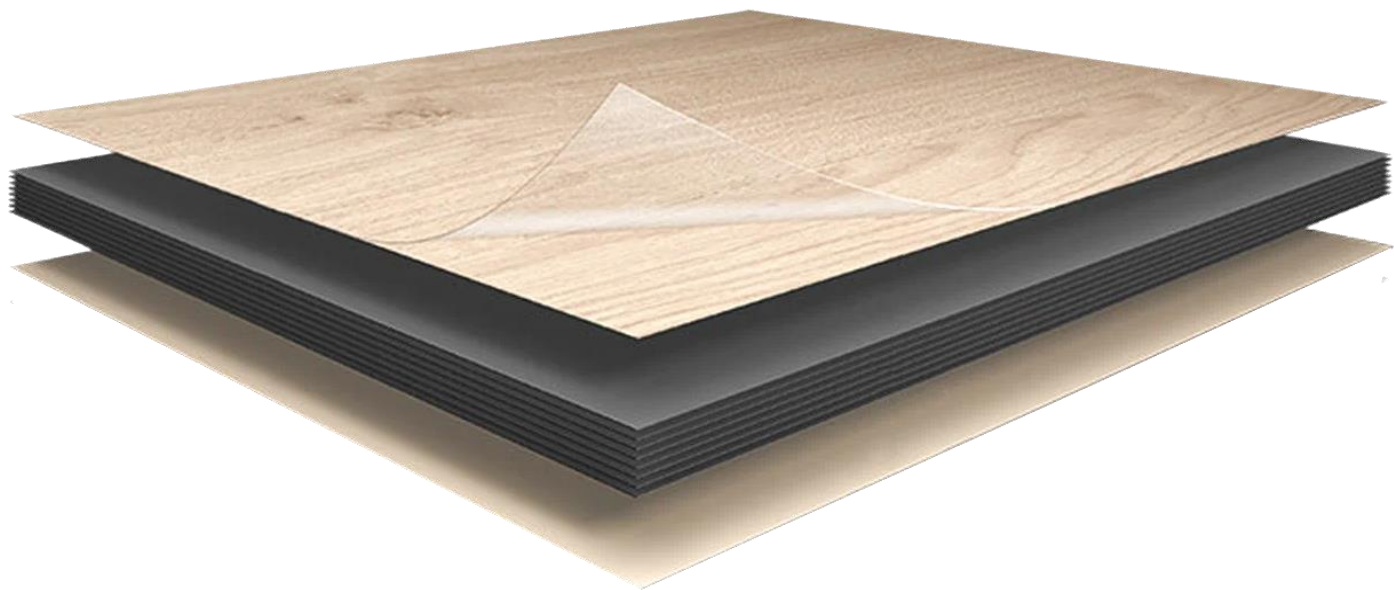


Рекомендации по обработке и хранению HPL КОМПАКТ-ПЛИТЫ с чёрным внутренним слоем



HPL КОМПАКТ-ПЛИТА 4150*1320*4ММ
HPL КОМПАКТ-ПЛИТА 4150*650*4ММ

HPL КОМПАКТ-ПЛИТА 4150*1320*12ММ
HPL КОМПАКТ-ПЛИТА 4150*650*12ММ
HPL КОМПАКТ-ПЛИТА 3000*1320*12ММ
HPL КОМПАКТ-ПЛИТА 3000*650*12ММ



HPL Компакт-плита обладает следующими свойствами:



МОНОЛИТНОСТЬ



ВОДОСТОЙКОСТЬ



ПОВЫШЕННАЯ ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ

Преимущества продукта:



ОДНОТОННЫЙ ЦВЕТ КРАФТА



ОТСУТСТВИЕ КОРОБЛЕНИЯ

HPL компакт-плита может применяться в качестве отделочного материала для производственных, жилых и общественных зданий и помещений (включая лечебно-профилактические и санаторно-курортные здания и помещения при условии организации в них механической вентиляции), предприятий торговли и общественного питания, автотранспортных средств, водного транспорта, кабин лифтов, а также в производстве мебели.

Компакт-ламинат имеет две декоративные стороны с дополнительным защитным слоем (оверлей с корундом).

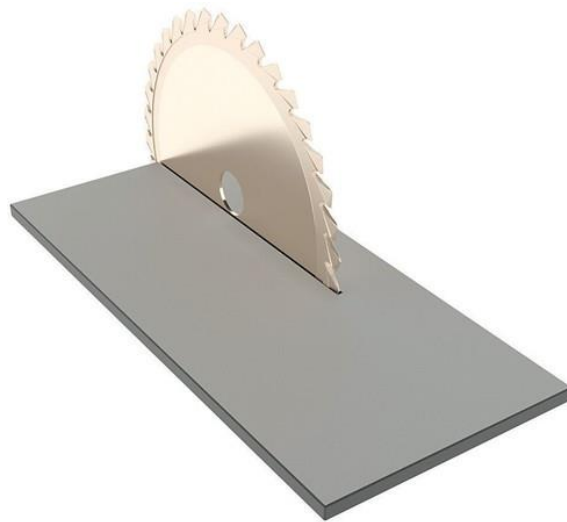
Настоящие допуски распространяются на HPL компакт-плиту «FORM & STYLE» толщиной от 3 мм до 12мм.

HPL КОМПАКТ-ПЛИТА (технический необработанный рез полотна)				
Параметры	Размеры			
Длина	4200 мм +5/-5 мм	3050 мм +5/-5 мм	4200 мм +5/-5 мм	3050 мм +5/-5 мм
Ширина	1320 мм +5/-5 мм	1320 мм +5/-5 мм	650 мм +6/-5 мм	650 мм +6/-5 мм
Толщина	3,0 – 5,0 мм +0,3/-0,3 мм	3,0 – 5,0 мм +0,3/-0,3 мм	3,0 – 5,0 мм +0,3/-0,3 мм	3,0 – 5,0 мм +0,3/-0,3 мм
	8,0 – 12,0 мм +0,5/-0,5 мм	8,0 – 12,0 мм +0,5/-0,5 мм	8,0 – 12,0 мм +0,5/-0,5 мм	8,0 – 12,0 мм +0,5/-0,5 мм

HPL КОМПАКТ-ПЛИТА	
Виды контролируемых параметров	Допуски
Вмятины и неровности	Не допускаются
Царапины на поверхности	Не более суммарной длиной 10мм на 1м ²
Включения (суммарная допустимая величина может быть сосредоточена, как в единичном дефекте, так и распределена в нескольких)	Не более суммарной площадью 1мм ² на 1м ² пропорционально площади данного листа
Трещины и сколы краев лицевой поверхности	Не более 3 мм с каждого края
Коробление по толщине изделия: От 2,0 – 6,0 мм Свыше 6,0 мм	Не более 6мм Не более 3мм

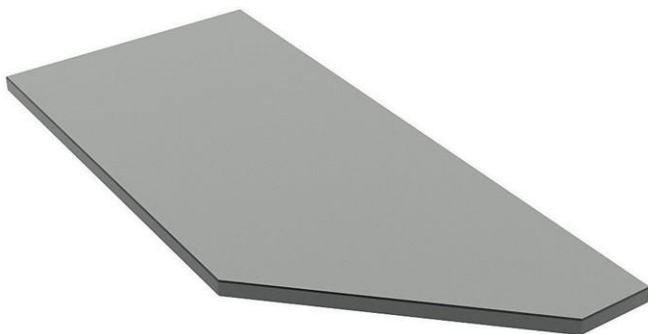
1. Распил по прямой – изготовление элементов с правильной геометрией

Минимальный вид заготовки для этого вида обработки составляет 100x100 мм. Все расчёты ведутся исходя из формата полотна. Один проход пилой уменьшает размер изделия на 5 мм.



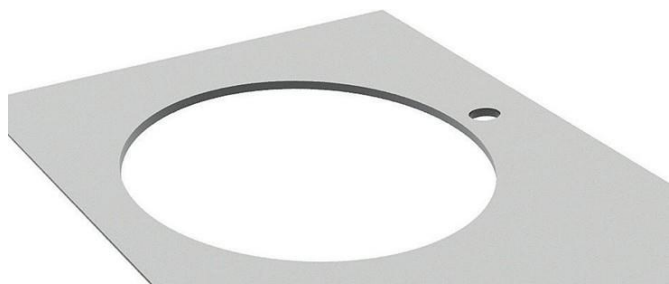
2. Распил сложный + шлифовка – изготовление фигурных элементов

Минимальный размер детали этого вида обработки должен составлять 450x200 мм для контурного фрезерования. Для этого вида обработки необходим припуск 5 мм на раскрой. Припуск учитывается при расчёте размера детали путём прибавления 5 мм, т.е. размер заготовки = размер детали + 5 мм. Обработка включает в себя несколько проходов фрезы: черновой (подготовительный этап, облегчающий работу чистового среза). Чистовой фрез на выходе даёт высококачественную обработку торца.



3. Вырез технический – глухое и сквозное отверстие

Рекомендуется обработка с минимальным расстоянием от края столешницы до еврозапила – 50 мм. Также минимальное расстояние от выреза под варочную панель до выреза под мойку – 100 мм. Технический вырез – вырез под розетки, смесители и прочее. Размер технического выреза не должен быть более 100x100 мм. Минимальное расстояние от края столешницы до технического выреза или еврозапила - 50 мм.



ВАЖНО!

Вырез более 100 x 100 мм относится к вырезу под мойку / варочную поверхность. Данное ограничение не относится к глухому вырезу. Вырез обрабатывается фаской 1x45° (1 мм с одного края под углом 45°).

4. Вырез под мойку/варочную поверхность – сквозное отверстие

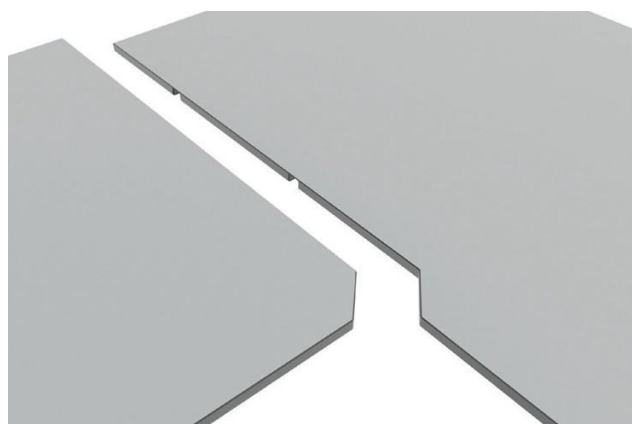
Рекомендуется обработка с минимальным расстоянием от края столешницы до выреза под мойку/варочную панель – 50 мм. Также минимальное расстояние от выреза под варочную панель до выреза под мойку – 100 мм.



5. Еврозапил

Специально разработанный скрытый способ соединения 2 частей, столешницы с обработкой переднего торца, в одну плоскость.

Детали «мама» и «папа» устанавливаются стык в стык, образуя зазор в доли миллиметра. Детали столешницы «мама» и «папа» стягиваются стяжками по месту стыка. При сборке, в вырез устанавливаются соединительные ламели — корректирующие детали по плоскости лицевой поверхности. При таком способе обработки место соединения менее заметно, и столешница кажется цельной. Места стыка обрабатываются герметиком в цвет изделия.



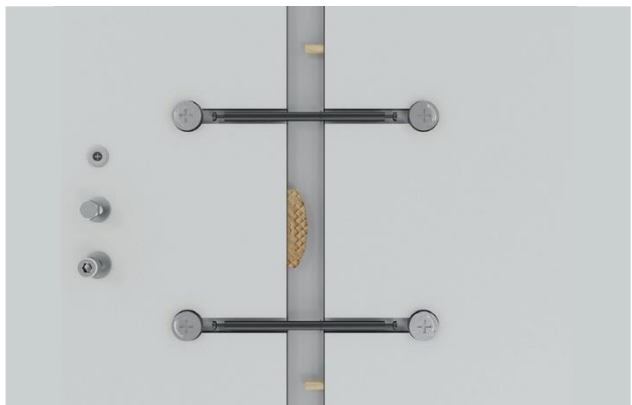
ВАЖНО!

Этот способ требует припуска на раскрой детали «папа» в 20 мм, из которых 15 мм — это еврзапил, а 5 мм — фрезеровка.

6. Фрезеровка под стяжки (для прямых соединений столешниц)

Установка стяжек требует фрезеровки отверстий с нижней стороны столешницы и пазы к этим стяжкам.

При стягивании столешниц между собой, чтобы исключить люфт, в деталях «папа» и «мама» делается вырез, он обрабатывается герметиком. При сборке, в вырез устанавливаются соединительные ламели — корректирующие детали и эксцентрики — соединительные детали. Эксцентрики позволяют стянуть столешницы, а ламели — добиться одного уровня по лицевой поверхности изделия.



7. Герметизация

Для монтажа и соединения столешниц рекомендуется использовать клей-герметик.

Руководство к пользованию:

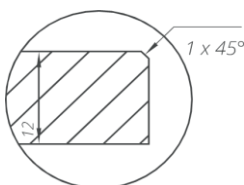
Убедитесь, что рабочая поверхность сухая, без следов пыли и жира. Точечно нанесите клей-герметик на склеиваемые поверхности, плотно прижмите и дайте высохнуть. При работе с угловыми стыками нанесите с помощью аппликатора достаточное количество клея на верхний и нижний края столешницы. Быстро совместите и выровняйте склеиваемые части. Излишки герметика удалите с помощью аппликатора.

8. Обработка торцов

Каждый вид обработок торцов предназначен для того, чтобы сделать столешницу более безопасной, без острых углов, и придать ей эстетичный вид.

Виды обработок торца:

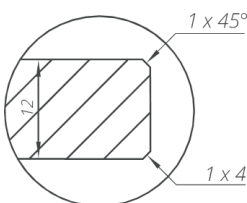
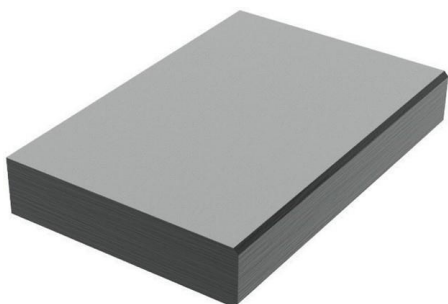
1. Фаска 1x45° односторонняя



ВАЖНО!

Фаска — поверхность, образованная скосом торцевой кромки материала. Вид обработки, при котором с торца столешницы снимается фаска 1 мм под углом 45 градусов с одной стороны.

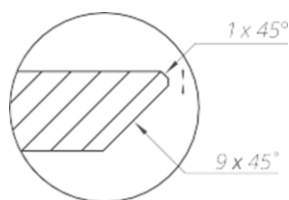
2. Фаска 1x45° двусторонняя



ВАЖНО!

Вид обработки, считающийся стандартным. С торца столешницы снимается 1 мм под углом 45 градусов, но с обоих краёв.

3. Запил под углом 45° со снятием фаски $1 \times 45^\circ$

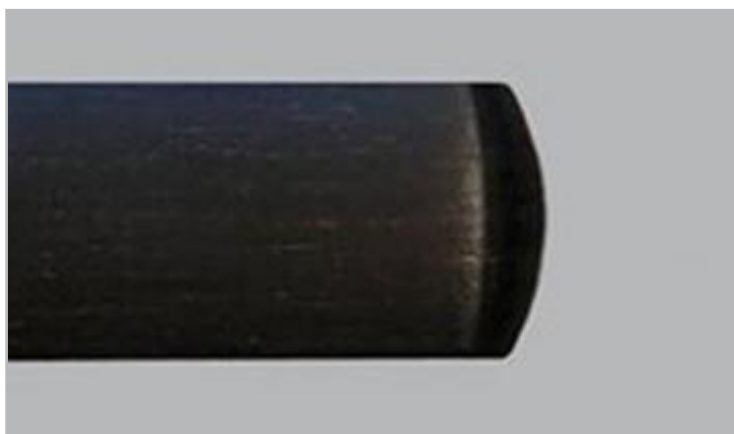


ВАЖНО!

Вид обработки торца, в котором происходит спиливание поверхности под углом 45 градусов, из-за чего столешница кажется ещё более тонкой, при этом не теряя своё главное качество — высокую прочность.

Также делается односторонняя фаска 1 мм. Фаска снимается со стороны, которая остаётся прямой. Со стороны, где происходит спил под 45 градусов, фаска не снимается.

4. Скругление торца R8



ВАЖНО!

Торец столешницы обрабатывается таким образом, что получается гладким и закруглённым. Радиус скругления составляет 8 мм.

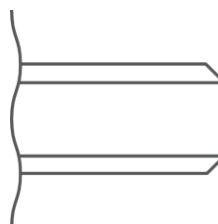
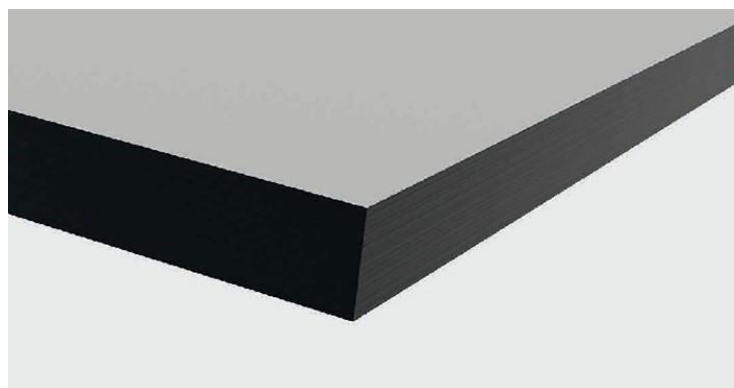
5. Скругление торца R12,7



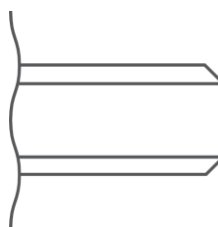
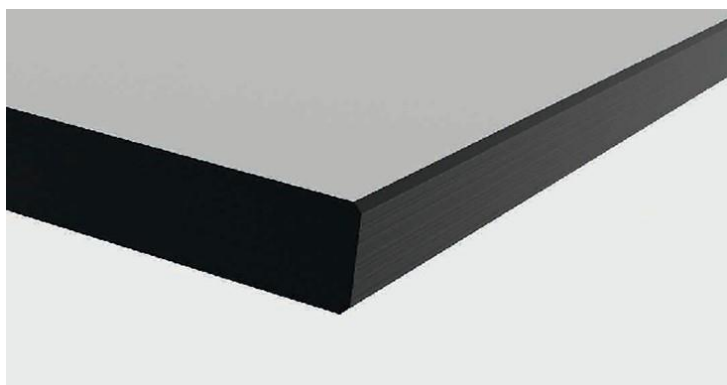
ВАЖНО!

Торец столешницы обрабатывается таким образом, что получается гладким и закруглённым. Радиус скругления составляет 12 мм.

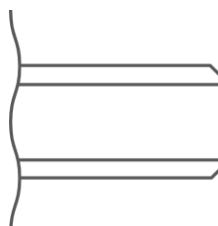
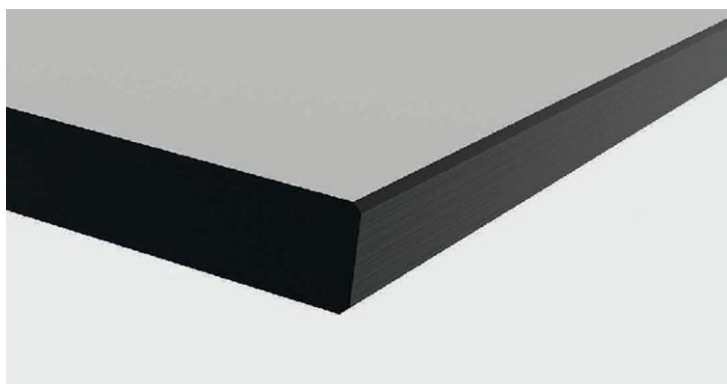
9. Варианты обработки торца



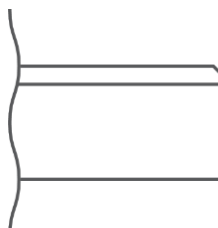
Без подгибов



**Снятые фаски по обеим
длинным сторонам**



**Снятые фаски по длинной
лицевой стороне**



**Снятая фаска по верхнему
краю**

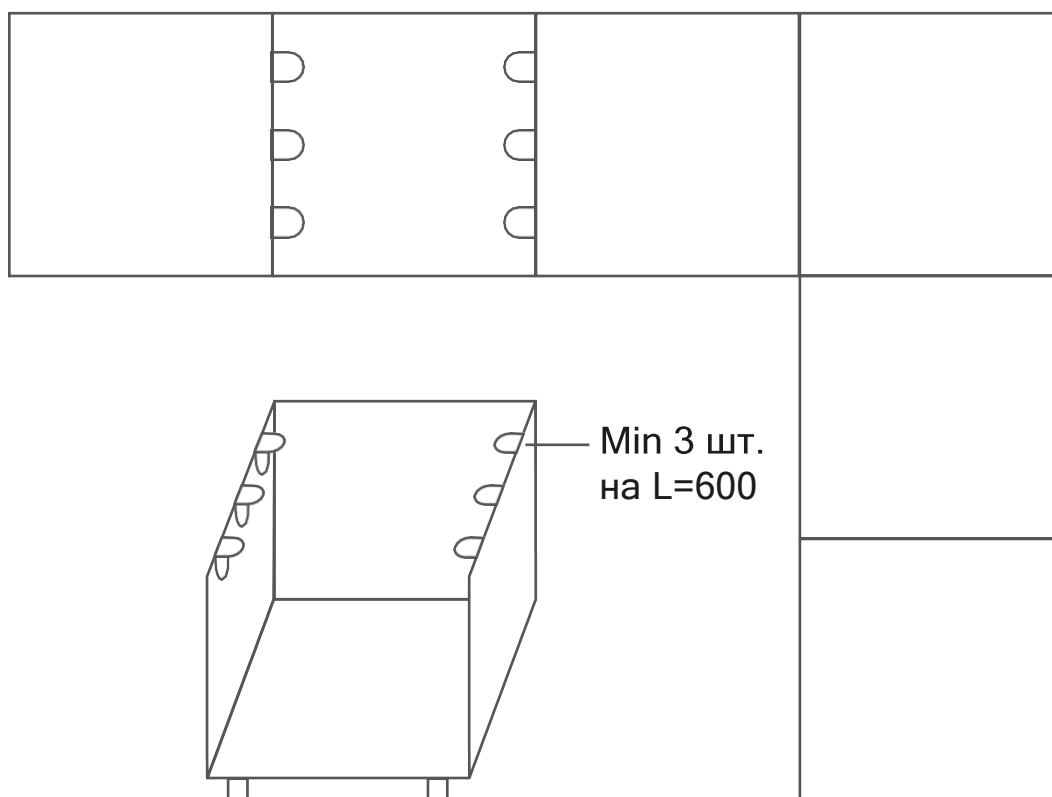
Способ монтажа столешницы к корпусу кухни

Крепление столешницы к корпусу кухни через металлические уголки

Вид монтажа, где к столешнице (12 мм) крепится снизу через металлические уголки к корпусу кухни. Крепление происходит в каждом модуле по обеим его боковым стенкам минимум в 3-х точках на 600мм ш и рины изделия на равном расстоянии друг напротив друга. Центральное крепление является обязательным. Все детали скрепляются между собой. Необходимо использовать винты с метрической резьбой М5. Под них необходимо заранее просверлить отверстие М5 — 4.5 мм;

ВАЖНО!

Крепление на подложку запрещено, так как во время эксплуатации должно обеспечиваться равномерное воздействие окружающей среды на обе поверхности изделия, тогда это не будет создавать избыточного напряжения внутри изделия. Подложка в свою очередь препятствует поступлению воздуха, тем самым создавая различные условия воздействия на поверхности изделия, в результате чего создается избыточное напряжение, которое может привести к короблению изделия.



Способы крепления мойки к столешнице

1. Крепление мойки на столешницу (накладная мойка)

Мойка встраивается выше уровня столешницы.



ВАЖНО!

По всей толщине делается вырез под мойку. На нижнюю плоскость подложки ЛДСП крепятся зацепы мойки. Далее производится монтаж мойки.

При установке мойки, по периметру выреза на столешницу накладывается слой герметика для предотвращения попадания влаги и защиты поверхности столешницы. После чего края мойки плотно прижимаются к столешнице. Излишки герметика необходимо сразу удалить.

2. Крепление мойки в один уровень со столешницей

Мойка встраивается в один уровень со столешницей.



ВАЖНО!

В столешнице делается вырез. Размер 1/4 по периметру выреза изготавливается согласно конструктивным особенностям раковины.

ВАЖНО!

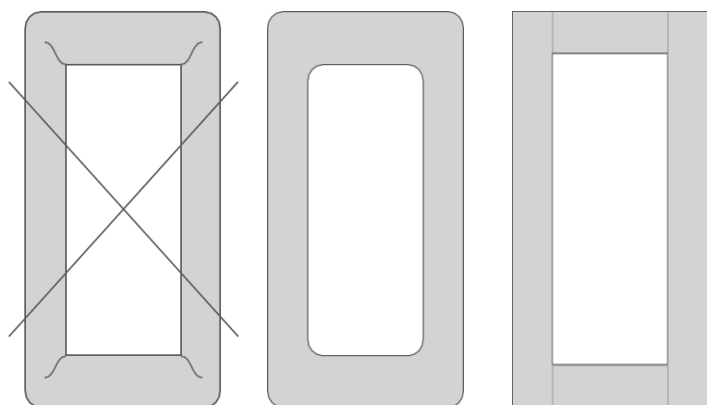
К столешнице мойка крепится с помощью крепёжных элементов, входящих в комплектацию самой мойки. Вся поверхность соприкосновения мойки и плиты обрабатывается герметиком. Излишки герметика необходимо сразу удалить.

3. Скругление кромок

Пропилы и выемки необходимо закруглять, так как прямые углы, впоследствии, ведут к образованию трещин. Внутренние углы нужно выполнять с внутренним радиусом пропила не менее 5 мм.

Все кромки должны быть без трещин и зазубрин. Пазы и четверти (1/4) также следует выполнять с фасками, чтобы избежать появления сколов. Пропилы можно выполнять сразу с помощью различных фрез или предварительно просверлив отверстия по контуру будущего пропила с соответствующим радиусом, и пропиливая от одного отверстия к другому.

При установке встраиваемых элементов нужно предусмотреть достаточно места на их объемное расширение.



ВАЖНО!

Углы необходимо скруглять во избежание трещин.

Если необходим угол без скруглений — необходимо сделать составную конструкцию из нескольких деталей.

Фрезерование

Для обработки HPL Компакт-плит на фрезерных станках с ЧПУ рекомендуется использовать алмазный инструмент. С определенными ограничениями подходит твердосплавный инструмент. Для обеспечения качества кромок при черновом распиле рекомендуется оставлять припуск на технологическую обработку. Однако, величина этого припуска зависит от вида дальнейшей обработки кромки.

Для достижения наивысшего качества деталей рекомендована обработка в два этапа (черновая и чистовая). Этот способ может быть применен при контурной обработке детали, вырезе и «выборке».

Черновая фрезеровка (оставляем припуск на чистовую 0,5-1 мм) может производиться твердосплавным инструментом со скоростью подачи 7-8 м/мин при 20000 об/мин.

Можно использовать прямые фрезы со сменными ножами (фреза концевая сборная) (Рис.1).



(Рис. 1)

Так же для черновой обработки подходят твердосплавные многозаходные фрезы (HM 10x32 Z2 L80 S=10 11032012-R-S16) (Рис 2).



(Рис. 2)

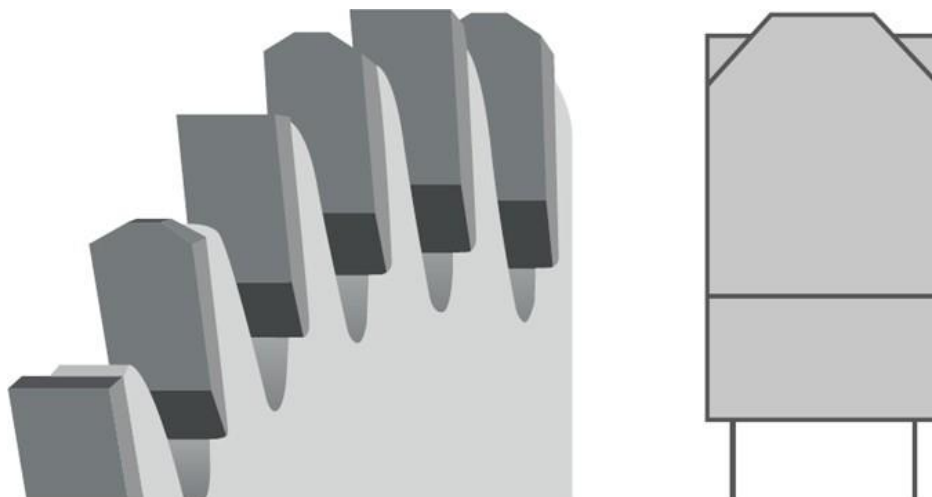
Для финальной обработки подойдет алмазная фреза (91190 Фреза концевая Diamaster PRO DP/D18/NL25/S16x50/GL90/RL) со скоростью подачи 12-18 м/мин при 20000 об/мин. (Рис.3)



(Рис. 3)

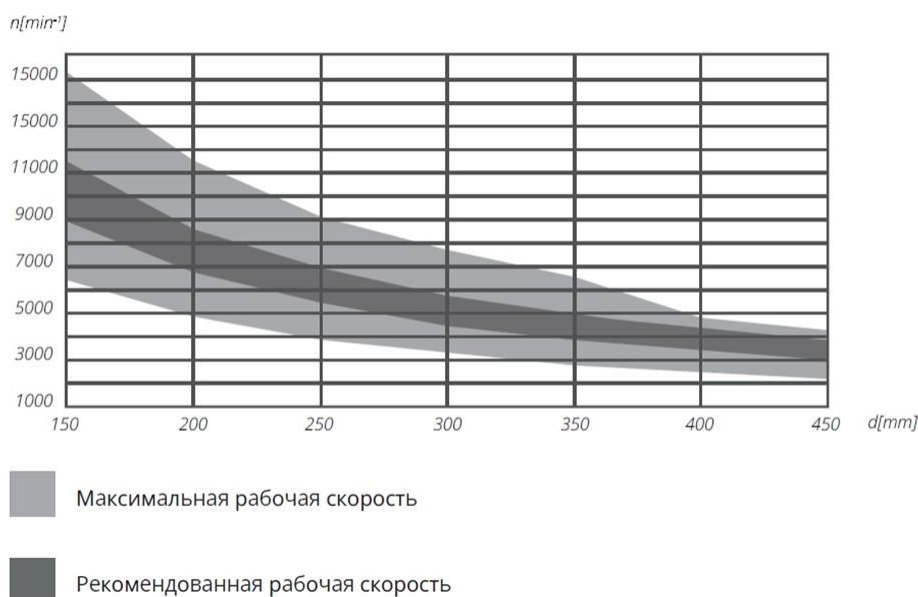
Стационарные и скользящие пилы

Рекомендуется использовать пильные диски с чередующимися трапециевидными/плоскими зубьями (TZ/FZ) — комбинация, когда трапециевидный зуб выполняет предварительный рез и направляет пильный диск. При использовании этого диска рез получается более высокого качества, чем с зубьями с чередующимся заострением верха. Этот диск легко затачивается (Рис. 4).



(Рис. 4)

Диаграмма скорости. Максимальная рабочая скорость, рекомендованная рабочая скорость представлены ниже (Рис.5)



(Рис. 5)

ВАЖНО!

Лобзиковые пилы можно использовать только для чернового раскроя. При раскрое пластик должен располагаться декоративной стороной вниз во избежание сколов видимого края. Для защиты декоративной стороны от царапания необходимо использовать чистую подложку, например, из строительного картона.

Рекомендации по приёму, хранению и эксплуатации

Упаковка

HPL Компакт-плита упакована в коробку из гофрокартона толщиной 3.5 мм.

Приёмка

При поступлении необходимо проверить соответствие заказа спецификации, целостность упаковки, наличие сколов/царапин на изделии.

Транспортировка

Изделие должно транспортироваться и храниться в условиях, предохраняющих его от загрязнений, механических повреждений и атмосферных осадков (паллета – транспортировка в горизонтальном положении).

Хранение

Рекомендуемая температура окружающего воздуха +10°C – +30°C, относительная влажность 50%. Не рекомендуется хранение рядом с отопительными системами в период их работы.

Панели HPL рекомендуется хранить в пачках горизонтально на поддонах или стеллажах.

До момента использования в производстве панели должны храниться в заводской упаковке. После извлечения из упаковки нескольких листов необходимо вернуть упаковку в исходное положение.

Для предотвращения коробления панелей HPL при складском хранении рекомендуется прокладывать пространство между листами картоном. Сверху требуется прижимать прокладочным листом не меньшей толщины минимум такого же размера (например ДСП). Допускается хранение на неотапливаемых складах при условии наличия герметичной упаковки.

При соблюдении условий хранения возможно использование изделий после истечения гарантийного срока хранения.

Физико-механические свойства поверхности (стойкость к царапинам, истиранию, пару, загрязнениям) с течением времени не изменяются. Не допускается хранение на холодном полу.

Рекомендации по обработке

Перед использованием рекомендуется кондиционировать продукцию в условиях цеха совместно с выбранной для неё основой не менее 4 суток.

ВАЖНО!

При обработке любого изделия требуется обеспечить сотрудников средствами защиты дыхательных путей, а также обеспечить хорошую аспирацию в цехе для недопущения попадания пыли в дыхательные пути сотрудника.

HPL Компакт-плита выполнена с защитным слоем оверлей с добавлением корунда. Для обработки рекомендуется использовать погружные пилы, торцовочные пилы, фрезеры различной модификации. Рекомендуется использовать пилы с алмазным нанесением.

Рекомендации по эксплуатации

Рекомендуется кондиционировать листы пластика HPL совместно с выбранной для них основой в условиях цеха не менее 4-х суток.

Температурные режимы эксплуатации пластиков HPL:

- Оптимальный от -45°C до $+45^{\circ}\text{C}$
- Допустимый (для непродолжительного воздействия) -45°C до $+70^{\circ}\text{C}$

В процессе эксплуатации для удаления загрязнений рекомендуется:

- Использовать меламиновую губку для удаления различного рода загрязнения и мелких царапин;
- Не применять абразивных моющих и чистящих средств;
- Свежие пятна стереть влажной мягкой тканью;
- Свежие пятна на основе органических веществ стереть тканью, смоченной в однотипном растворителе или в растворителе, близком к нему по химической природе, а затем протереть чистой тканью насухо. Для удаления сухих пятен использовать деревянный или пластиковый шпатель.

ВАЖНО! Экстерьерный (уличный) пластик запрещается отмывать от загрязнений растворителями, ацетоном. Под воздействием этих средств растворяется защитная пленка на поверхности пластика.

ВАЖНО! Нельзя подвергать механическому воздействию острыми предметами лицевую поверхность пластика, так как плотность материала HPL Компакт-плиты может оказаться ниже используемых в быту предметов (например, стального ножа), что приведет к возникновению царапин и испортит внешний вид изделия. В зависимости от типа тиснения меняется восприимчивость лицевой поверхности материала к царапинам, чем более гладкая текстура, тем более подвержена к царапинам лицевая сторона (уточняйте данную информацию у менеджеров перед покупкой).

Используемые в производстве материалы позволяют сделать изделие более износостойким к истиранию, что позволяет длительное время сохранить декоративный рисунок в первоначальном виде.

ВАЖНО! Использовать готовый продукт в толщине 12мм в качестве стеновой панели (кухонный фартук) не рекомендуется без наличия воздушного кармана между стеной и изделием. Мы рекомендуем использовать в качестве стеновой панели HPL компакт-плиту толщиной до 4мм, что позволит крепить ее на ровную подготовленную поверхность стены без наличия воздушного зазора.

Инструменты и оборудование

Рекомендуемое оборудование



Пылеудаляющий аппарат
CLEANTEC CTH 48 E / a



Аккумуляторная погружная пила
TSC 55 5,2 KEBI-Plus/XL-FS



Вертикальный фрезер
OF 1499 EBQ-Plus + Box-OF-S



Модульный кромочный фрезер
MFK 700 EQ-Set



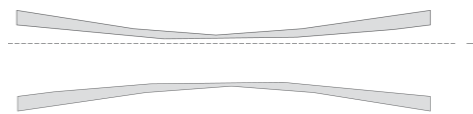
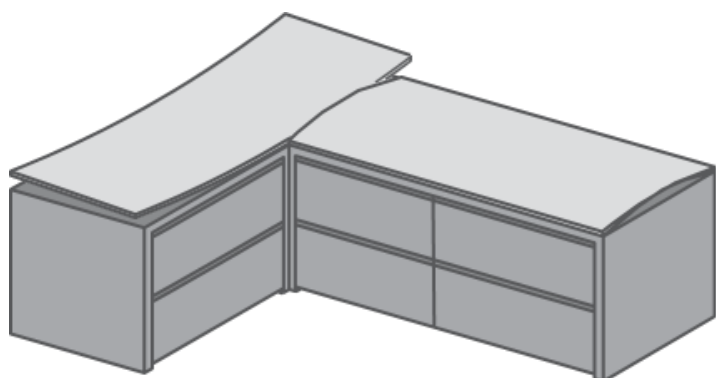
Аккумуляторная шлифовальная машинка для обработки кромок ES-ETSC 125 3,1 I-Plus



Пазовально-фрезерная машина Lamello с регулировкой высоты фрезы

Информация для потребителя

1. Коробление смонтированных поверхностей компакт-плиты.

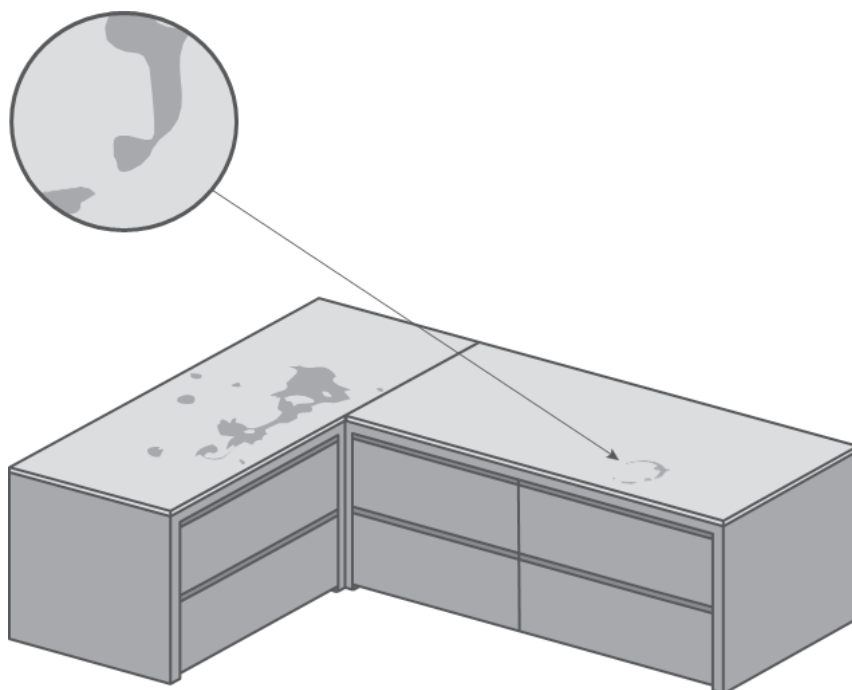


ВАЖНО!

В случае, когда допуск превышает 3 мм, потребитель вправе направить на рассмотрение рекламационную претензию продавцу.

Коробление плиты и столешниц может происходить из-за резкого перепада температурно-влажностного режима в месте хранения или монтажа, а также в случае неравномерной естественной вентиляции с разных сторон полотна. Допуск коробления плиты толщиной 12 мм должен составлять не более 3 мм на 1000 мм длины плиты или столешницы.

2. Окрашивание или обесцвечивание поверхности.



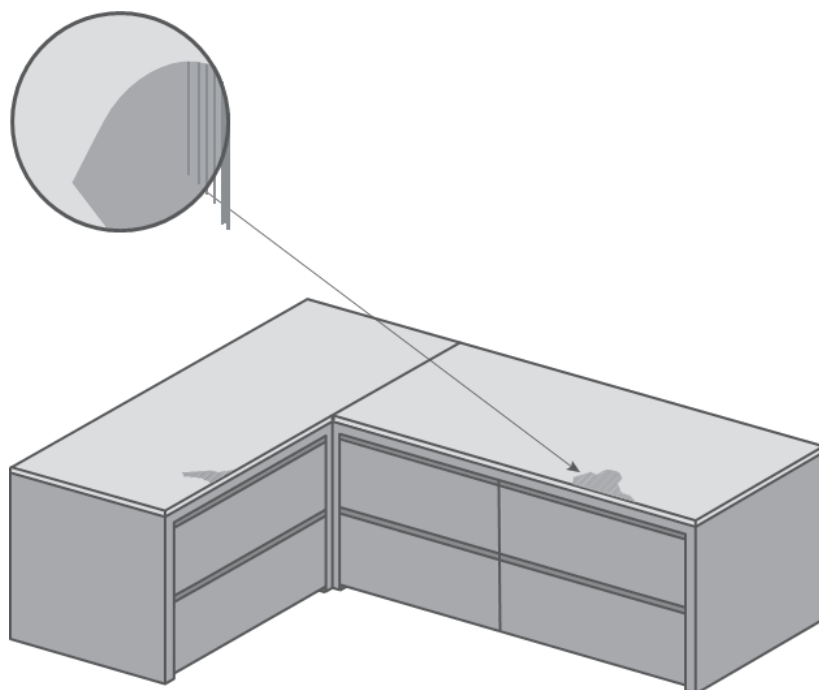
Окрашивание или обесцвечивание может появиться в следствие воздействия на лицевую поверхность плиты или столешниц химикатов, кислот и других промышленных составов, которые предназначены для чистки. Не рекомендуется использовать бытовые химические средства, которые содержат сильную кислоту.

Не рекомендуется использовать средства, содержащие щелочные концентраты. Не рекомендуется использовать абразивные компоненты в моющих веществах.

Не рекомендуется контакт с поверхностью таких средств, как:

- хлор;
 - спирт;
 - ацетон;
 - толуол;
 - аммиак;
 - перекись водорода;
- и другие вещества на основе этих средств.

3. Сколы



Сколы и царапины недопустимы для торца изделия и его лицевого слоя. Рекомендуется обрабатывать плиту и столешницы на профессиональном оборудовании. При корректной заводской обработке сколы, царапины по лицевой стороне и другие механические повреждения являются браком обработки.





FORM
& **STYLE**