195279, Россия, Санкт-Петербург,
Индустриальный пр., 64
Тел.: +7 (812) 333 4477
info@slotex.ru
kitchen.slotex.com
laminates.slotex.com

Industrialny pr., 64
195279, Saint-Petersburg, Russia
Tel.: +7 (812) 333 4477
info@slotex.ru
kitchen.slotex.com/en
laminates.slotex.com/en



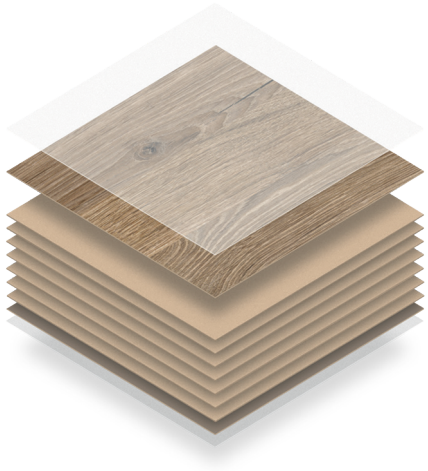
HPL Compact
Компакт ламинат
Столешницы
Стеновые панели
Фасады
Плинтусы

Инструкция по установке,
уходу, эксплуатации

Содержание

4 Описание продукта
6 Рекомендации по приемке, хранению и эксплуатации
9 Способ монтажа HPL Compact
16 Монтаж плинтуса из компакт-ламината
17 Способы крепления мойки к столешнице
19 Базовые виды обработок
26 Фрезерование
28 Сверление HPL Compact
30 Информация для потребителя
33 Примеры готовых решений by Slotex

Описание продукта HPL



Свойства HPL Compact:

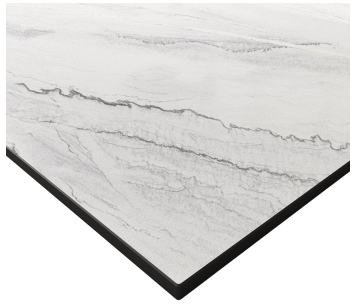
- монолитность
- водостойкость
- повышенная износостойкость

Преимущества HPL Compact:

- однотонный цвет крафта
- отсутствие коробления

HPL Compact — декоративный материал, изготовленный из нескольких слоев специальных бумаг, пропитанных термореактивными смолами и спрессованных под давлением, отличающийся высокой прочностью и износостойкостью. Используется для изготовления столешниц, мебели, стеновых панелей, плинтусов, подоконников, ступеней лестниц.

Не требуется обрабатывать край кромкой



Плита



Столешница



Стеновая панель



Фасад

Ассортиментная линейка HPL Compact от компании Slotex представлена в следующих продуктах:

- Плита
- Столешница
- Плинтус
- Стеновая панель
- Фасад

По умолчанию продукты линейки HPL Compact от 4 мм двусторонние, то есть обратная сторона выполнена в поверхности, идентичной лицевой.

Преимущества продукта HPL Compact:

- однотонный цвет крафта
- отсутствие коробления

Типоразмеры:

Продукт	*Формат, мм*	*Толщина, мм*
Плита	3.050x2.440, 1.320, 1.570 4.200x1.320	От 2 до 20
Столешница	3.050x1.320, 1.570	От 12 до 20
	3.050x650	12
Плинтус	3.050x30	12
Стеновая панель	4.200, 3.050, 2.440x1.320, 1.570	От 4 до 12
Фасад	4.200, 3.050, 2.440x1.320, 1.570	От 2 до 20

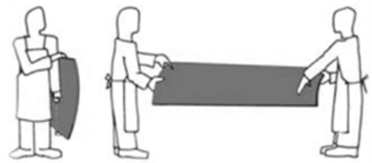
Примечание:
Для некоторых форматов представлено ограниченное количество декоров. Весь перечень возможных типоразмеров изделий уточняйте у менеджеров по работе с клиентами.

Рекомендации по приемке, хранению и эксплуатации

Приемка
При поступлении необходимо проверить соответствие заказа спецификации, целостность упаковки, наличие сколов/царапин на изделии. Проверяется наличие соединительной фурнитуры, если такая присутствует в заказе. В случае наличия каких-либо повреждений тарной или индивидуальной упаковки, требуется осуществить фотофиксацию с последующим вскрытием, заснятым на видео. В ТТН требуется поставить отметку о наличии несоответствий и подписать у водителя.

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

При перемещениях (перекладке) листов HPL необходимо избегать трения декоративной стороны одного листа о декоративную сторону другого.
Во время транспортировки панелей HPL необходимо использовать только плоские, хорошо закрепленные паллеты и не допускать сдвигов листов относительно друг друга.
При погрузочно-разгрузочных работах, чтобы не поцарапать поверхности листов, необходимо поднимать их вручную, либо использовать вакуумные захваты. (рис. ниже)



Не рекомендуется тащить панели HPL, так как посторонние частицы, возможно находящиеся между листами, а также острые торцы, могут повредить поверхность.

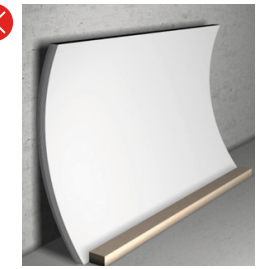
Все работники, которые участвуют в транспортировке материала и манипуляциях с ним, должны иметь надлежащие средства персональной защиты, такие как перчатки, защитную обувь и спецодежду.

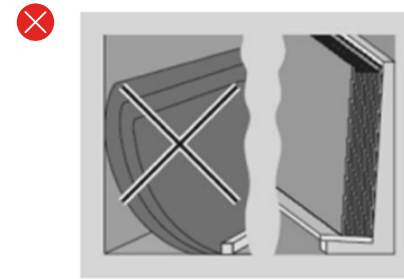
Хранение
Рекомендуемая температура окружающего воздуха +10°C — +30°C, относительная влажность 50%. Не рекомендуется хранение рядом с отопительными системами в период их работы. Панели HPL рекомендуется хранить в пачках горизонтально на поддонах или стеллажах.

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, облицованным ДСП толщиной не менее 16 мм).
Если нет возможности хранить горизонтально, то можно хранить изделия под углом примерно 80°, применяя подпорки и опорные конструкции, также необходимо использовать защитную облицованную плиту.







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 допускать непосредственного контакта плит с полом и/или прямого воздействия солнечного света.

ВАЖНО!
Перед началом монтажа требуется удалить прокладочные листы между панелями HPL и перемешать верхние листы с нижними листами для ускорения срока кондиционирования.

При хранении декоративного пластика при низкой влажности от 5 до 20% или высокой — от 70 до 90% — пластики имеют свойство сжиматься или расширяться. Ввиду этого листы пластика и конструкции, на которые они крепятся, должны достичь своего влажностного баланса в условиях их использования.

Для этого необходимо выдержать HPL в помещении, где будет осуществлен монтаж в течение 4-х суток для установления температурно-влажностного баланса.

Рекомендации по эксплуатации:
Рекомендуется кондиционировать листы пластика HPL в условиях цеха не менее 4-х суток.

Температурные режимы эксплуатации пластиков HPL:
- Оптимальный от -45°C до +45°C
- Допустимый (для непродолжительного воздействия) -45°C до +70°C

В процессе эксплуатации для удаления загрязнений рекомендуется:
- 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.

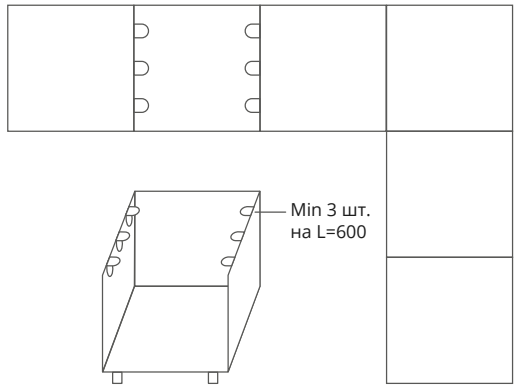
ВАЖНО!
Экстерьерный (уличный) пластик запрещается отмывать от загрязнений растворителями, ацетоном. Под воздействием ацетона растворяется защитная пленка на поверхности пластика.

ВАЖНО!
Нельзя подвергать механическому воздействую острыми предметами (ножами, вилками и т.д.) лицевую поверхность пластика, так как плотность материала HPL Compact может оказаться ниже используемых в быту предметов, что приведет к возникновению царапин и испортит внешний вид изделия. В зависимости от типа теснения 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). Для нарезания продуктов требуется использовать разделочные доски.
Используемые в производстве материалы позволяют сделать изделие более износостойким к истиранию, что позволяет длительное время сохранить декоративный рисунок в первозданном виде.

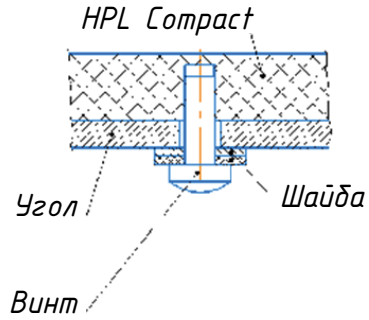
ВАЖНО!
Использовать готовый продукт в толщине 12 мм в качестве стеновой панели (кухонный фартук) не рекомендуется без наличия воздушного кармана между стеной и изделием. Мы рекомендуем использовать в качестве стеновой панели HPL пластик толщиной до 4 мм, что позволит крепить его на ровную подготовленную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

Способ монтажа HPL Compact

Крепление столешницы к корпусу кухни через металлические уголки
При монтаже столешницы к корпусу кухни посредством металлических уголков на 600 мм ширины изделия необходимо использовать три точки крепления через равное расстояние. На каждую модульную (боковина или сдвоенная боковина) опору необходимо разместить по три уголка. Центральные крепления является обязательной частью монтажа. Крепление уголков к HPL осуществляется с помощью винтов с метрической резьбой и полукруглой головкой.



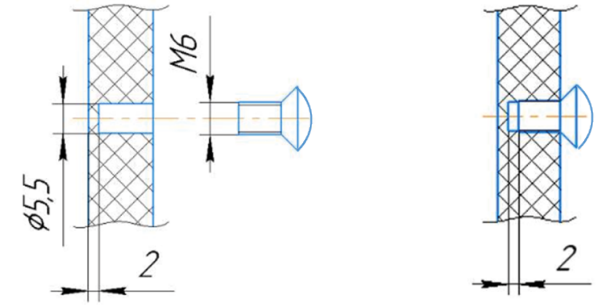
При выполнении отверстий под крепёж перпендикулярно плоскости, необходимо обеспечить следующие условия: Диаметр сверла под резьбу нужно выбирать из расчёта диаметр наружной резьбы минус 0.5 мм.



Пример:
Отверстие под винт M4 - ø 3,5 мм
Отверстие под винт M6 - ø 5,5 мм
Глубина сверления должна быть на 1,5-2 мм меньше толщины обрабатываемой панели. Глубина ввинчивания на 1-2мм меньше глубины отверстия.

ВАЖНО!
Использование крепежа с зенковочной шляпкой нежелательно, так как при подаче чрезмерного крутящего момента и погружения шляпки в отверстие на поверхность пластика будет оказываться сильное давление, что может привести к его растрескиванию.

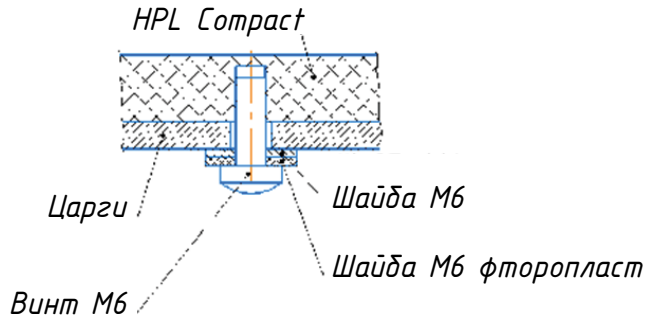
Отверстие под винт должно быть согласно рекомендации.



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.

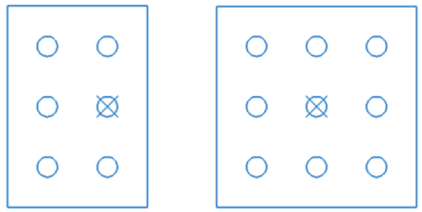
Крепление столешницы к корпусу кухни через царги
В случае монтажа столешницы к царгам корпусов кухни также необходимо использовать винты с метрической резьбой с полукруглой головкой, отверстия нужно делать (6 мм) больше, чем диаметра винта (M4), чтобы компенсировать динамическое расширение/сужение столешниц HPL. Также рекомендовано использовать шайбу под винт.

Крепление к царгам не отменяет необходимости использовать центральные крепления (уголки) к корпусам. На 600 мм ширины изделия необходимо использовать три точки крепления через равное расстояние. На каждую модульную (боковина или сдвоенная боковина) опору необходимо разместить по три уголка. Центральные крепления являются обязательной частью монтажа .



Крепление столешницы к жесткому каркасу
В случае, если необходимо крепить HPL Compact к жесткому каркасу (крепление уличных столешниц, лавок, фасадов) следует придерживаться правила одной фиксированной и нескольких подвижных точек. Соблюдение этого условия обеспечивает равномерное расширение и сжатие панелей и предотвращает деформации, вызванные неправильным креплением. Также следует соблюдать зазор между панелями не менее 2 мм.

При монтаже фасадов и столешниц в уличных условиях обязательно использовать HPL Compact в экстерьерном исполнении.

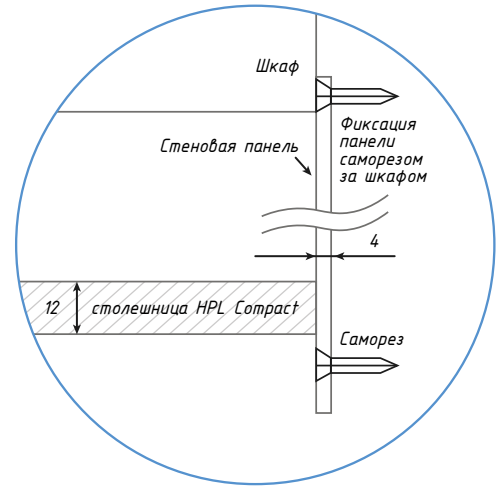


⊠ *Фиксированная точка*
○ *Подвижная точка (допускающая расширение панели)*

Монтаж стеновых панелей и фасадов
Открытый способ крепления на саморезы
Крепление настенных панелей осуществляется как напрямую на стену, так и на каркас, который предварительно установляется на стену. Закрепите панель к каркасу или стене при помощи саморезов, замаскируйте места креплений декоративными заглушками.

При использовании панелей HPL на улице необходимо оставлять технологические зазоры между листами/деталями во избежание деформации при смене климатических условий. Используйте «плавающий крепеж». Такой тип крепежа предполагает посадку с зазором, т. е. диаметр отверстия в детали на 2–3 мм больше диаметра резьбы или заклепки. Так же необходимо использовать винты с полукруглой головкой. Зенковки быть не должно. Пример крепления HPL в формате стеновой панели представлен ниже (рис. ниже).

В качестве стеновой панели рекомендуем использовать HPL в толщине не более 4 мм, в случае использования большей толщины требуется в обязательном порядке оставлять воздушный зазор между стеной и стеновой панелью.



NB!
Необходимо заранее выровнять поверхность стены, на которую будет закреплена пристенная панель

Общие рекомендации по монтажу стеновых панелей и фасадов
Монтаж необходимо производить только после того, как компакт-плиты пройдут достаточное кондиционирование (4 дня).
Приклеивание компакт-плит при обшивке стен следует осуществлять с помощью специально разработанной для этих целей клеевой системы, сохраняющей эластичность в течение длительного времени, например SikaTack Panel. Основанием монтажа выступают массивы древесины, металлические опорные конструкции. Для такого типа монтажа не рекомендуется использовать компакт-плиты толщиной более 4 мм.

Поверхность должна быть чистая, сухая и очищена от масла, жира, смазки и пыли. Следите за чистотой обработанных поверхностей на любом этапе производства. Если произойдет загрязнение поверхности, необходимо повторить процесс очистки.

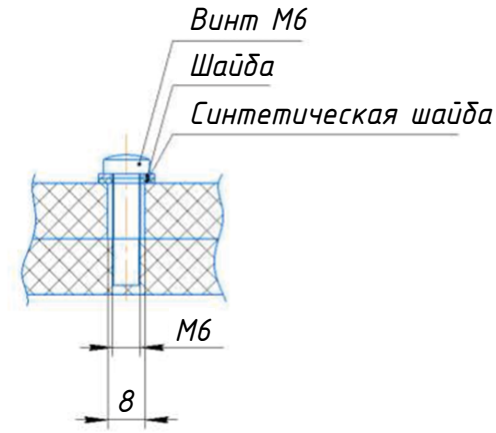
Швы приклейки панелей должны быть правильно рассчитаны, так как изменение в конструкции после сборки, установки или нанесения клея невозможны. Основой для расчета размера клеевого шва являются значения технических характеристик клея и используемого облицовочного материала, его конструкционных данных, размеров и веса, а также наличие внешних нагрузок (ветер, снег, температура и т.д.). Как правило, при монтаже панелей, клеевой шов имеет размеры: ширина 12 мм и толщина 3 мм.

Участок сборки должен быть очищен от грязи и взвесей в воздухе. Рабочие поверхности и клеи не должны подвергаться воздействию прямого солнечного излучения, дождя, снега, выветривания и других воздействий. Оптимальная температура нанесения клеев составляет от +15 °C до +30 °C.

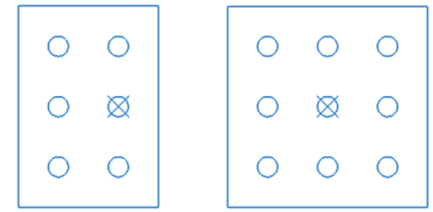
В случае если данные параметры температуры не могут быть достигнуты на рабочем месте монтаж может быть произведен при температуре от +5 до +35 °C. Относительная влажность воздуха не должна превышать 75%. После установки температура воздуха не должна опускаться ниже +5°C в течение 5 часов. Температура соединяемых между собой материалов (фасадные панели, подконструкция) должна быть, по крайней мере, на 3°C выше точки росы воздуха, чтобы избежать образования конденсата на поверхностях.

При винтовом соединении HPL Compact в качестве крепежа рекомендуется использовать винты с цилиндрической, полукруглой или плоской головками, с небольшим шагом резьбы. За счет малого шага резьбы создается высокое сопротивление выдергиванию винтов. Всегда необходимо выполнять предварительное просверливание отверстий в компакт-ламинате. Винтовое соединение со сквозными отверстиями должно иметь достаточные зазоры для компенсации расширения, связанного с изменением температурно-влажностного режима. Диаметр отверстий должен быть на 2 мм больше скрепляющих винтов. Для скрепления компакт-плит не рекомендуется применять шурупы с потайной головкой, поскольку они препятствуют температурному расширению плиты.

HPL Compact свойственно сжиматься и расширяться в зависимости от температуры. Исходя из этого нельзя монтировать панели вплотную друг к другу. Необходимо всегда предусматривать достаточный зазор между панелями, чтобы избежать сжатия панелей в случае максимального расширения из-за теплового перемещения. Для наилучшего крепления между отверстием и винтом следует установить синтетическую втулку.



Перед монтажом необходимо определить места неподвижного и подвижных соединений, расположение не зависит от того, где используют эти соединения: на горизонтальных или вертикальных поверхностях. Место неподвижного соединения служит для равномерного распределения зазора на температурное расширение и должно располагаться как можно ближе к центру. Диаметр просверленного отверстия равняется в этом случае диаметру крепежного элемента.



⊗ *Фиксированная точка*
○ *Подвижная точка (допускающая расширение панели)*

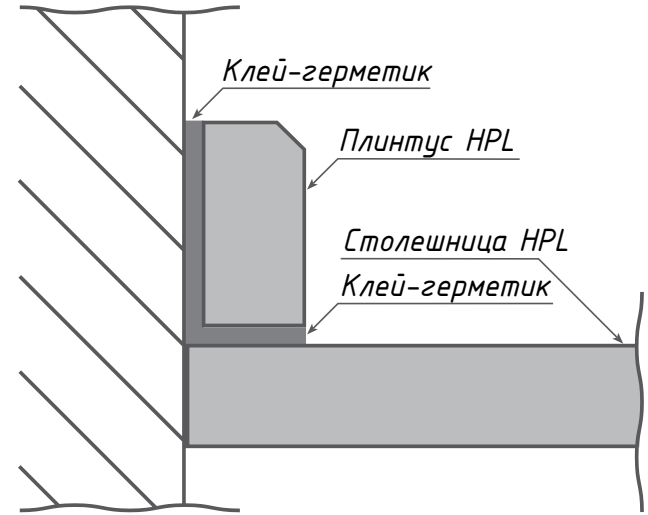
Диаметр просверленных отверстий для подвижных соединений должен превышать диаметр крепежа на 2 мм. Просверленное отверстие должно быть закрыто головкой шурупа. В случае необходимости следует использовать уплотнительные шайбы.

Фасады из компакт-плит должны крепиться на прочную и устойчивую к воздействию коррозии опорную конструкцию в целях обеспечения надежной фиксации фасадов и обеспечения воздушной прослойки. При обшивке стен компакт-плитами необходимо всегда оставлять достаточный воздушный зазор, который позволяет выравнивать температуру и влажность с внешней и внутренней стороны. Важно, чтобы участки, где происходит приток и отвод воздуха, оставались свободными, чтобы не было препятствий для необходимой циркуляции воздуха.

При отсутствии воздушного зазора или в случае, если он меньше 20 мм, такие основания как стены, выполненные из минеральных материалов, обладающих абсорбирующими свойствами, в частности, оштукатуренные поверхности должны быть предварительно обработаны водостойким эластичным покрытием.

Монтаж плинтуса из компакт-ламината

1. Обезжирить поверхность плинтуса и стены, которая будет контактировать с плинтусом и столешницей, используя растворитель или обезжириватель.
2. Вставьте тубу с клеящим составом в «пистолет».
3. Нанести клей на тыльную сторону плинтуса, по всей длине.
4. Присоединить плинтус к месту установки, плотно прижать его по всей длине. Подержать 15-20 секунд, оторвать от поверхности и прикрепить снова. Это делается для повышения сцепляющих свойств клея.
5. Выступившие излишки клеевого состава удаляются чистой сухой тряпкой или губкой.



Способы крепления мойки к столешнице

1. Крепление мойки на столешницу (накладная мойка)
Мойка встраивается выше уровня столешницы.





NB!
По всей толщине делается вырез под мойку. На нижнюю плоскость 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.





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

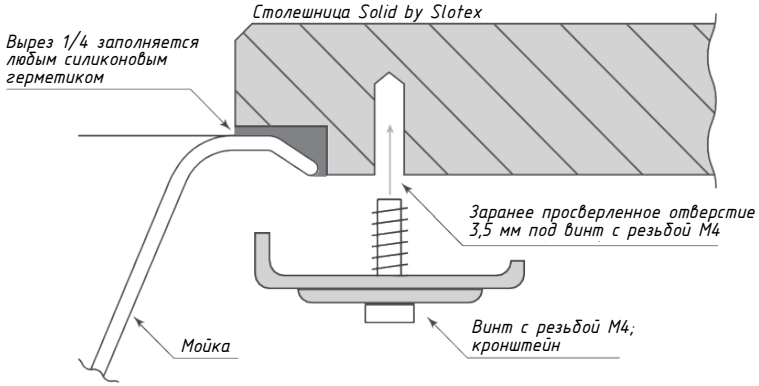
NB!
К столешнице мойка крепится с помощью крепёжных элементов, входящих в комплектацию самой мойки. Вся поверхность соприкосновения мойки и HPL обрабатывается герметиком. Излишки герметика необходимо сразу удалить.

3. Крепление мойки под столешницу (врезная мойка)
Мойка устанавливается ниже уровня столешницы.





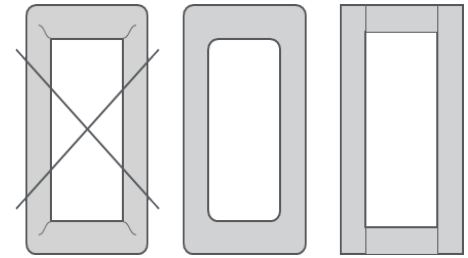
В столешнице фрезеруется 1/4 по толщине канта мойки.



Также возможно выполнить крепление мойки без дополнительной обработки столешницы, используя при этом специальные крепления.

4. Скругление углов
Пропилы и выемки необходимо закруглять, так как прямые углы, впоследствии, ведут к образованию трещин. Внутренние углы нужно выполнять с внутренним радиусом пропила не менее 6 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.



NB!
Углы необходимо скруглять во избежание трещин.
Если необходим угол без скруглений — необходимо сделать составную конструкцию из нескольких деталей.

Базовые виды обработок

Slotex предлагает следующие обработки:
1. Распил сложный + шлифовка
2. Вырез технический (розетки, смесители)
3. Вырез под мойку/варочную поверхность
4. Еврозапил
5. Фрезеровка под стяжки (услуга включена в еврозапил)
6. Обработки торцов

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.

Рекомендации по обработке по сериям:
Перед использованием рекомендуется кондиционировать продукцию в условиях цеха 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.

Серия e1 выполнена с защитным слоем оверлей. Для обработки мы рекомендуем использовать погружные пилы, торцовочные пилы, фрезеры различной модифкации. Рекомендуем использовать пилы с алмазным нанесением.

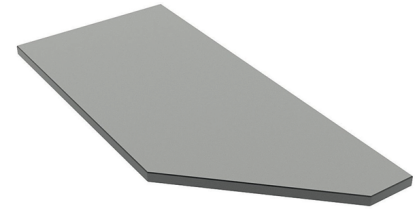
Серии e2 выполнена с защитным слоем оверлей с добавлением корунда. Для обработки мы рекомендуем использовать погружные пилы, торцовочные пилы, фрезеры различной модификации. Рекомендуем использовать пилы с алмазным нанесением.

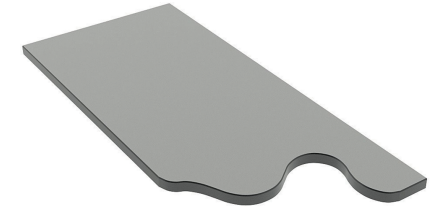
Серия e3 выполнена с защитным слоем оверлей с добавлением корунда и антибактериального покрытия. Для обработки мы рекомендуем использовать погружные пилы, торцовочные пилы, маятниковые лобзики, фрезеры различной модификации. Рекомендуем использовать пилы с алмазным нанесением.

Серия Möbius — это декоры с покрытием Soft touch. На данной поверхности не остается следов от пальцев. Для обработки мы рекомендуем использовать погружные пилы, торцовочные пилы, маятниковые лобзики, фрезеры различной модификации. При обработке серии Möbius следует исключить попадание мелких частиц и пыли, которые могут повредить поверхность Soft touch. Следует обратит внимание, что поверхность изделия нельзя обрабатывать меламиновой губкой.

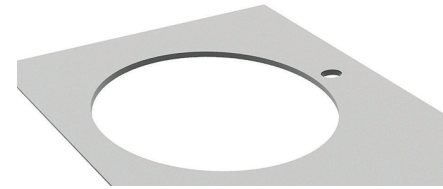
1. Распил сложный + шлифовка — изготовление фигурных элементов
Минимальный размер детали этого вида обработки должен составлять 450x250 мм для контурного фрезерования. Для этого вида обработки необходим припуск 5 мм на раскрой. Припуск учитывается при расчёте размера детали путём прибавления 5 мм, т.е. размер заготовки = размеру детали + 5 мм.

Обработка включает в себя несколько проходов фрезы: черновой (подготовительный этап, облегчающий работу чистовой фрезеровки). Чистовая фрезеровка на выходе даёт высококачественную обработку торца.



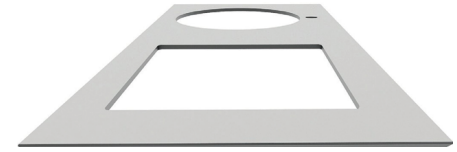


2. Вырез технический — глухое и сквозное отверстие
Slotex рекомендует обработку с минимальным расстоянием от края выреза в столешнице до еврозапила — 55 мм
Технический вырез — вырез под розетки, смесители и прочее. Размер технического выреза не должен быть более 100x100 мм. Минимальное расстояние от края столешницы до технического выреза – 50 мм, от стыка еврозапила до выреза – 55 мм, от края столешницы до выреза (если есть еврозапил со стяжками) – 70 мм.



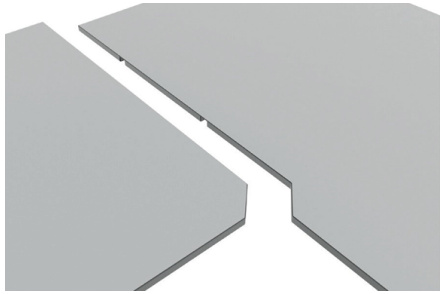
NB!
Вырез более 100x100мм относится к вырезу под мойку / варочную поверхность. Данное ограничение не относится к глухому вырезу.
Вырез обрабатывается фаской 1x45° (1 мм с одного края под углом 45°).

3. Вырез под мойку/варочную поверхность — сквозное отверстие
Slotex рекомендует обработку с минимальным расстоянием от края столешницы до выреза под мойку/варочную панель — 50 мм. Минимальное расстояние от выреза под варочную панель до выреза под мойку — 100 мм. Снятие фаски по верхней части и шлифовка торца выреза входит в стоимость услуги.



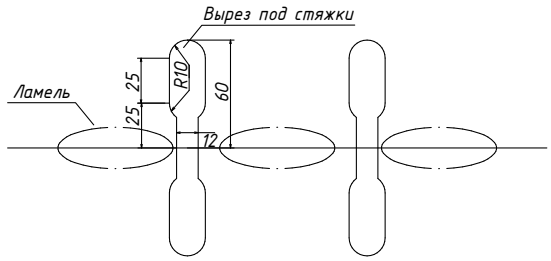
NB!
Данная услуга подразумевает выпил отверстия. Шлифовка и снятие фаски по нижней стороны выреза считаются как дополнительная услуга.

4. Еврозапил
Специально разработанный способ соединения 2 частей, столешницы с обработкой переднего торца.
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.



NB!
Способ требует припуска на раскрой детали «папа» в 20 мм, из которых 15 мм — это еврозапил, а 5 мм — фрезеровка.
Припуск учитывается при расчёте размера заготовки, т. е. размер заготовки плюс 20 мм.

5. 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.



NB!
Стяжки и шканты входят в стоимость обработки.
При просверливании отверстий, идущих параллельно пласти плиты, остаточная толщина от верхней и нижней пласти плиты до стенок отверстия должна составлять минимум 2 мм.

6. Герметизация
Вместе с продукцией HPL поставляется клей-герметик JointSeal или ColorJoint для монтажа и соединений столешниц и бортиков. Рекомендуем использовать силиконовой герметик по торцу выпила и среза при стыковке изделий.

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.

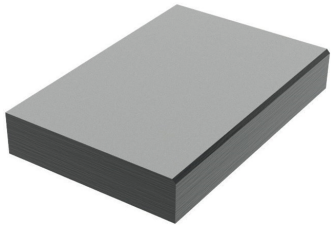
ВАЖНО!
Клей-герметик имеет эффект бесшовного соединения за счёт подбора герметика в цвет столешницы/фартука.

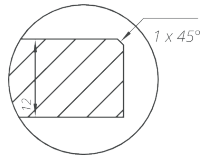
7. Обработки торцов
Каждый вид обработок торцов предназначен для того, чтобы сделать столешницу более безопасной, без острых углов, и придать ей эстетичный вид.

Виды обработок торца:
- Фаска 1х45° односторонняя
- Фаска 1х45° двусторонняя
- Запил под углом 45° со снятием фаски 1х45°
- Скругление торца R8
- Скругление торца R12

NB!
Slotex во всех видах обработок торцов использует высокотехнологичное автоматизированное оборудование.

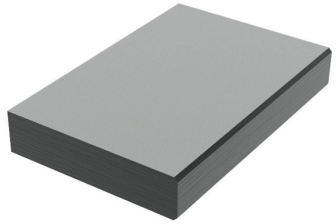
1. Фаска 1х45° односторонняя

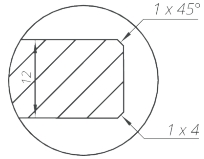




NB!
Фаска — поверхность, образованная скосом торцевой кромки материала. Вид обработки, при котором с торца столешницы снимается фаска 1 мм под углом 45 градусов с одной стороны.

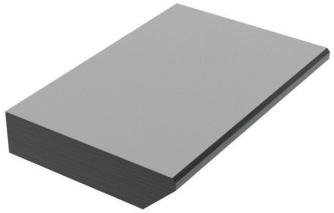
2. Фаска 1х45° двусторонняя

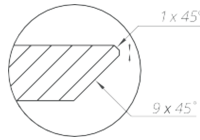




NB!
Вид обработки, считающийся стандартным.
С торца столешницы снимается 1 мм под углом 45 градусов, но с обоих краёв.

3. Запил под углом 45° со снятием фаски 1х45°





NB!
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 R12,7



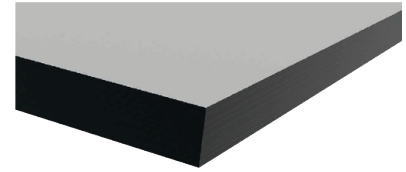
NB!
Торец столешницы обрабатывается таким образом, что получается гладким и закруглённым. Радиус скругления составляет 12,7 мм.

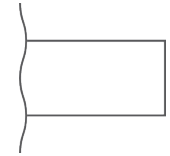
5. Скругление торца R8



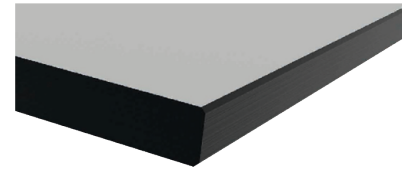
NB!
Торец столешницы обрабатывается таким образом, что получается гладким и закруглённым. Радиус скругления составляет 8 мм.

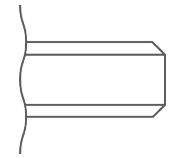
8. Варианты обработки торца



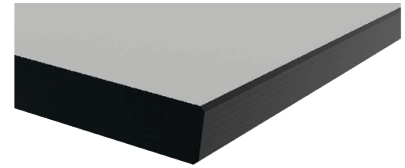


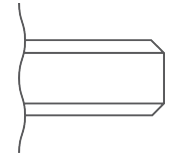
00
Без подгибов





XX
Снятые фаски по обеим длинным сторонам, для полноформатных изделий





X0
Снятые фаски по длинной лицевой стороне, для половинок 650 мм

ВАЖНО!
При обработке торца в обязательном порядке осуществляется шлифовка и снятие фаски, чтобы избежать острых углов, о которые можно порезаться при транспортировке, монтаже и эксплуатации изделия.

Фрезерование

Для обработки HPL 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.

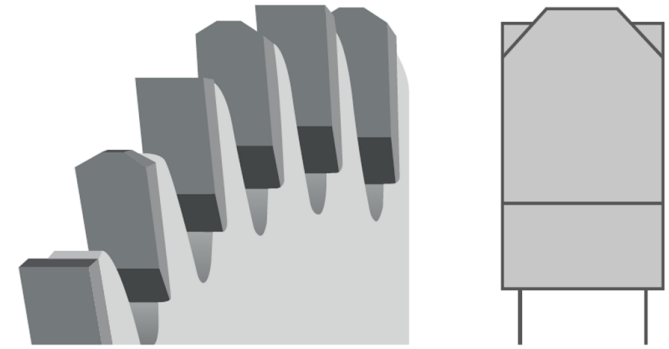
Для достижения наивысшего качества деталей рекомендована обработка в два этапа (черновая и чистовая). Этот способ может быть применен при контурной обработке детали, вырезе и «выборке».
Черновая фрезеровка (оставляем припуск на чистовую 0,5-1 мм) может производиться твердосплавным инструментом со скоростью подачи 7-8 м/мин при 20000 об/мин. Можно использовать прямые фрезы со сменными ножами (фреза концевая сборная).

Для финальной обработки подойдет алмазная фреза (91190 Фреза концевая Diamaser PRO DP/D18/NL25/S16x50/GL90/RL) со скоростью подачи 4-8 м/мин при 20000 об/мин. В зависимости от рекомендаций производителя фрезы (рис.1)



(рис. 1)

Стационарные и скользящие пилы
Slotex рекомендует использовать пильные диски с чередующимися трапециевидными/плоскими зубьями (TZ/FZ) pp 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. 2).



(рис. 2)

Диаграмма скорости. Максимальная рабочая скорость, рекомендованная рабочая скорость представлены ниже (рис.3)



(рис. 3)

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. Изделие при этом должно очень плотно прижиматься для минимизации получения сколов.

Сверление HPL Compact

Сверлить панели HPL можно ручной дрелью, на стационарном сверлильном станке или с помощью фрезерного станка ЧПУ (CNC).
Используйте свёрла из быстрорежущей (HSS) стали или твердосплавные типа H с малым углом наклона канавок и углом при вершине ≤900.
Сверлом VHM (твердосплавные с напылением) с центрирующим наконечником подходит для сверления без подкладки («навесу») без риска образования сколов на выходе. (рис. ниже)



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.

Использование твердой древесной основы предотвращает обламывание краев материала, в месте выхода сверла (не допускается сверление в пустоту»). В массовом производстве лучшие результаты могут быть получены при использовании шаблонов с муфтами для жесткого закрепления части, которую необходимо сверлить.

Отверстия диаметром до 15 мм могут быть получены с помощью винтового сверла. Для получения отверстий диаметром от 15 до 40 мм используются расширяющие сверла с одним или более лезвиями и направляющей для еще больших диаметров используются регулярные лезвия с направляющей.

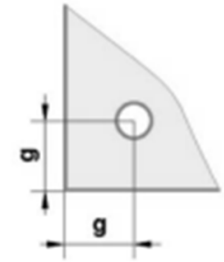
Скорость проникновения сверла никогда не должна повышаться настолько, чтобы приводить к нагреву декоративной поверхности, которая в этом случае может быть повреждена.

ВАЖНО!
Чтобы предотвратить раскалывание со стороны выхода инструмента панели HPL, скорость подачи сверла должна постепенно замедляться.

ВАЖНО!
Кроме того, рекомендуется использовать прочное основание, которое может быть засверлено (например, древесностружечную плиту, фанеру).

ВАЖНО!
Для сквозного сверления предпочтительно использовать свёрла с углом при вершине 50–600. При выполнении глухих отверстий глубина отверстия должна быть такой, чтобы остаточная толщина панели составляла не менее 1,5 мм. При сверлении отверстия параллельно слоям панели остаточная толщина должна быть не менее 3 мм. Для сверления одновременно с зенковкой можно использовать насадные зенкеры.

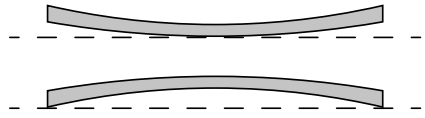
Минимальное и максимальное расстояние между центром отверстия и кромкой панели представлено ниже.

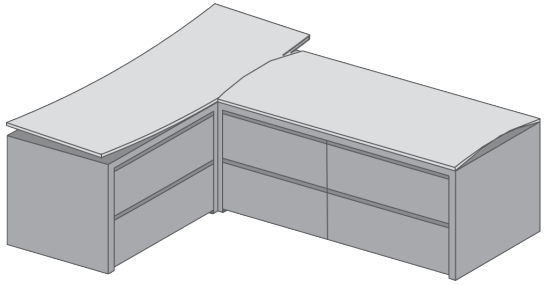


толщина (мм)	*g (мм) min.-max.*
6	20-60
8	20-80
10	20-100
12	20-100

Информация для потребителя

1. Коробление смонтированных поверхностей

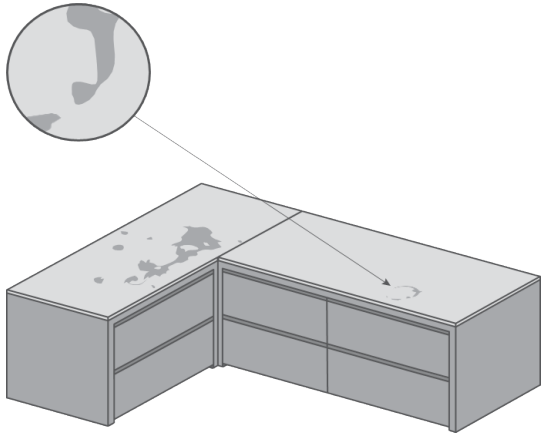




NB!
В случае, когда допуск превышает 3 мм, потребитель вправе направить на рассмотрение рекламационную претензию продавцу.

Коробление плиты 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 по всей длине изделия.

2. Окрашивание или обесцвечивание поверхности

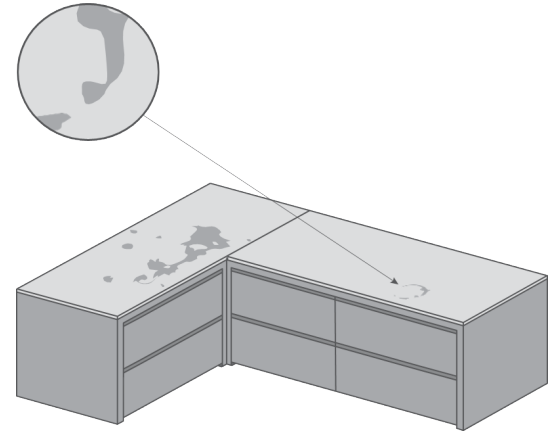


Окрашивание или обесцвечивание может появиться в следствие воздействия на лицевую поверхность плиты химикатов, кислот и других промышленных составов, которые предназначаются для чистки. Не рекомендуется использовать бытовые химические средства, которые содержат сильную кислоту.

Не рекомендуется использовать средства, содержащие щелочные концентрат. Не рекомендуется использовать абразивные компоненты в моющих веществах.
Не рекомендуется контакт с поверхностью таких средств, как:
- хлор
- 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. Slotex рекомендует обрабатывать плиту на профессиональном оборудовании. При корректной заводской обработке сколы, царапины по лицевой стороне и другие механические повреждения являются браком обработки.

4. Особенность стыковки изделий из HPL и ДПМ
Не рекомендуется использовать в сочетании изделия HPL выпущенные на черной и белой крафтовой бумаге (черный и белый торец соответственно), так как возможно различие оттенков декора в связи с технологическими особенностями используемых продуктов.

В случае стыковки изделий из HPL и ДПМ (изделия на основе ДСП с пластиком CPL) также возможно различие оттенков декора, в связи с технологическими особенностями используемых продуктов. Данная особенность больше всего проявляется на декорах, имеющих светлые или монотонные цвета. Рекомендуем использовать изделия из одной продуктовой линейки, чтобы избежать возможных проблем с оттенками.

В стандартном исполнении изделий из HPL пластика используется черная крафтовая бумага (бумага-основа), а в пластике CPL, который используется при производстве изделий на основе ДСП, только коричневый крафт (бумага-основа). Именно различие в бумаге-основе (коричневая в CPL или черная в HPL) и дает ту самую разницу в конечном оттенке готовых изделий в случае их стыковки.

Соединение столешниц
Рекомендуем стыковать столешницы друг с другом посредством соединения типа «еврозапил». В таком случае фаска будет выглядеть презентабельно и облегчит уход за поверхностью, так как в стык столешниц не будет попадать грязь, частицы пищи и т.п.

Напоминаем, что в таком случае требуется обязательная качественная герметизация всего стыка между столешницами, чтобы не допустить попадание влаги под столешницу, что может вызвать разбухание находящихся под ней изделий на основе ДСП.

5. Технологические особенности продукта:
- Наличие на торце изделия локальных участков с «прожилками» иного оттенка не является дефектом;
- Белая полоса по торцу изделия вдоль декоративного слоя не является дефектом.