

АМК-ТРОЯ

ПРАВИЛА ПО ХРАНЕНИЮ, ТРАНСПОРТИРОВКЕ,
МОНТАЖУ, ЭКСПЛУАТАЦИИ СТОЛЕШНИЦ
И СТЕНОВЫХ ПАНЕЛЕЙ НРЛ СОМРАСТ

Содержание:

1	Общие положения	4
2	Область применения	4
3	Правила хранения	5
4	Правила транспортировки	6
5	Технологические рекомендации по обработке	6
6	Правила монтажа изделий	9
7	Способы очистки при эксплуатации	12
8	Заключительные положения	14



Ниже представлена шаблонная инструкция для заказчиков по транспортировке, хранению, монтажу и эксплуатации продукции производства ООО «АМК-ТРОЯ»: столешниц, стеновых панелей, мебельных фасадов, включая изделия «в размер» в индивидуальной упаковке, из плиты HPL COMPACT.

Следование этой инструкции поможет надёжно сохранить состояние продукции при хранении, транспортировке, монтажных работах и эксплуатации.

1. Общие положения

Назначение инструкции:

Данная инструкция регламентирует порядок по транспортировке, хранению, монтажу и эксплуатации продукции ООО «АМК-ТРОЯ».

Цель - обеспечить правильное хранение, транспортировку, монтажные работы и эксплуатацию продукции.

Область применения инструкции:

Применяется при транспортировке, хранении, монтажных работах и эксплуатации:

- на складе производителя;
- на складе потребителя;
- при доставке непосредственно на объект к конечному потребителю (в квартиру, офис и т. п.);
- при монтажных работах;
- при эксплуатации продукции.

2. Область применения HPL COMPACT

HPL Compact – это высокопрочная плита, изготовленная из компактного ламината высокого давления (HPL) толщиной 4-12 мм, который обеспечивает повышенную стойкость к ударам, влажности и другим факторам, ежедневно влияющим на изделие в процессе его эксплуатации.

Свойства материала позволяют использовать его для:



- Кухонных столешниц и фартуков;
- Стеновых панелей;
- Вставок в двери купе;
- Мебельных фасадов/вставок в мебельные фасады;
- Облицовки фасадов зданий и других видов наружной отделки;
- Изготовления уличной мебели;
- Мебели для медицинских и детских учреждений;
- Лабораторных столешниц и стеллажей;
- Мебели для общественных мест с высокой проходимостью;
- Изготовления торгового оборудования.

3. Правила хранения

3.1 Хранение листов осуществляется в закрытых помещениях, защищенных от воздействия сырости и солнечных лучей.

3.2 Листы должны быть в оригинальной упаковке или уложенными друг на друга на прочную плоскую поверхность, например, на стеллажи.

3.3 Не рекомендуется ставить листы вертикально. Верхний лист в стопке должен лежать декоративной стороной вниз. После вскрытия упаковки с панелями верхний лист каждой стопки должен быть накрыт крышкой, обладающей достаточным весом, чтобы оставаться плоской и накрывать верхний лист панелей по всей площади. Это условие должно быть соблюдено на протяжении всего срока хранения на складе, даже если из стопки вынимается один лист.

3.4 Пластики высокого давления имеют свойство слегка сжиматься, если хранятся при низкой влажности от 5 до 20% или расширяться, если хранятся при высокой влажности от 70 до 90%. Поэтому листы пластика и конструкции, на которые они крепятся, должны достичь своего влажностного баланса в условиях их использования. Рекомендуемыми условиями является температура 18-20°C и относительная влажность воздуха около 50%.

ВАЖНО! Перед началом работы с HPL Compact следует выдержать его без упаковки в помещении, в котором он будет обрабатываться/



монтироваться минимум 48 часов. Это необходимо для установления температурно-влажностного баланса.

4. Правила транспортировки панелей/изделий из HPL COMPACT

4.1. Транспортировка панелей/ изделий из HPL Compact должна осуществляться в условиях, предохраняющих их от загрязнения, механических повреждений и атмосферных явлений. В кузове автомобиля не должно находиться посторонних незакрепленных грузов, которые могут повредить панели/ изделия из HPL Compact в процессе транспортировки.

4.2. Во время транспортировки HPL панелей необходимо использовать только плоские, хорошо закрепленные паллеты и не допускать сдвига листов относительно друг друга.

4.3. При выполнении погрузочно-разгрузочных работ листы без упаковки нельзя тянуть или толкать. Их можно только поднимать, переносить и укладывать так, чтобы лицевые стороны панелей не соприкасались друг с другом и с прочими поверхностями. Не рекомендуется тащить панели HPL Compact, так как посторонние частицы, возможно находящиеся между листами, а также острые торцы, могут повредить поверхность.

4.4. Транспортировка панелей/изделий из HPL Compact осуществляется строго в горизонтальном положении на поддонах или в специальной жесткой упаковке.

4.5. ЗАПРЕЩАЕТСЯ транспортировка панелей/изделий из HPL Compact в вертикальном положении (на ребре).

5. Технологические рекомендации по обработке HPL Compact

5.1 При раскрое цельной компакт-плиты необходимо учитывать направление волокон HPL панели, ввиду получения возможных вариантов размеров, так как первый рез делается по длине.

5.2 Для нарезки и сверления рекомендуется использовать режущий



инструмент с твердосплавными наконечниками.

Стальные пилы должны иметь диаметр от 250 до 450 мм для прямолинейного распила. Скорость реза должна быть от 12 до 30 м/мин. Для криволинейного раскроя применяются фрезы с твердосплавными или алмазными ножами, диаметром от 12 до 16 мм. Скорость резки от 5 до 18 м/мин, в зависимости от диаметра фрезы и глубины реза.

5.3 Скорость вращения пилы варьируется в зависимости от толщины панели и желаемого качества раскроя. В случае если обе поверхности листа декорированы, избежать сколов на нижней стороне можно изменяя угол касания лезвия. Использование подрезной пилы полностью снимает эту проблему.

5.4 Если распил делается при помощи переносной циркулярной пилы, HPL панели должны быть положены на ровную поверхность внешней стороной вниз. Если распил делается при помощи стационарной циркулярной пилы, панели нужно располагать внешней стороной вверх.

5.5 Раскрой выполняется пильным диском с твердосплавными зубьями. Обычно применяются лезвия с наклоненными зубьями или системой чередования прямого и трапециевидного зубьев, которые служат несколько дольше. Однако срок службы инструмента зависит от условий влияющих на наличие вибраций и сдвигов при механической обработке, а именно - жесткости закрепления обрабатываемого материала на рабочем столе и состояние оборудования.

5.6 Рекомендуется просверливать отверстия под крепежные винты диаметром большим на 0,5 мм, чем диаметр винта или самореза, чтобы обеспечить возможность движения пластика при естественном изменении его размеров из-за температурно-влажностных условий окружающей среды. Винт не должен касаться краев отверстия, и со всех сторон должны быть зазоры. В любом случае, во избежание излишнего затягивания винтов, следует использовать пластиковые или резиновые прокладки.

5.7 Во избежание образования сколов отверстия высверливаются заранее на горизонтальной поверхности с декоративной стороны пластика с опорой на твердое основание из дерева или ДСП.



5.8 Наиболее подходящими сверлами являются винтовые сверла с углом заточки 60° и 80° (для сверления металла обычно используются сверла с углом заточки 120°) и острым винтовым углом (высокоскоростной угол) с широким промежутком для сверления (широкая нарезка). Рекомендуемый угол наклона составляет 7° , угол касания 8° .

5.9 Обрезные кромки панелей HPL можно обрабатывать механическими способами. Для высокого качества кромок рекомендуется припуск на обработку порядка 2 - 5 мм.

5.10 Фрезерование и обработка кромки требуются, если при раскрое получился пропил неудовлетворительного качества, а также при необходимости получения закругленного торца. Из-за того, что материал очень твердый, нецелесообразно использовать ручной фрезер.

5.11 Рекомендуется использовать фрезы с твердосплавными зубьями со скоростью вращения от 6.000 до 20.000 об/мин.

5.12 Как правило, после распила не требуется обрабатывать кромку, но если необходимо получить качественно обработанный торец, то рекомендуются следующие операции:

- снятие фаски;
- шлифование мелкозернистой наждачной шкуркой;
- полирование;
- нанесение тканью финишного масла (напр. жидкий вазелин).

5.13 Для установки кухонной техники (варочные панели, мойки) необходимо закруглять все углы внутренних вырезов, так как прямые углы, впоследствии, ведут к образованию трещин. Минимальный радиус составляет 3 мм. Первоначально необходимо просверлить отверстие в углах (квадрата или прямоугольника), и только после этого следует приступать к вырезанию отверстия в панели.

5.14 Кромки внутренних отверстий, полученных после вырезания отверстий, обязательно обработать наждачной бумагой.

6. Правила монтажа изделий из HPL Compact

6.1 HPL Compact может быть использован для отделки стен внутренних помещений. Качество установки HPL панелей зависит не только от самих материалов, но и от состояния поверхности, к которой они будут крепиться. Существует несколько важных моментов:

- **Очистка:** Поверхность стены должна быть чистой, сухой и ровной. Убедитесь, что нет пыли, грязи или остатков старых материалов.
- **Выравнивание:** Если стена имеет значительные неровности, рекомендуется использовать слой шпаклевки или другой уровень, чтобы обеспечить прямую поверхность.
- **Разметка:** Используя уровень, выполните разметку, где будут находиться HPL панели. Это поможет избежать проблем на этапе установки.

6.2 Перед монтажом готовых элементов HPL Compact необходимо снять (при наличии) защитную пленку с обеих сторон листа и обеспечить кондиционирование в условиях эксплуатации не менее 24 часов, таким образом, чтобы обе стороны были в одинаковых температурных и влажностных условиях. Запрещается монтировать элементы с неснятой защитной пленкой тыльной стороны.

6.3 Крепление деталей осуществляется следующим способом:

- «видимый» - вытяжные заклепки, самонарезающие винты;
- «скрытый» - самонарезающие винты с полукруглой головкой и шлицем (для панелей толщиной не менее 10 мм)
- для внутренней отделки, тонкие панели (4-6 мм) могут быть наклеены на вертикальные направляющие с применением строительных клеев с высокой несущей способностью.

6.4 При креплении необходимо обеспечить вентиляционный зазор для возможности одинакового проветривания лицевой и тыльной стороны. Необходимый вентиляционный зазор должен составлять 200 см²/м; для алюминиевых опорных конструкций обязательным является наличие минимального свободного поперечного сечения приточно-вытяжных отверстий 150 см²/м. Запрещено использовать HPL Compact в качестве стеновых панелей без опорных конструкций и наличия воздушного зазора.



6.5 Максимальное расстояние между отверстиями для крепежа в зависимости от толщины HPL Compact должно составлять 600-900 мм в продольном направлении и 400-600 мм в поперечном, минимальное расстояние от края панели — 20 мм, максимальное — 80 мм.

Крепежные расстояния должны выбираться в соответствии с прочностными расчетами проекта.

Соединение листов между собой должно производиться всегда в одинаковом направлении.

6.6 HPL Compact имеет свойство усаживаться при испарении влаги и расширяться при поглощении влаги. При проектировании и монтаже конструкции необходимо учитывать данное возможное изменение размеров панелей. Для обеспечения беспрепятственного движения минимальный размер швов должен составлять ≥ 2 мм на погонный метр панели. Для расчета геометрического люфта, связанного с деформацией из-за влияния окружающей среды, следует применять следующее правило: длина кромки мм/500= геометрический люфт, мм. Например, при максимальной длине кромки 4000 мм геометрический люфт будет составлять 8 мм.

Запрещено монтировать HPL Compact панели стык в стык!

6.7 При креплении панелей необходимо учитывать правило одной фиксированной точки. Фиксированная точка используется для равномерного и правильного распределения (деление пополам) расширения и усадки. Одновременно с фиксированной точкой, все панели удерживает и свободная точка. В данной точке не ограничиваются только горизонтальные перемещения.

Остальные точки крепления - плавающие. Диаметр отверстий в этих точках должен быть больше диаметра крепежа в зависимости от требуемого геометрического люфта и рассчитывается по формуле: диаметр гильзы заклепки плюс 2 мм на каждый метр максимального расстояния от фиксированной точки до кромки листа. Диаметр бортика заклепки должен быть достаточным, чтобы закрывать просверленное отверстие при любых взаимных положениях панели и заклепки. Заклепка устанавливается так, чтобы панель могла перемещаться относительно нее. Центр просверленного отверстия в опорной конструкции должен совпадать с центром просверленного отверстия в панели. Необходимо сверлить с центрирующим приспособлением. Крепления необходимо устанавливать от фиксированной



точки (всегда ближайшая к центру панели) по направлению наружу.

6.8 Всё вышеописанное применимо и для столешниц. Необходимо обеспечивать вентиляцию всех поверхностей деталей. Циркуляция воздуха возможна только при организации зон притока и оттока воздуха. В процессе монтажа и крепления деталей, необходимо следить за тем, чтобы материал не подвергался воздействию скапливающейся влаги. Материал всегда должен иметь возможность для просушки. Не допускается длительное нахождение на поверхности материалов, задерживающих влагу, например ковриков для сушки посуды.

6.9 Крепление столешниц HPL Compaсt должно осуществляться на жесткий каркас с применением правила фиксированной и плавающих точек.

6.10 Крепление столешницы с толщиной ≥ 12 мм осуществляется по следующим параметрам:

- расстояние между крепежными элементами 400 мм;
- расстояние от точки крепления до края 20-80 мм;
- максимальный свес 50 мм.

6.11 При установке варочных панелей, моек и т.д. следует учитывать следующее:

а) При обработке выреза во внутренних углах останется скругление (по умолчанию радиус 6мм), так как обработка производится фрезой определенного диаметра. Прямого угла в этих местах не будет. Минимальный радиус, который можно выполнить 3 мм. Максимальный радиус внутренних углов рассчитывается исходя из размеров изделия.

б) При размещении выреза на изделии, следует учитывать, что расстояние от переднего и заднего торцов до выреза должно составлять не менее 50 мм. Если вырез не помещается, целесообразнее увеличить ширину столешницы. Также необходимо учитывать размещение выреза у еврозапила (ширина еврозапила 30 мм). Расстояние от еврозапила до выреза должно составлять не менее 35 мм (т. к. с оборотной стороны столешницы имеются выборки под стяжки), а от переднего торца — 65 мм. Особенно это важно, если имеется выборка зоны для подстольного монтажа мойки, в этом случае следует учитывать расстояние от еврозапила до этой зоны.



7. Способы очистки HPL Contrast при эксплуатации

Тип загрязнения	Процесс очистки	Тип загрязнения	Процесс очистки
Бактериологическое загрязнение	Г	Средства для протравливания	В
Карандаш	А	Кровь	Г
Мастика для натирания пола	Б	Уплотнительная масса (как силикон)	Е
Двухкомпонентный клей	Д	Дисперсия (ПВА)	В
Дисперсные краски	В	Водорастворимые краски	А
Остатки воска	В	Жирная грязь	А
Фломастер	В	Следы от пальцев	А
Фруктовые соки	А	Клей из мочевины	Д
Гибридный клей	Д	Кофе	А
Восковой мелок	В	Клеящие вещества	В
Водорастворимые клеящие вещества	А	Двухкомпонентный лак	Д
Болезнетворные микробы	Г	Мел	А
Шариковая ручка	В	Искусственные смолы	Д
Лаки (граффити)	В	Губная помада	В
Маркер	В	Монтажная пена	Д
ПУ-пена	Д	Смола (сигареты)	В
Крем для обуви	В	Остатки мыла	А
Аэрозольные краски	В	Пыль	А
Штемпельная краска	В	Чай	А

При пятнах неизвестного происхождения следует последовательно выполнить процессы чистки с А по Е, начиная с общей чистки, до достижения желаемого результата.



Общая чистка: очистить поверхность чистой горячей водой и использовать для этого мягкую тряпку или губку. НЕ тереть, не использовать абразивную сторону губки!

Процесс чистки А: аналогичен общей чистке, дополнительно использовать обычные бытовые чистящие средства без усиливающих трение составных частей, например средства для мытья посуды, средства для чистки стекла.

Процесс чистки Б: если загрязнение не удалось удалить во время процесса чистки А, следует применить раствор из жидкого мыла и воды (1:3). В зависимости от степени загрязнения оставить чистящее средство на поверхности на несколько минут.

Процесс чистки В: (не применим для поверхностей с УФ-защитой!): аналогичен общей чистке, но дополнительно могут использоваться органические растворители (например, ацетон, спирт, растворитель, скипидар). В случае более сильных загрязнений их следует удалить механическим способом.

ВНИМАНИЕ: чтобы избежать царапин, следует использовать пластиковый или деревянный шпатель.

Процесс чистки Г: Аналогичен общей чистке, но дополнительная чистка с использованием обычных бытовых дезинфицирующих средств.

Процесс чистки Д: немедленно удалить! При необходимости выполнить процесс чистки С и заключительный этап чистки.

Процесс чистки Е: насухо протереть поверхность мягкой тряпкой или мягкой губкой. Если загрязнения не были удалены, использовать средство для удаления силикона.

Заключительный этап чистки: удалить моющее средство без остатка большим количеством воды, чтобы избежать образования полос от потеков. В завершении ополоснуть поверхность чистой водой и насухо протереть поверхность впитывающей тканью или бумажной салфеткой.

При чистке с помощью растворителей соблюдайте инструкцию по предотвращению несчастных случаев! Проветривайте помещения! Держите чистящие средства и поверхность вдали от источников открытого огня!



8. Заключительные положения

8.1 Настоящие рекомендации носят информационный характер. Однако для длительной эксплуатации столешниц, стеновых панелей, фасадов необходимо соблюдение данных рекомендаций.

8.2 Производитель не несет ответственность за повреждения мебельных изделий, возникших вследствие нарушения рекомендаций описанных в данной инструкции



АМК-ТРОЯ

8 (800) 20-11-923

звонок бесплатный



ТЕЛЕГРАМ



AMK-TROYA.RU