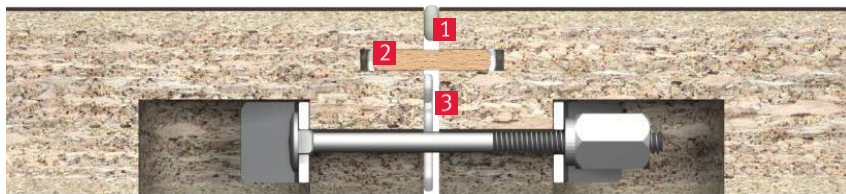
La pose du mastic commence par la perforation de la membrane d'étanchéité du tube, suivie du dévissage du support d'application noir – voir image 38. Ensuite, le support d'application est guidé le long de la face supérieure du joint du plan de

Révision : 13

Validation : 15.05.2026

travail et le mastic est pressé uniformément hors du tube. Immédiatement après l'application du mastic, les plans de travail doivent être assemblés et vissés ensemble. Tout résidu qui aurait coulé doit être éliminé immédiatement à l'aide d'un produit de nettoyage adapté – voir image 40.

Pour plus d'informations et connaître les combinaisons de couleurs recommandées pour les différents décors de plans de travail, veuillez consulter la fiche technique [EGGER Sealing for Corner Connections](#).



- 1 EGGER Sealing for Corner Joints
- 2 Support de fixation
- 3 Colle

Image 40 : Étanchéification du joint d'angle du plan de travail

Les plans de travail individuels sont assemblés à l'aide de connecteurs pour plans de travail ainsi que de supports de fixation, appelés « biscuits », et d'une colle supplémentaire pour renforcer l'adhérence – voir les images 41 et 42. Selon le modèle de plan de travail choisi, différents connecteurs sont nécessaires. Les plans de travail stratifiés compacts EGGER nécessitent l'utilisation de connecteurs de plans de travail EGGER spéciaux en raison de leur faible épaisseur. EGGER propose ces connecteurs sous forme de kit adapté aux plans de travail stratifiés compacts de 12 mm d'épaisseur – voir image 42. Le fraisage de poches du plan de travail compact pour le connecteur de 12 mm est fraisée à une profondeur d'environ 8 mm – voir image 43.

Pour plus d'informations, référez-vous aux conditions de mise en œuvre [EGGER Worktop Connectors](#).

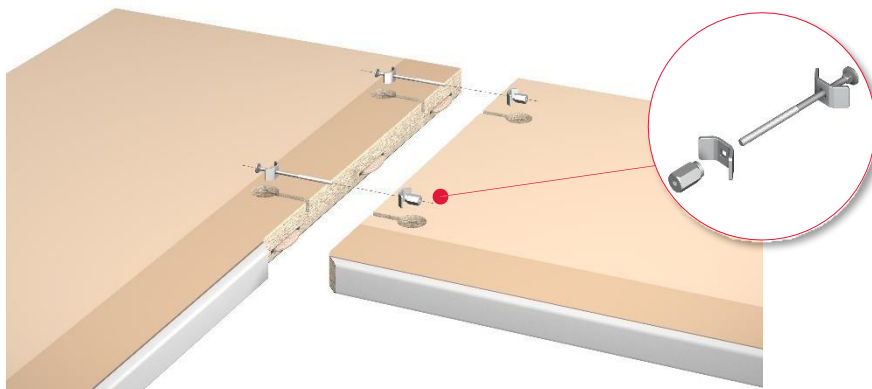


Image 41 : Connecteurs de plan de travail

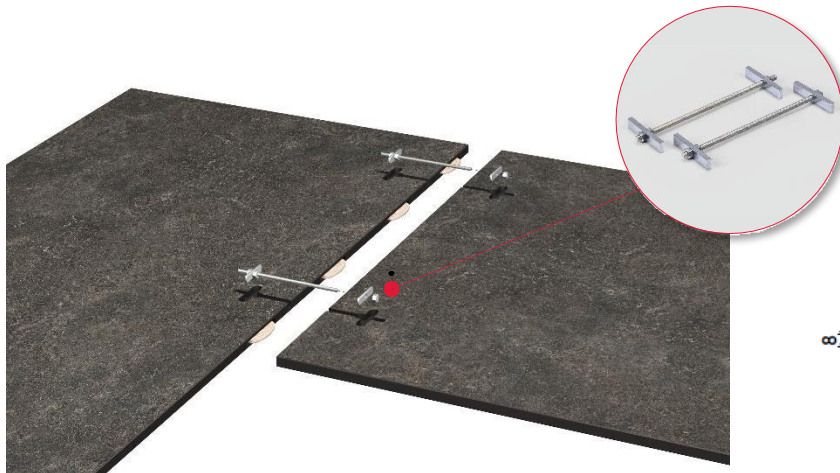


Image 42 : EGGER Connecteurs de plan de travail

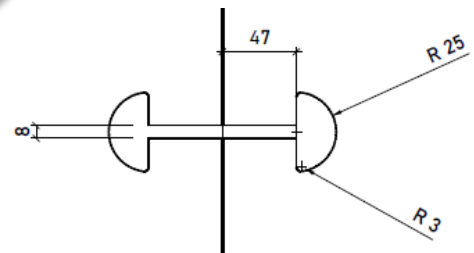


Image 43 : Fraisage de poches des connecteurs des plans de travail

Le nombre de connecteurs de plan de travail dépend de la largeur de celui-ci. En général, on utilise deux connecteurs pour les largeurs inférieures ou égales à 799 mm et trois connecteurs pour les plans de travail d'une largeur supérieure ou égale à 800 mm. Pour obtenir des surfaces de plan de travail sans joint, il faut toujours mesurer l'emplacement des biscuits en forme de demi-lune (support de fixation) à partir du bord supérieur des surfaces de plan de travail et s'assurer que les biscuits eux-mêmes sont bien ajustés. Les étapes de fabrication suivantes doivent être respectées :

1. Éliminez les copeaux de bois saillants près des bords coupés ou fraisés à l'aide de papier de verre (grain 120).
2. Biseautez légèrement le stratifié le long du joint à l'aide d'une éponge abrasive ou de papier de verre (grain 360).
3. Placez les plans de travail sur les meubles bas alignés et vérifiez que les joints et les trous de fixation s'adaptent correctement.
4. Appliquez de la colle de qualité D3 sur la partie centrale et inférieure du joint.
5. Appliquez le mastic (EGGER Sealing for Corner Joints) de manière uniforme et continue sur le bord supérieur fraisé ou coupé, ainsi que sur le profil et le bord arrière long. Effectuez cette opération juste avant de visser les connecteurs du plan de travail.
6. Assemblez les plans de travail, insérez les ferrures et serrez légèrement les vis. Alignez les plans de travail horizontalement à l'aide d'une cale ou d'un levier et verticalement à l'aide d'un marteau en caoutchouc ou de serre-joints (protégez-les avec des cales rembourrées). Une fois alignés, serrez les connecteurs de plan de travail à la main. Lors du serrage, vous devez vérifier que les deux surfaces des plans de travail restent alignées et que le mastic déborde sur tous les côtés – voir image 40. N'exercez aucune pression sur les plans de travail pendant que le mastic durcit.
7. Retirez immédiatement l'excédent de mastic à l'aide d'un chiffon légèrement humide. Le mastic ne doit pas être dilué avec de l'eau, car cela empêcherait la formation d'un joint étanche. Le joint ne doit pas être exposé à l'humidité tant que l'adhésif n'a pas pris..

Fixation et raccordement mural

Avant de sceller le bord long du plan de travail contre un mur, assurez-vous qu'il est non seulement correctement soutenu, mais aussi solidement fixé au châssis. Dans le cas contraire, des contraintes pourraient apparaître et nuire à l'étanchéité du joint. Le plan de travail est généralement fixé aux meubles bas à l'aide de vis, en utilisant les traverses de ces derniers – voir image 44.

Cette méthode classique de fixation par vis peut généralement être utilisée aussi avec des plans de travail minces à base

Révision : 13

Validation : 15.05.2026

de bois. Dans le cas de plans de travail minces, les surfaces d'appui des traverses des éléments bas doivent être adaptées à la charge potentielle pour les éléments bas de plus de 600 mm de large, afin d'éviter tout risque de déformation.

Les plans de travail stratifiés compacts peuvent être soit vissés, soit collés. Il est facile de tarauder les plans de travail compacts. Des vis auto taraudeuses peuvent également être utilisées. Il est recommandé d'utiliser des vis à filetage fin, car elles offrent une meilleure résistance à l'arrachement. Un pré-perçage est indispensable dans tous les cas. Pour les charges de traction élevées, il est conseillé d'utiliser une douille filetée, par exemple RAMPA Type ES ou RAMPA Type E. Cela permet un degré plus élevé de préfabrication et de démontage.

Lors du collage, il convient d'utiliser un système adhésif à élasticité permanente avec l'épaisseur de colle requise afin de permettre tout mouvement du plan de travail. Quelle que soit la méthode de fixation choisie, il faut prévoir un joint de dilatation de 2 mm par mètre. Afin d'assurer une ventilation adéquate derrière le plan de travail stratifié compact, le dessus du meuble bas doit être équipé de traverses – voir image 44.

Pour plus de détails sur le vissage et le collage des stratifiés compacts EGGER, veuillez vous référer aux conditions de mise en œuvre des stratifiés compacts EGGER.

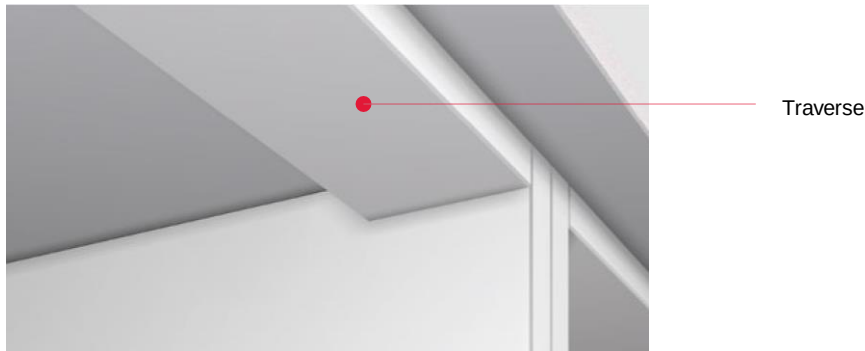


Image 44 : Traverse du meuble bas

Lors de la pose, veillez à ce que le plan de travail ne soit pas incliné vers le mur. Cela entraînerait une accumulation d'eau au niveau du joint. Nettoyez et dégraissez la zone d'étanchéité, tant sur le plan de travail qu'au niveau du joint mural, puis appliquez un agent de liaison adapté au mastic utilisé. Même si vous utilisez des profils muraux pour plan de travail, vous devez sceller le bord arrière long et tous les bords transversaux qui sont en contact avec un mur. Pour les plans de travail stratifiés compacts, il est très important de respecter une distance minimale de 2 mm entre le plan de travail et le mur et de le sceller comme décrit ci-dessus – voir image 45. Lors de l'installation du rail de fixation fourni avec les profils muraux pour plans de travail, assurez-vous que le stratifié est pré-percé au niveau de la zone de fixation des vis. Les trous doivent être au moins 1 mm plus grands que le diamètre de la vis afin d'éviter toute accumulation de tension dans le matériau – voir image 46. Nous recommandons également de protéger l'intérieur du trou de vis avec un mastic avant de la visser.

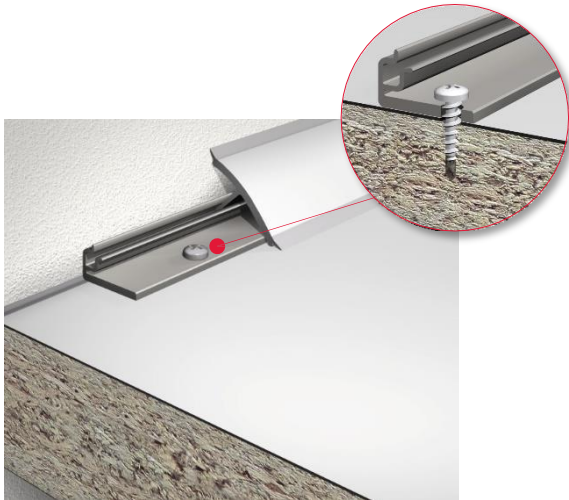


Image 46 : Pré-perçage pour fixation

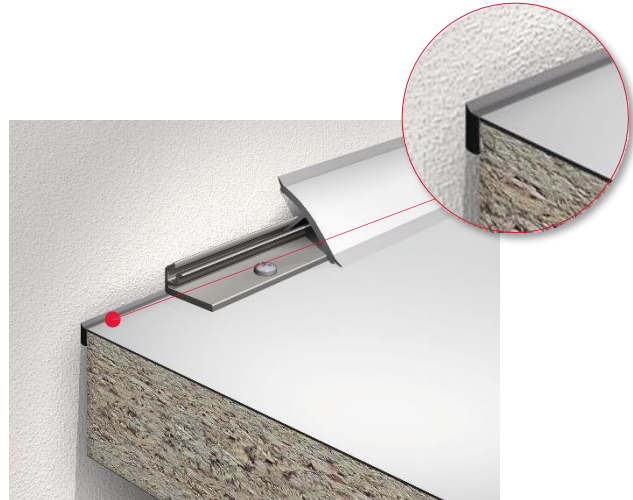


Image 45 : Fixation au mur

Pour plus d'informations, veuillez consulter la fiche technique [Profils muraux pour plans de travail EGGER](#) ou les conditions de mise en œuvre [Profils muraux pour plans de travail EGGER](#).

Mesures structurelles de protection contre l'eau

Les plans de travail sont particulièrement exposés à la vapeur et à la chaleur à proximité des lave-vaisselles et des fours. Outre la couche de vernis anti-UV et le revêtement, vous devez également protéger le verso du plan de travail par des moyens structurels. Les feuilles d'aluminium autoadhésives offrent généralement une protection fiable contre la vapeur d'eau et sont faciles à manipuler – voir image 47. Les fabricants d'appareils électroménagers fournissent des bandes d'aluminium hydrofuges ou des plaques de protection, que vous devez utiliser. Cette bande ou plaque hydrofuge dévie et repousse la vapeur et la chaleur – voir image 48.

Référez-vous bien aux instructions du fabricant avant de commencer la pose.

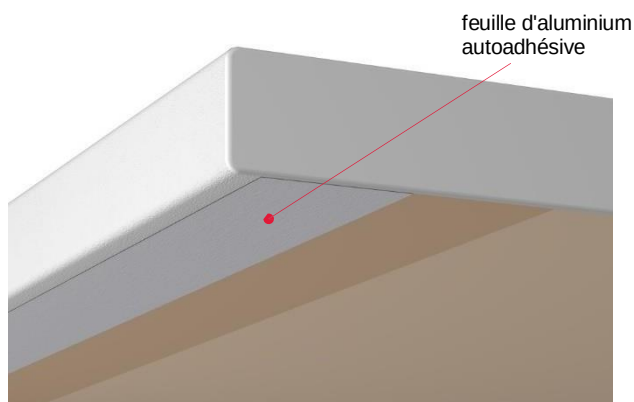


Image 47 : feuille d'aluminium autoadhésive

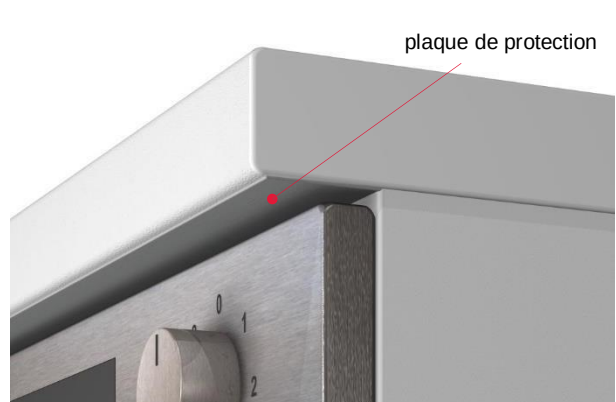


Image 48 : plaque de protection

La pose de la feuille d'aluminium sur la face arrière du plan de travail diffère entre les modèles 300 et 100. Pour les « plans de travail stratifiés postformés » (modèle 300), la feuille d'aluminium doit recouvrir le stratifié d'environ 2 mm à l'arrière – voir image 49. Pour les « plans de travail stratifiés chant droit » (modèle 100), la feuille d'aluminium doit être posée de manière à recouvrir la bande de chant ABS d'environ 1 mm – voir image 50.

Révision : 13

Validation : 15.05.2026

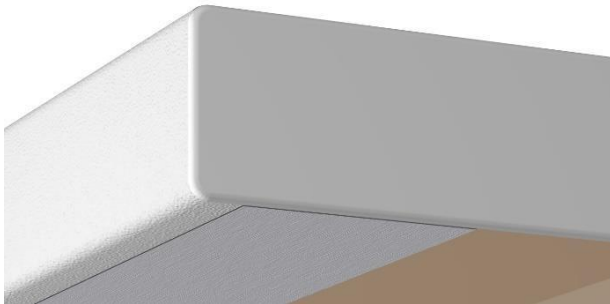


Image 49 : Plan de travail stratifié postformé (MOD 300)

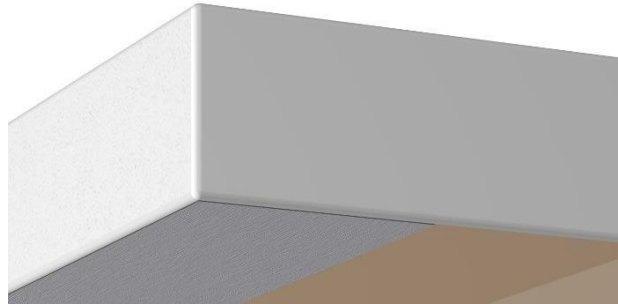


Image 50 : Plan de travail stratifié chant droit (MOD 100)

Recommandations d'entretien et de nettoyage



Poser des cigarettes allumées sur la surface stratifiée peut l'endommager. Utilisez toujours un cendrier.



Les surfaces stratifiées ne doivent pas servir de plan de travail, car cela peut laisser des rayures, même sur les surfaces stratifiées très résistantes. Utilisez toujours une planche à découper.



Il faut éviter de poser des ustensiles de cuisine chauds, tels que des casseroles ou des poêles, directement sur la surface stratifiée après les avoir retirés de la plaque de cuisson ou du four, car cela peut, selon le degré d'exposition à la chaleur, entraîner une altération de la brillance ou endommager la surface. Utilisez toujours des dessous-de-plat résistants à la chaleur.



Pour éviter que le plan de travail ne gonfle, notamment au niveau des découpes et des joints, essuyez rapidement les liquides. N'ouvrez pas le lave-vaisselle, le lave-linge et le sèche-linge avant qu'ils ne soient refroidis.



Les liquides renversés doivent toujours être essuyés immédiatement, en particulier au niveau des découpes et des joints, car une exposition prolongée à certaines substances peut altérer la brillance de la surface stratifiée.

Pour plus d'informations, référez-vous à la fiche technique [Recommandations d'entretien et de nettoyage pour les surfaces des produits EGGER](#).

Autres documents / Informations du produit

Vous pouvez trouver plus d'informations dans les documents suivants :

- » [Plans de travail stratifiés postformés - Fiche technique](#)
- » [Plans de travail stratifiés chant droit - Fiche technique](#)
- » [Plans de travail Feelwood chant droit - Fiche technique](#)
- » [Plans de travail PerfectSense Matt chant droit - Fiche technique](#)
- » [Plans de travail PerfectSense Ambiance chant droit - Fiche technique](#)
- » [Plans de travail stratifiés compacts avec âme colorée/noire - Fiche technique](#)
- » [Recommandations d'entretien et de nettoyage pour les surfaces des produits EGGER - Fiche technique](#)
- » [Stratifiés – Résistance aux produits chimiques - Fiche technique](#)
- » [Connecteurs de plans de travail - Fiche technique](#)
- » [EGGER Stratifiés compacts - Conditions de mise en œuvre](#)
- » [Plans de travail stratifiés postformés - EHD](#)

Remarque provisoire :

Les présentes instructions ont été rédigées avec le plus grand soin, au mieux de nos connaissances. Les informations fournies s'appuient sur notre expérience pratique et sur des essais réalisés en interne, et reflètent l'état actuel de nos connaissances. Elles sont fournies à titre purement indicatif et ne constituent en aucun cas une garantie quant aux propriétés du produit ou à son adéquation à des applications spécifiques. Nous déclinons toute responsabilité en cas d'erreurs, d'inexactitudes dans les normes ou de fautes d'impression. De plus, des modifications techniques peuvent découler du développement continu des plans de travail EGGER, ainsi que de changements apportés aux normes et aux textes de droit public. Le contenu des conditions de mise en œuvre ne doit donc pas être considéré comme un mode d'emploi ni comme juridiquement contraignant. Nos conditions générales s'appliquent.