

TECHNOLOGIE | DESIGN | ENVIRONNEMENT

Guide de couleurs
PL-V08 | 03/2023



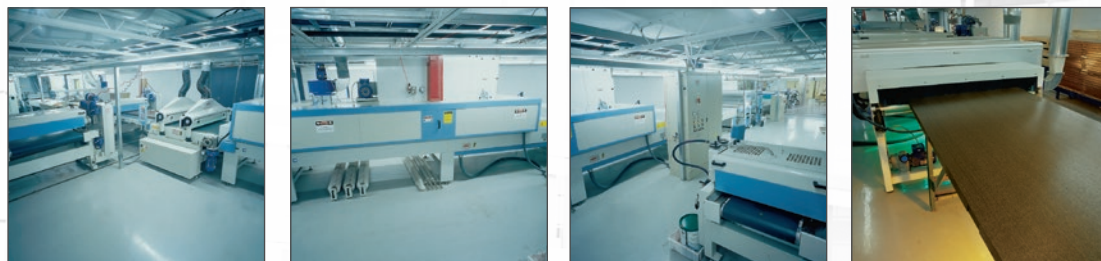
SYSTÈME DE FINITION UV

- Pour toutes nos séries de portes, les caractéristiques sont équivalentes ou supérieures à celles retrouvées dans les procédés de finition AWI TR-8 et OP-8, maintenant regroupés sous le nom de SYSTEM 9 selon le AWS Edition 1-2009.
- Rencontre la norme d'endurance ultrarobuste I.S.1A de la WDMA.
- Apparence semi-transparente.
- Brillance, ou fini satiné, se situant entre 30 et 35 degrés.
- Système sophistiqué d'application de couches de teinture à l'aide de rouleaux. Ce système permet à la teinture de pénétrer profondément dans les pores du bois, ce qui a pour avantage d'en faire ressortir toute la profondeur et la richesse.
- Substance au polyuréthane solide à 100 %. En comparaison, la laque catalysée TR-2 compte 28 % de solide et le polyuréthane catalysé TR-8 compte 57 % de solide.
- Système de finition en harmonie avec l'environnement (aucun COV - composés organiques volatiles).
- Formule non jaunissante.
- Fini robuste et durable.
- Résistance aux dissolvants.
- Résistance à l'usure et à l'humidité.
- Résistance au froid.
- Résistance aux impacts (une boule d'acier de 1 livre à 17 pouces).
- Résistance aux produits chimiques (les produits chimiques communs habituellement retrouvés dans les résidences et les bureaux).
- Stabilité de la couleur.
- Garantie à vie.

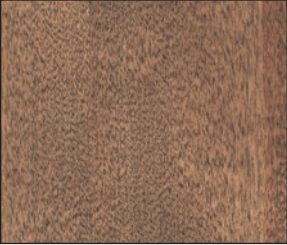
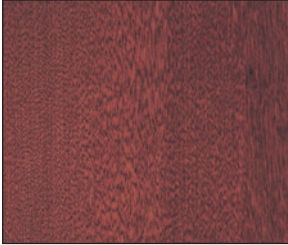
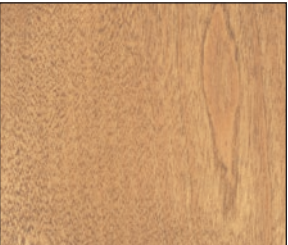
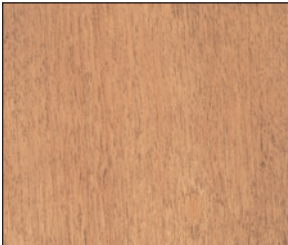
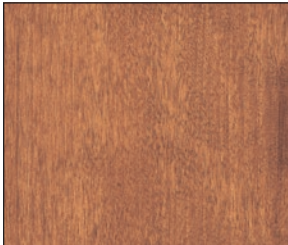
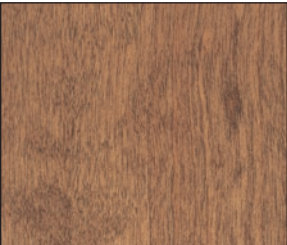
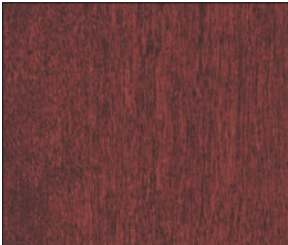
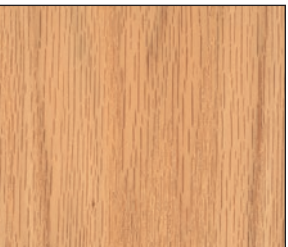
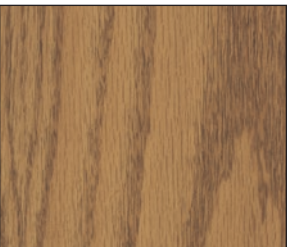
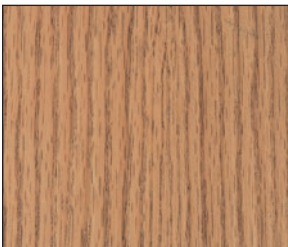
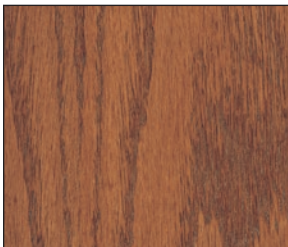
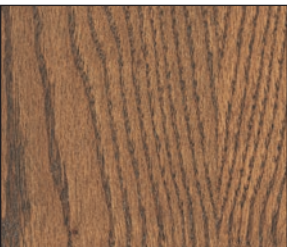
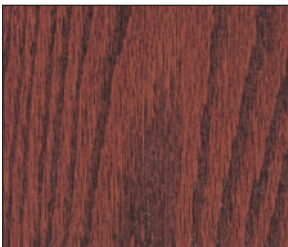
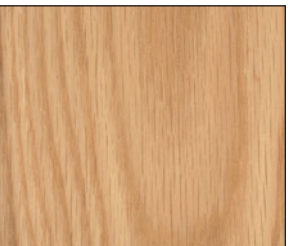
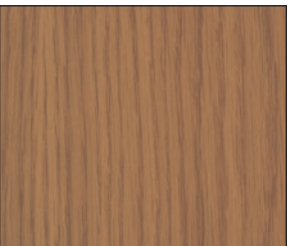
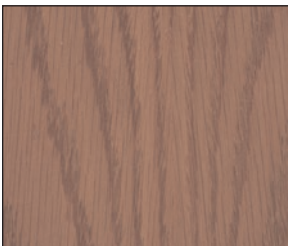
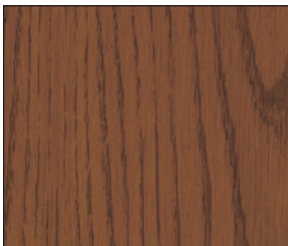
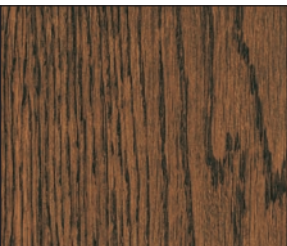
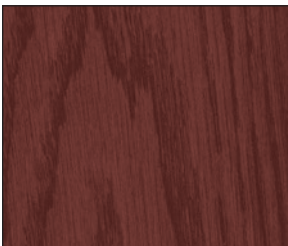
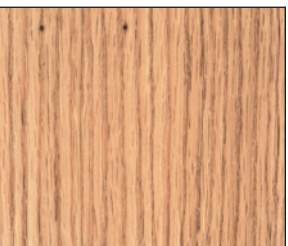
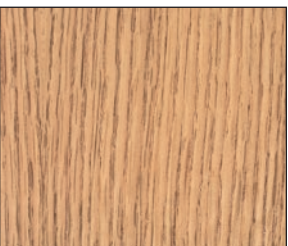
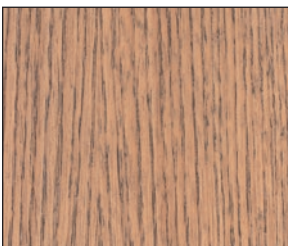
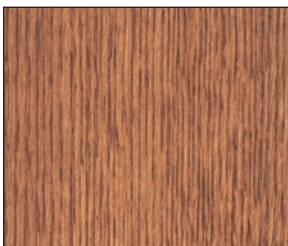
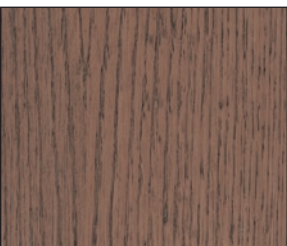
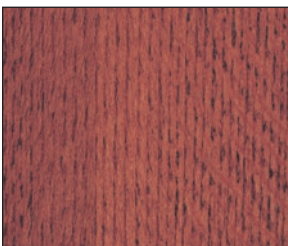
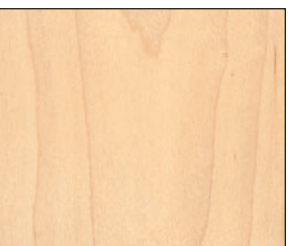
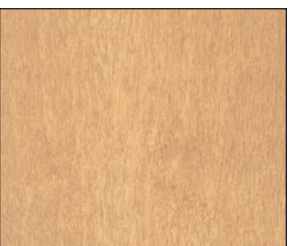
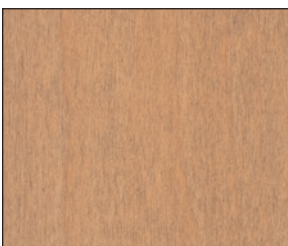
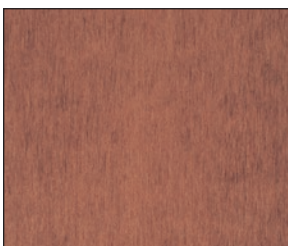
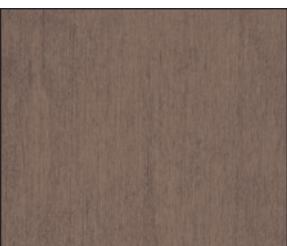
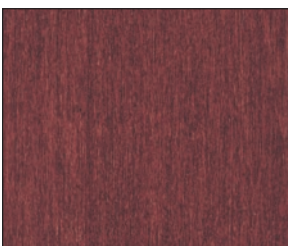
PROCÉDÉ DE FINITION EN 19 ÉTAPES

1. Le contreplaqué et les montants bruts de la première face de la porte sont poncés à l'aide d'abrasifs de grains 180.
2. Préalablement à l'application d'une couche de teinture ou de protection, un ponçage fin à l'aide d'abrasifs de grains 220 est effectué grâce à l'utilisation d'un équipement électronique de ponçage de très haute précision.
3. Une couche de teinture à base d'eau est appliquée sur la première face et les montants de la porte à l'aide d'un système sophistiqué de rouleaux directs et inversés. Selon la couleur désirée, deux couches peuvent être nécessaires.
4. Deux brosses indépendantes pressent fermement la teinture contre les pores du bois de la porte et en éliminent l'excès.
5. Un séchage accéléré et complet de la porte est effectué lors du passage de celle-ci à l'intérieur d'un séchoir de 15 mètres (50 pieds) de long.
6. Les traverses du haut et du bas sont pulvérisées au polyuréthane.
7. Les montants sont pulvérisés au polyuréthane.
8. Une couche de protection au polyuréthane ultraviolet solide à 100 % est appliquée sur la face à l'aide d'un système sophistiqué de rouleaux.
9. La porte passe sous les rayons ultraviolets pour un séchage accéléré et complet.
10. Une seconde couche de protection au polyuréthane ultraviolet solide à 100 % est appliquée sur la face à l'aide d'un système sophistiqué de rouleaux.
11. La porte passe sous les rayons ultraviolets pour un séchage accéléré et complet.
12. La face opposée de la porte passe elle aussi par les étapes 1 à 11.
13. Un ponçage final à l'aide d'abrasifs fins de grains 280 est effectué afin d'assurer un fini extrêmement doux.
14. Une première couche de finition au polyuréthane ultraviolet solide à 100 % est appliquée à l'aide d'un système sophistiqué de rouleaux.
15. La porte passe sous les rayons ultraviolets pour un séchage accéléré et complet.
16. Une dernière couche de finition au polyuréthane ultraviolet solide à 100 % est appliquée à l'aide d'un système sophistiqué de rouleaux.
17. La porte passe sous les rayons ultraviolets pour un séchage accéléré et complet.
18. La face opposée de la porte passe elle aussi par les étapes 13 à 17.
19. La porte est minutieusement inspectée par les responsables du contrôle de la qualité.

UN PROCÉDÉ DE FINITION EN 19 ÉTAPES VOUS ASSURANT
QUE CHAQUE PORTE RESPECTE LE PROCÉDÉ DE FINITION
AWS EDITION 1-2009 SYSTEM 9.



COULEURS COLLECTION CLASSIQUE

	PLS-100	PLS-101	PLS-102	PLS-103	PLS-104	PLS-105
MERISIER NATUREL DÉROULÉ						
MERISIER BLANC DÉROULÉ						
MERISIER BLANC TRANCHAGE SUR DOSSE						
CHÊNE ROUGE TRANCHAGE SUR DOSSE						
CHÊNE BLANC TRANCHAGE SUR DOSSE						
CHÊNE ROUGE TRANCHAGE SUR RIVE						
ÉRABLE TRANCHAGE SUR DOSSE						



COULEURS DE LA COLLECTION CLASSIQUE VERSUS LES COULEURS DE LA COLLECTION INSPIRATION

Les couleurs de la COLLECTION CLASSIQUE représentent certaines des couleurs standards proposées par PORTES LAMBTON depuis plusieurs années.

Les couleurs de la COLLECTION INSPIRATION représentent une gamme de couleurs offerte depuis 2023.

ESSENCES

Voici les sept ESSENCES STANDARDS proposées par PORTES LAMBTON.

- MERISIER NATUREL DÉROULÉ
- MERISIER BLANC DÉROULÉ
- MERISIER BLANC TRANCHAGE SUR DOSSE
- CHÊNE ROUGE TRANCHAGE SUR DOSSE
- CHÊNE BLANC TRANCHAGE SUR DOSSE
- CHÊNE ROUGE TRANCHAGE SUR RIVE
- ÉRABLE TRANCHAGE SUR DOSSE



TRÈS IMPORTANT

Les échantillons de couleurs et d’essences imprimés ci-contre ne doivent être utilisés qu’à titre de référence seulement.

Un *Échantillon de placage préfini* doit être approuvé avant le traitement de votre commande par le département de production.

DÉVELOPPEMENT DE COULEURS SUR MESURE

Chez Portes Lambton, nous mettons beaucoup d’efforts et de soins à la finition de nos portes en bois.

C’est entre autres grâce à des équipements d’avant-garde, un éclairage sophistiqué et un système d’évacuation très efficace que nos portes possèdent une couleur si uniforme, riche d’une texture et d’un lustre absolument impeccables.

En terminant, notez que le développement de couleurs sur mesure est tout à fait réalisable lorsqu’une couleur autre que celles disponibles dans le présent guide est requise pour votre projet.

LES PARTICULARITÉS DU BOIS

Étant une matière naturelle ayant beaucoup de caractère et de particularités, la couleur et le grain du bois peuvent varier énormément d’un échantillon à l’autre ou à l’intérieur du même échantillon. En fait, un seul billot peut être composé d’une infinité de ces variations.

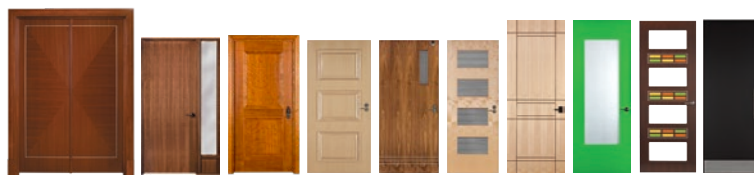
Par conséquent, l’application de nos teintures ou de nos finis clairs permet de retrouver ces mêmes variations et de profiter ainsi de la beauté, de la richesse et du charme naturel du bois.

COULEURS COLLECTION INSPIRATION

	PLS-107	PLS-108	PLS-109	PLS-110	PLS-111	PLS-112	
MERISIER NATUREL DÉROULÉ							
MERISIER BLANC DÉROULÉ							
MERISIER BLANC TRANCHAGE SUR DOSSE							
CHÊNE ROUGE TRANCHAGE SUR DOSSE							
CHÊNE BLANC TRANCHAGE SUR DOSSE							
CHÊNE ROUGE TRANCHAGE SUR RIVE							
ÉRABLE TRANCHAGE SUR DOSSE							



TECHNOLOGIE | DESIGN | ENVIRONNEMENT



MISSION

La mission de PORTES LAMBTON est de concevoir et de fabriquer des portes et des bâtis intérieurs en bois de haute qualité et à valeur ajoutée pour ses clients commerciaux, architecturaux et institutionnels d'Amérique du Nord.

Pour satisfaire les besoins de sa clientèle et répondre aux nouvelles opportunités de marché, l'entreprise mise sur la qualité de ses ressources humaines, utilise des technologies de pointe et propose des produits au design harmonieux qui respectent l'environnement.



235, 2^e Avenue, Lambton
(Québec) G0M 1H0 Canada

418 486.7401
1 800 463.3124 CAN
1 800 363.2248 É.-U.

Télécopieur
418 486.7381
1 800 561.7443 CAN / É.-U.

info@porteslambton.com
www.porteslambton.com

