

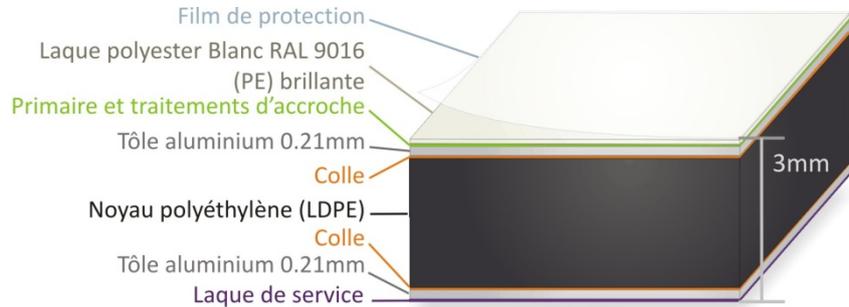
MatelBond® se présente sous la forme de panneaux composés de 2 faces aluminium (Ep. 0.21 ou 0.3mm) recouvertes d'une laque polyester sur 1 ou 2 faces et recouvrant un noyau en polyéthylène (LDPE).

Le faible poids, la planéité et la rigidité du MatelBond® en font un produit idéal pour les enseignes, la PLV, la signalétique, la décoration d'intérieur, l'aménagement de magasins, etc.

MatelB21® - 3mm

ALU Epaisseur 0.21mm

BLANC RAL 9016 -- LAQUE 1 FACE

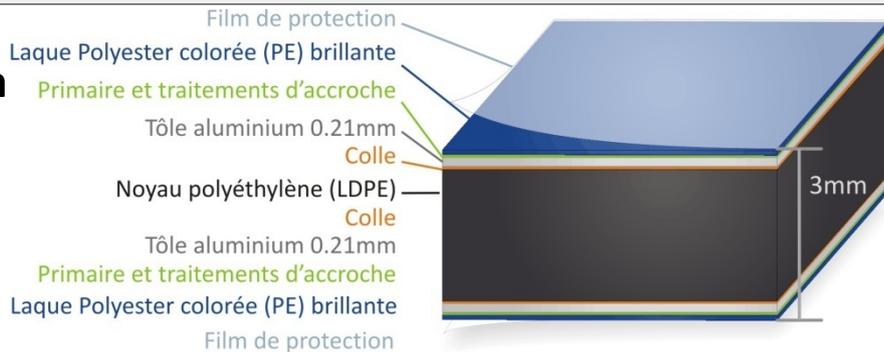


Epaisseur totale du panneau	3mm
Epaisseur tôle aluminium (mm)	0.21mm
Formats panneaux	1500 x 3050mm - 17.16 kg
	1500 x 4050mm - 22.78 kg
Poids	3.75 kg/m ²
Film de protection	1 face
Couleur	Blanc (RAL 9016)
Brillance	85 à 90%
Réaction au feu	Classement M1

MatelB21® - 3mm

ALU Epaisseur 0.21mm

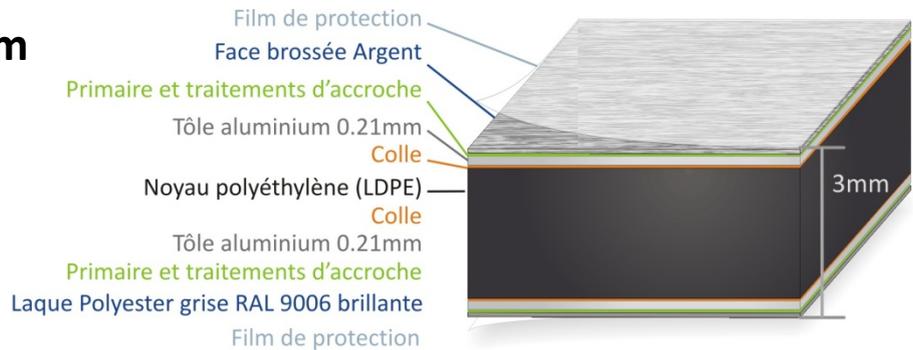
COULEURS -- LAQUE 2 FACES



Epaisseur totale du panneau	3mm
Epaisseur tôle aluminium	0.21mm
Formats panneaux	1500 x 3050 mm - 17.16 kg
Poids	3.75 kg/m ²
Film de protection	2 faces
Couleurs	Bleu – RAL 5002
	Vert – RAL 6024
	Jaune – RAL 1023
	Rouge – RAL 3020
	Ivoire – RAL 1015
	Gris Métal – RAL 9006
	Noir – RAL 9005
	Bordeaux – RAL 3011
	Vert jardin – RAL 6005
	Chocolat – RAL 8015
Brillance	1 face mate (brillance 35 à 45%) – 1 face brillante (85 à 90%)
Réaction au feu	Classement M1

MatelB21[®] - 3mm

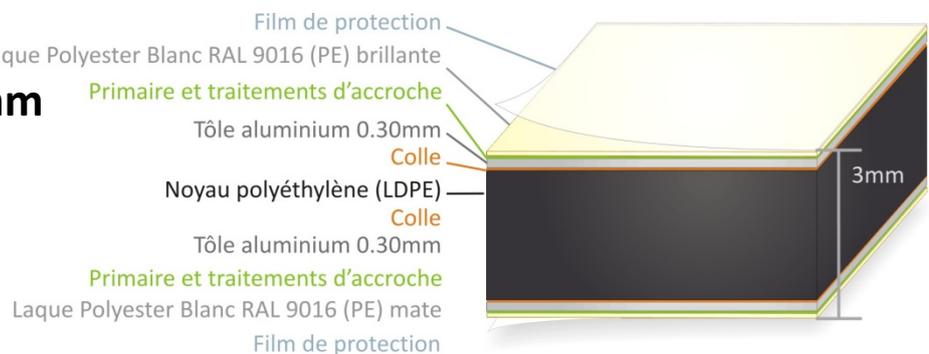
ALU Epaisseur 0.21mm
EFFETS BROSSES –
LAQUE 2 FACES



Epaisseur totale du panneau	3mm
Epaisseur des tôles aluminium	0.21mm
Formats panneaux	1220 x 3050mm – 13.95 kg
Poids	3.75 kg/m ²
Film de protection	2 faces
Effets	1 face Brossé Aluminium Argent – 1 face Gris Métal RAL 9006
Brillance	1 face effet brossé – 1 face brillante 85 à 90%
Réaction au feu	Classement M1

MatelB30[®] - 3mm

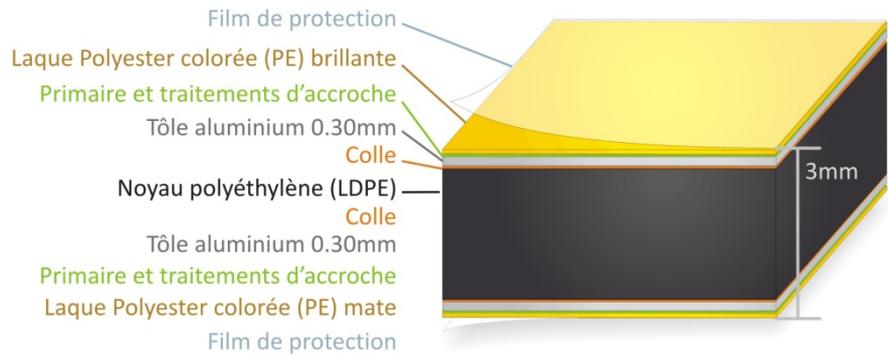
ALU Epaisseur 0.3mm
BLANC RAL 9016 –
LAQUE 2 FACES



Epaisseur totale du panneau	3mm
Epaisseur des tôles aluminium	0.3mm
Formats panneaux	1500 x 3050mm – 19.54 kg 1500 x 4050mm – 25,94 kg
Poids	4.27 kg/m ²
Film de protection	2 faces
Couleur	Blanc (RAL 9016)
Brillance	1 face mate (brillance 35 à 45%) – 1 face brillante (85 à 90%)
Réaction au feu	Classement M1

MatelB30[®] - 3mm

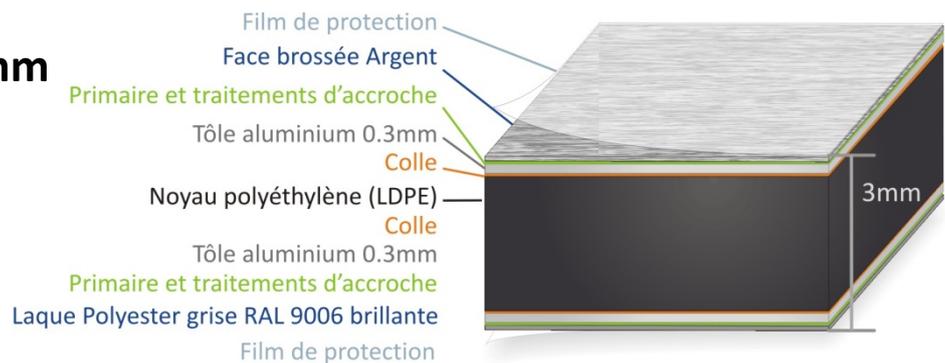
ALU Epaisseur 0.3mm
COULEURS – LAQUE 2 FACES



Epaisseur totale du panneau	3mm							
Epaisseur tôle aluminium	0.3mm							
Formats panneaux	1500 x 3050 mm – 19.54 kg							
Poids	4,27 kg/m ²							
Film de protection	2 faces							
Couleurs	<table border="1"> <tr><td>Bleu – RAL 5002</td></tr> <tr><td>Vert – RAL 6024</td></tr> <tr><td>Jaune – RAL 1023</td></tr> <tr><td>Rouge – RAL 3020</td></tr> <tr><td>Ivoire – RAL 1015</td></tr> <tr><td>Gris Métal – RAL 9006</td></tr> <tr><td>Noir – RAL 9005</td></tr> </table>	Bleu – RAL 5002	Vert – RAL 6024	Jaune – RAL 1023	Rouge – RAL 3020	Ivoire – RAL 1015	Gris Métal – RAL 9006	Noir – RAL 9005
Bleu – RAL 5002								
Vert – RAL 6024								
Jaune – RAL 1023								
Rouge – RAL 3020								
Ivoire – RAL 1015								
Gris Métal – RAL 9006								
Noir – RAL 9005								
Brillance	1 face mate (brillance 35 à 45%) – 1 face brillante (85 à 90%)							
Réaction au feu	Classement M1							

MatelB30[®] - 3mm

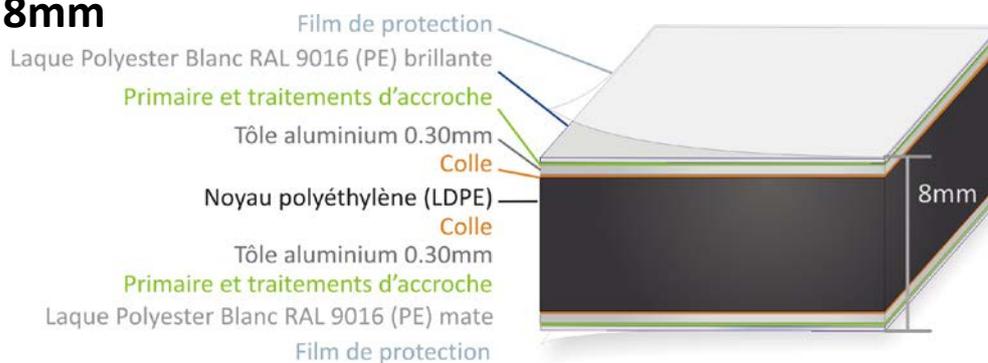
ALU Epaisseur 0.3 mm
EFFETS BROSSES –
LAQUE 2 FACES



Epaisseur totale du panneau	3mm
Epaisseur tôle aluminium	0.3mm
Formats panneaux	1500 x 3050 mm – 19,54 kg
Poids	4,27 kg/m ²
Film de protection	2 faces
Effets	1 face Brossé Aluminium Argent – 1 face Gris Métal RAL 9006
Brillance	1 face effet brossé – 1 face brillante 85 à 90%
Réaction au feu	Classement M1

MatelB30[®] - 8mm

ALU Epaisseur 0.30mm
BLANC RAL 9016 –
LAQUE 2 FACES



Epaisseur totale du panneau	8mm
Epaisseur tôle aluminium	0.30mm
Formats panneaux	1500 x 3050 mm – 31,35 kg
Poids	8,42 kg/m ²
Film de protection	2 faces
Couleur	Blanc (RAL 9016)
Brillance	1 face mate (brillance 35 à 45%) – 1 face brillante (85 à 90%)
Réaction au feu	Classement M2

DONNEES TECHNIQUES GENERALES

Noyau Polyéthylène	Type LDPE à 0.92 g/cm ³
Laquage de surface	Laque polyester (PE)
Epaisseur de laque	17µm
Alliage aluminium	Série 1100
Etat métallurgique	H18
Dilatation (pour une variation de 100°C)	2.343 mm/m
Coef de dilatation linéaire	1.17 x 10 ⁻⁵ °C ⁻¹

Performances du MATELBOND suivant la norme GB/T 17748-1999

Désignation du test	Condition de Test	Data MATELBOND
Epaisseur de Laquage	≥ 16µm	17 µm
Tolérance de la brillance	≤10 (lorsque brillance <70%) ≤5 (lorsque brillance ≥70%)	2.2
Dureté de crayon	≥ HB	2H
Flexibilité du laquage	≤ 3 Fois	1 fois
Force de courbure	≥ 60MPa	78 MPa
Résistance à l'eau bouillante	Immersion à 100°C (2h)	Pas de changement de la surface
Résistance aux acides	2% HCL (24h)	Pas de changement de la surface
Résistance Alkaline	2% NAOH (24h)	Pas de changement de la surface
Résistance aux pétroles	10# diesel pendant 48h	Pas de changement de la surface
Résistance aux Solvants	MEK/1kg force /rub : 100 fois	Pas de changement de la surface
Module d'élasticité	≥ 1.5 X 10 ⁴ MPa	2.1 X 10⁴ MPa
Résistance à la pénétration	≥ 5.0kN	5.0kN
Force de décollement	≥ 20.0MPa	21.3MPa
Force de décollement à180°	≥ 5.0 N/mm	6.5 N/mm
Résistance aux cycles de température	80°C (2h) puis -40°C (2h) 20 fois	Pas de changement
Coefficient de dilatation linéaire	≤4.00 x 10 ⁻⁵ °C ⁻¹	≤1.27 x 10⁻⁵ °C⁻¹
Température max avant distorsion	≥ 95°C	≥ 106 °C
Résistance aux impacts	choc de 50kg/cm	Pas de craquelure
Résistance à l'abrasion	≥ 10,000 fois	Pas de changement de la surface

MISE EN OEUVRE

SCIAGE : Utiliser un modèle de lame circulaire entre dent et gorge, gorges biseautées 45° pour des chants sans bavures.

Diamètre de lame : 300mm – Nombre de dents : 72 pour la découpe jusqu'à 5 panneaux superposés et 96 pour la découpe individuelle.

Diamètre de lame : 250mm - Nombre de dents : 60 pour la découpe jusqu'à 5 panneaux superposés et 80 pour la découpe individuelle.

Épaisseur de la denture : 3,2mm – Angle de dépouille : 15° - Angle d'attaque : 10° Positif.

FRAISAGE EN V : MatelBond® peut être fraisé facilement sur toutes les machines universelles d'usinage à commande CNC ou sur scie à panneaux. Les fraises à disque ou à profiler doivent être utilisées pour rainurer sous forme rectangulaire ou en V sur la face arrière du MatelBond®. Dans ces deux cas une faible épaisseur de polyéthylène (environ 0.3mm) doit rester sur la tôle alu au fond de la rainure.

Pour le fraisage en V les fraises utilisées pourront aller de 90° à 135°. A noter que le fraisage en V permet un pliage manuel.

Programmation machine vitesse de coupe : 3000 – 5000m/min. Avance maxi : 25 – 30m/min.

PLIAGE : Selon les modes de rainurage : machine ou manuel.

PERCAGE : MatelBond® peut être percé avec les mêmes machines et les mêmes forets hélicoïdaux que l'on utilise pour l'aluminium et les matières plastiques.

Angle de découpe : 100° à 140°. Angle d'hélice : 30° à 50°. Vitesse minimum : 50tr/min – maximum : 300tr/min.

Avance minimum : 0.02m/min – maximum : 0.5m/min.

CINTRAGE : MatelBond® peut être cintré soit par presse plieuse soit par cintreuse à rouleaux. Le rayon minimum de pliage est $r = 15 \times t$ (t = épaisseur du panneau), pour le cintrage par cintreuse à rouleaux il faudra veiller à ce que les rouleaux d'entraînement ne compressent pas trop la matière et pour protéger l'état de surface de cette dernière il sera judicieux d'utiliser des rouleaux polis.

VISSAGE : MatelBond® peut être assemblé par des procédés mécaniques traditionnels (boulons, écrous,

rondelles). Diamètre de perçage : diamètre du boulon + 2mm.

CISAILLAGE : MatelBond® peut se découper à la cisaille circulaire ou à la cisaille guillotine.

SOUDEGE : Le soudage à l'air chaud est une méthode courante pour l'assemblage des matières thermoplastiques dont le polyéthylène fait partie. En cas de recherche de consolidation d'un pliage après rainurage il suffira de projeter un jet d'air chaud au cœur du polyéthylène et de laisser refroidir.

LAQUAGE : Appliquer une ou plusieurs couches de laque après nettoyage et dégraissage de la surface du MatelBond® et ce conformément aux instructions du fabricant de peinture. Lors d'un séchage accéléré en cabine peinture, il ne faudra jamais excéder la température de 75°.

RIVETAGE : En règle générale on utilisera des rivets aveugles en aluminium avec tiges acier.

\emptyset de perçage = \emptyset rivet avant compression + 2mm.

COLLAGE : Pour l'aménagement intérieur on pourra utiliser, selon l'application souhaitée, des colles à métaux ou des colles universelles en vente dans le commerce.

LETTAGE ADHESIF : Avant de débiter toute opération de collage de lettrage adhésif il faudra vous assurer du nettoyage et du dégraissage de la surface du MatelBond® (produit conseillé : alcool à brûler). Possibilité de coller ces lettrages adhésifs avec transfert à sec ou avec un liquide approprié. MatelBond® est un produit fini avec la face thermo-laquée bicouche polyester recouverte d'un film de protection.

STOCKAGE : Stocker les palettes à l'abri de la pluie, des éclaboussures et de toute forme d'humidité ambiante.

Ne jamais stocker les panneaux à la verticale.

FILM DE PROTECTION: Eviter si possible un stockage excédant 6 mois. En cas de stockage plus long, passer un chiffon imbibé d'alcool à brûler sur les panneaux après avoir enlevé le film de protection.

PRODUITS DE NETTOYAGE NON APPROPRIES : Produits alcalins tels que potasse soude, soude caustique produits fortement acides ou très abrasifs ne doivent pas être utilisés car ils attaquent la laque.

Dossier L100552 - Document DE/1 - Page 1/5



Le progrès, une passion à partager

LABORATOIRE DE TRAPPES
29 avenue Roger Hennequin – 78197 Trappes Cedex
Tél. : 01 30 69 10 00 – Fax : 01 30 69 12 34

PROCES-VERBAL DE CLASSEMENT DE REACTION AU FEU D'UN MATERIAU

prévu à l'article 5 de l'arrêté du 21 novembre 2002

VALABLE 5 ANS à compter du 16 novembre 2010

N° L100552 - DE/1

et annexe de 4 pages

Matériau présenté par : MATEL
ZI Tharabie
18 rue du Ruisseau
38291 SAINT QUENTIN FALLAVIER CEDEX

Marque commerciale : MATELBOND

Description sommaire :

Composition globale : Panneau sandwich constitué d'une âme en polyéthylène ignifugé dans la masse, revêtue sur chaque face de parements aluminium de 0,21 à 0,30 mm d'épaisseur avec finition laque polyester de 17 µm.

Application : Enseignes
Masse : (3750 - 4170) g/m²
Epaisseur : (3) mm
Coloris : Divers

Rapport d'essais : N° L100552 - DE/1 du 16 novembre 2010

Nature des essais : Essai par rayonnement, trait de scie.

Classement : **M1**

Durabilité du classement (annexe 22) : NON LIMITEE A PRIORI

compte tenu des critères résultant des essais décrits dans le rapport d'essai N° L100552 - DE/1 annexé.

Ce procès verbal atteste uniquement des caractéristiques de l'échantillon soumis aux essais et ne préjuge pas des caractéristiques de produits similaires.

Il ne constitue pas une certification de produits au sens de l'article L. 115-27 du code de la consommation et de la loi du 3 juin 1994.

Est seule autorisée la reproduction intégrale soit du présent Procès-verbal de classement qui comprend 1 page soit l'intégralité du Procès-Verbal et rapport annexé qui comporte 5 pages.

Trappes, le 16 novembre 2010

La Responsable du Département
Comportement au Feu et Sécurité Incendie



Accréditation
N° 1-0606
Portée disponible
Sur www.cofrac.fr

Valérie RUMBAU



Réalisation de l'essai
Marc LE QUERE
La Responsable de l'essai

Emilie COLIN

Laboratoire national de métrologie et d'essais

Établissement public à caractère industriel et commercial • Siège social : 1, rue Gaston Boissier - 75724 Paris Cedex 15 • Tél. : 01 40 43 37 00
Fax : 01 40 43 37 37 • E-mail : info@lne.fr • Internet : www.lne.fr • Siret : 313 320 244 00012 • NAF : 743 B • TVA : FR 92 313 320 244
Barclays Paris Centrale IBAN : FR76 3058 8600 0149 7267 4010 170 BIC : BARCFRPP



LNE

Le progrès, une passion à partager

LABORATOIRE DE TRAPPES
29 avenue Roger Hennequin – 78197 Trappes Cedex
Tél. : 01 30 69 10 00 – Fax : 01 30 69 12 34

18 OCT. 2010

Dossier L090416 - Document DE/1 - Page 1/7

RAPPORT D'ESSAI

Demandeur : MATEL France
Rue du Ruisseau
Z.I. Tharabie
38291 ST QUENTIN FALLAVIER CEDEX

Date et référence de la commande : Le 20/09/10 – Accord sur devis

Objet : Détermination de la teneur des 38 SVHC
(Substances of Very High Concern) dans 5
plaques

La reproduction du présent document n'est autorisée que sous sa forme intégrale.

Laboratoire national de métrologie et d'essais

Établissement public à caractère industriel et commercial • Siège social : 1, rue Gaston Boissier - 75724 Paris Cedex 15 • Tél. : 01 40 43 37 00
Fax : 01 40 43 37 37 • E-mail : info@lne.fr • Internet : www.lne.fr • Siret : 313 320 244 00012 • NAF : 743 B • TVA : FR 92 313 320 244
Barclays Paris Centrale IBAN : FR76 3058 8600 0149 7267 4010 170 BIC : BARCFRPP

Dossier L090416 - Document DE/1 - Page 2/7
1. IDENTIFICATION DES ECHANTILLONS

Le demandeur a envoyé les échantillons suivants au Laboratoire national de métrologie et d'essais :

- RAL 3020 rouge, reçu le 28 septembre 2010
- Plaque bleu et verte, reçu le 28 septembre 2010
- RAL 1023 jaune, reçu le 28 septembre 2010
- Glossy white 3mm/0.21mm blanc, reçu le 1^{er} octobre 2010
- RAL 9016 blanc mat et brillant, reçu le 28 septembre 2010

2. CONDITIONS DE REALISATION DE L'ESSAI

Les 38 SVHC ont été dosés dans les prélèvements selon les types d'analyses et les contraintes suivants :

Méthode	Composé	Type d'analyse	Limitation
A	Anthracene	Quantitative	Aucune
	4,4-diaminodiphenylmethane		
	Phtalate de benzyle butyle		
	Phtalate de dibutyle		
	Phtalate de di (2-ethyl(hexyle))		
	Phtalate de diisobutyle		
	2,4-Dinitrotoluene		
	Hexabromocyclododecane et ses isomers identifiés		
	5-tert-butyl-2,4,6-trinitro-m-xylène (musk xylene)		
	Phosphate de tris(2-chloroethyle)		
B	Chloroalcanes en C10-C13 (paraffines chlorées à chaînes courtes)	Quantitative	Aucune
C	Huile anthracénique		
	Huile anthracénique, distn. Lights		
	Huile anthracénique, fraction anthracénique		
	Huile anthracénique, anthracene-low		
	Huile anthracénique, anthracene paste		
	Brai de houille, haute temperature		
D	Acrylamide		

suite du rapport page suivante



Dossier L090416 - Document DE/1 - Page 3/7

Méthode	Composé	Type d'analyse	Limitation
E	Pentaoxyde de diarsénique	Semi-quantitative	Non concluant si quantité de l'élément au-dessus de la limite
	Trioxyde de diarsénique		
	Diochromate de sodium		
	Oxyde de di(tributylétain)		
	Hydrogénoarsenate de plomb		
	Dichlorure de cobalt		
	Chromate de plomb		
	Rouge de sulfochromolybdate de plomb (C.I. Pigment Red 104)		
	Jaune de sulfochromate de plomb (C.I. Pigment Yellow 34)		
	Arsenate de triéthyle		
	Acide borique		
	Tetraborate de disodium anhydre		
	Tetraborate disodium heptaoxide hydrate		
	Chromate de sodium		
	Chromate de potassium		
	Dichromate d'ammonium		
	Dichromate de potassium		
Aluminosilicate, Fibres réfractaires céramiques			
Aluminosilicate de zirconium, Fibres réfractaires céramiques			

Note : Les éléments métalliques (Cobalt, arsenic, chrome, étain, molybdène, bore, aluminium, silicium, zirconium et plomb) ne peuvent être analysés que semi-quantitativement. Il est possible d'identifier la présence de l'élément métalliques mais pas de la molécule associée. Ainsi on peut dire s'il y a de l'arsenic mais on ne pourra pas faire la différence entre du trioxyde d'arsenic, du pentaoxyde d'arsenic ou une autre forme d'arsenic qui ne serait pas forcément réglementée.

Le mode opératoire comprend les principales étapes suivantes :

- Découpe de chaque échantillons en morceaux de dimensions inférieures à 3 mm puis pesées,
- Pour les méthodes A, B, C et D, mise en contact avec un solvant organique pendant 16h sous agitation à température ambiante. Pour la méthode E, minéralisation de l'échantillon par micro-onde.
- Pour les méthodes A et C, dosage par chromatographie en phase gazeuse avec détection par spectrométrie de masse par étalonnage interne à l'aide de solutions étalons préparées au laboratoire renfermant des quantités connues des composés organiques. Les composés ont été identifiés par leur temps de rétention et leur spectre de masse.

Dossier L090416 - Document DE/1 - Page 4/7

- Pour la méthode B, dosage par chromatographie liquide haute performance avec détection par spectrométrie UV par étalonnage externe à l'aide de solutions étalons préparées au laboratoire renfermant des quantités connues d'acrylamide. L'acrylamide a été identifié par son temps de rétention et son spectre UV.
- Pour la méthode D et C, dosage par chromatographie en phase gazeuse avec détection par électrode à capture d'électrons par étalonnage externe à l'aide de solutions étalons préparées au laboratoire renfermant des quantités connues de chloroalcanes. Les chloroalcanes ont été identifiés par leur temps de rétention.
- Pour la méthode E, dosage par ICP par étalonnage externe à l'aide de solutions étalons préparées au laboratoire renfermant des quantités connues d'éléments métalliques. Les éléments métalliques sont identifiés par leurs raies d'émission.

Les essais ont été réalisés semaine 39 et 40.

suite du rapport page suivante



Dossier L090416 - Document DE/1 - Page 5/7
3. RESULTATS

Teneurs en SVHC exprimées en % en masse de matériau
(g/100g, analyse quantitative)

Composé	RAL 3020 rouge	Plaque bleu et verte	RAL 1023 jaune	Glossy white 3mm/0.21mm blanc	RAL 9016 blanc mat et brillant
Anthracene	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1
4,4-diaminodiphenylmethane	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1
Phtalate de benzyle butyle	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1
Phtalate de dibutyle	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1
Phtalate de di (2-ethyl(hexyle))	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1
Phtalate de diisobutyle	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1
2,4-Dinitrotoluene	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1
Hexabromocyclododecane et ses isomers identifiés	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1
5-tert-butyl-2,4,6-trinitro-m-xylène (musk xylene)	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1
Phosphate de tris(2-chloroethyle)	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1
Trichloroethylene	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1
Chloroalcanes en C10-C13 (paraffines chlorées à chaînes courtes)	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1
Huile anthracénique	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1
Huile anthracénique, distn. Lights	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1
Huile anthracénique, fraction anthracénique	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1
Huile anthracénique, anthracene-low	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1
Huile anthracénique, anthracene paste	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1
Brai de houille, haute temperature	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1
Acrylamide	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1

suite du rapport page suivante

Dossier L090416 - Document DE/1 - Page 6/7

Teneurs en SVHC exprimées en % en masse de matériau
(g/100g, analyse semi-quantitative, Non concluant si quantité de l'élément au-dessus
de la limite)

Composé	RAL 3020 rouge	Plaque bleu et verte	RAL 1023 jaune	Glossy white 3mm/0.21mm blanc	RAL 9016 blanc mat et brillant
Pentaoxyde de diarsénique	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1
Trioxyde de diarsénique	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1
Diochromate de sodium	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1
Oxyde de di(tributylétain)	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1
Hydrogéoarsenate de plomb	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1
Dichlorure de cobalt	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1
Chromate de plomb	<0.1	<0.1	0.20	<0.1	<0.1
Rouge de sulfochromolybdate de plomb (C.I. Pigment Red 104)	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1
Jaune de sulfochromate de plomb (C.I. Pigment Yellow 34)	<0.1	<0.1	0.23	<0.1	<0.1
Arsenate de triéthyle	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1
Acide borique	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1
Tetraborate de disodium anhydre	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1
Tetraborate disodium heptaoxide hydrate	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1
Chromate de sodium	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1
Chromate de potassium	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1
Dichromate d'ammonium	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1
Dichromate de potassium	<0.1	<0.1	0.15	<0.1	<0.1
Aluminosilicate, Fibres réfractaires céramiques	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1
Aluminosilicate de zirconium, Fibres réfractaires céramiques	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1

suite du rapport page suivante



Dossier L090416 - Document DE/1 - Page 7/7

4. AVIS ET INTERPRETATION

Seul l'échantillon "RAL 1023 jaune" pourrait contenir au moins 1 SVHC en quantité supérieure à 0.1%. Les teneurs en chrome et en plomb semblent indiquer la présence de **chromate de plomb** (CAS N°7758-97-6, EC 231-846-0), de **Jaune de sulfochromate de plomb** (C.I. Pigment Yellow 34, CAS N° 1344-37-2, EC 215-693-7) et/ou de **dichromate de potassium** (CAS N°7778-50-9, EC 231-889-5) à des teneurs supérieures à 0.1%.

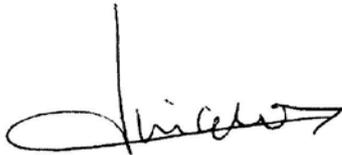
Le pigment jaune utilisé dans l'échantillon pourrait être du **Jaune de sulfochromate de plomb** (C.I. Pigment Yellow 34, CAS N° 1344-37-2, EC 215-693-7).

L'analyse des éléments métalliques (Cobalt, arsenic, chrome, étain, molybdène, bore, aluminium, silicium, zirconium et plomb) étant uniquement *semi-quantitative*, la présence du jaune de sulfochromate de plomb ne peut être déclarée avec certitude.

Voir le rapport L090416 DE/2 .

Trappes, le 13 octobre 2010

Le Responsable du Département
Propriétés Chimiques des
Matériaux



Thierry VINCELOT



Le Responsable de l'essai



Cédric LYATHAUD

Les résultats mentionnés ne sont applicables qu'aux échantillons, aux produits ou aux matériels soumis au LNE et tels qu'ils sont définis dans le présent document.