

ПРЕДИСЛОВИЕ

Настоящее руководство содержит необходимые инструкции по оптимальной обработке, установке и применению искусственного камня LOTTE ADVANCED MATERIALS Staron® в соответствии с его уникальным химическим составом и свойствами.

Несмотря на то, что в данном документе представлена достоверная информация, никакая ее часть, включая, инструкции, технологии, графические приложения и рекомендации, не подразумевает правовую ответственность за пригодность продукта для определенного способа использования или в качестве другого типа гарантийных обязательств, а также как наиболее полная или абсолютно достоверная информация в данном аспекте и подобного типа.

В зависимости от способа применения продукта потребителем необходимо принять все обязательные меры по проверке и испытаниям соответствия данному способу применения или применять на усмотрение потребителя. .

Любая информация или рекомендации, содержащиеся в настоящем документе, представлена в ознакомительных целях и потому компания LOTTE ADVANCED MATERIALS Inc. и ее филиалы не несут ответственности за соответствие или достоверность данной информации, а также за ее использование для другой продукции помимо искусственного камня LOTTE ADVANCED MATERIALS Staron®.

СОДЕРЖАНИЕ

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ ПРИ ТРАНСПОРТИРОВКЕ И ХРАНЕНИИ

- 1.1 Транспортировка листов Staron®
- 1.2 Транспортировка раковин и моек Staron®
- 1.3 Хранение листов Staron®
- 1.4 Хранение раковин и моек Staron®

ПРОВЕРКА КАЧЕСТВА

- 2.1 Проверка качества листов Staron®
- 2.2 Проверка качества раковин и моек Staron®

КЛЕЙ

- 3.1 Описание продукта
- 3.2 Особенности и преимущества
- 3.3 Физические свойства (в жидком состоянии)
- 3.4 Физические свойства (в отвердевшем состоянии)
- 3.5 Обращение с клеем и применение
- 3.6 Нанесение клея
- 3.7 Хранение и срок годности
- 3.8 Полезные рекомендации

ИНСТРУМЕНТЫ И ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

- 4.1 Основной производственный цех
- 4.2 Перечень инструментов

ПОДГОТОВКА РАБОЧЕГО МЕСТА

- 5.1 Проверка рабочего места
- 5.2 Выравнивание
- 5.3 Необходимые инструменты

ШАБЛОНЫ

- 6.1 Шаблоны, выполненные согласно измерениям
- 6.2 Шаблоны, выполненные с помощью полос
- 6.3 Картонные шаблоны
- 6.4 Цифровые шаблоны
- 6.5 Необходимые инструменты

РАСПОЛОЖЕНИЕ СТЫКОВ

- 7.1 Планировка
- 7.2 Расположение

РЕЗКА

- 8.1 Необходимые инструменты
- 8.2 Обзор

ВЫПОЛНЕНИЕ СТЫКОВ

- 9.1 Необходимые инструменты
- 9.2 Фреза для волнистых краев
- 9.3 Срез под прямым углом
- 9.4 Зеркальный срез
- 9.5 Подготовка края
- 9.6 Склеивание стыка
- 9.7 Фрезеровка и шлифовка
- 9.8 Стыковая пластина

ОБРАБОТКА КРОМОК И ВЫСТУПОВ

- 10.1 Многослойная кромка
- 10.2a Вертикальная кромка (стандартное исполнение)
- 10.2b Вертикальная кромка (в четверть)
- 10.3 Кромка с V-образным пазом
- 10.4 Обработка внутренних углов
- 10.5 Декоративный профиль кромки

ДЕКОРАТИВНЫЕ ВСТАВКИ

- 11.1 Обзор
- 11.2 Твердые вставки
- 11.3 Литые вставки

ВЫРЕЗЫ ПОД РАКОВИНЫ И МОЙКИ

- 12.1 Необходимые инструменты
- 12.2 Создание шаблонов вырезов
- 12.3 Вырезание с помощью шаблонов
- 12.4 Вырезание без шаблона

ВЫРЕЗЫ ПОД ВАРОЧНЫЕ ПАНЕЛИ

- 13.1 Шаблоны варочных панелей
- 13.2 Вырез под варочную панель
- 13.3 Высокопрочная опора
- 13.4 Конечная обработка
- 13.5 Шлифовка
- 13.6 Возможные проблемы
- 13.7 Меры предупреждения

TABLE OF CONTENTS

ОПОРА

- 14.1 Опора столешницы
- 14.2 Опора для выступов

РАКОВИНЫ И МОЙКИ STARON®

- 15.1 Установка с раковин и моек Staron®

КРЕПЛЕНИЕ К МАТЕРИАЛУ STARON®

- 16.1 Мойки из нержавеющей стали
- 16.2 Чугунные мойки
- 16.3 Фарфоровые раковины
- 16.4 Деревянная вставка
- 16.5 Деревянная кромка
- 16.6 Поручни для инвалидов и двери душевых кабин
- 16.7 Мыльницы и полочки для ванных принадлежностей
- 16.8 Облицовочная плитка в зоне горячих поверхностей

ФАРТУКИ

- 17.1 Простой Фартук
- 17.2 Фартук с плавным переходом
 - 17.2-1 Способ (I)
 - 17.2-2 Способ (II)
 - 17.2-3 Способ (III)
 - 17.2-4 Способ (IV)
- 17.3 Полноразмерный фартук

ОКОНЧАТЕЛЬНАЯ ОБРАБОТКА И ПОЛИРОВКА

- 18.1 Окончательная обработка
- 18.2 Полировка

INSTALLATION

- 19.1 Транспортировка
- 19.2 Подготовка места работы
- 19.3 Переноска и расположение
- 19.4 Примерка
- 19.5 Стыковая пластина
- 19.6 Отверстия под водопроводный кран
- 19.7 Окончательное размещение
- 19.8 Крепление посудомоечной машины
- 19.9 Подготовка отверстия под варочную панель
- 19.10 Разрешенные и запрещенные действия

ПРИМЕНЕНИЕ НА ВЕРТИКАЛЬНЫХ ПОВЕРХНОСТЯХ

- 20.1 Обзор
- 20.2 Изготовление и установка

КОММЕРЧЕСКОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

- 21.1 Применение в сфере общественного питания (горячие емкости)
- 21.2 Применение в сфере общественного питания (холодные емкости)

ТЕРМОФОРМИНГ

- 22.1 Подготовка материала
- 22.2 Подготовка формы
- 22.3 Печь
- 22.4 Калибровка печи
- 22.5 Термоформинг
- 22.6 Технологическая карта термоформинга

РЕМОНТ

- 23.1 Введение
- 23.2 Ремонт внутреннего угла
- 23.3 Коническая вставка
- 23.4 Замена мойки из искусственного камня

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ

- 24.1 Рекомендуемые инструменты

ПРИЛОЖЕНИЯ

- Прил.1 Изготовление и установка коллекции Supreme™
- Прил.2 _____

1.1 Транспортировка листов Staron®

Листы Staron® обычно транспортируются на паллетах. Паллеты должны разгружаться с помощью вилочного погрузчика или другого подъемного устройства, способного безопасно транспортировать груз данных габаритов.

	Лист Staron®	Пустая паллета	15 листов Staron® на паллете
Вес средний, кг	59	38	923
Длина, мм	3 680	3 700	3 700
Ширина, мм	760	800	800
Толщина, мм	12	160	340



[1.1 - A]



[1.1 - B]

СОВЕТ

Погрузчик должен иметь вилы не менее 2,8 м.

Если подъемных устройств нет в наличии, листы Staron могут быть разгружены вручную. Тем не менее, очень важно выполнить следующие специальные процедуры для соблюдения мер предосторожности:

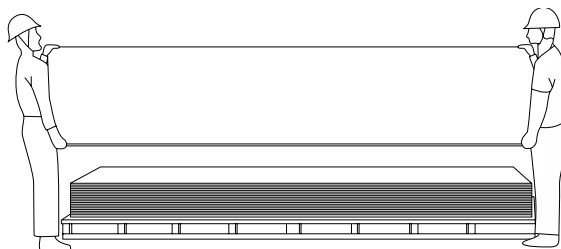
- Одновременно осуществлять транспортировку только одного листа
- Лист должен удерживаться за край
- Переноска должна осуществляться вертикально
- Всегда необходимо использовать прочные защитные перчатки и подходящую защитную обувь
- Переноску должны осуществлять двое людей

СОВЕТ

Продукт подвержен влиянию чрезмерных температур. Необходимо соблюдать осторожность при транспортировке продукта при температурах ниже + 4° С.

Для обеспечения безопасности необходимо всегда следовать здравому смыслу и инструкциям по мерам предосторожности при транспортировке листов Staron.

Допускается переносить одновременно только один лист, держа одной рукой за нижний край и поддерживая другой рукой с целью обеспечения контроля.



[1.1 - C]

1.2 Транспортировка раковин и моек Staron®

Раковины и мойки Staron® должны транспортироваться аккуратно согласно инструкциям, указанным на упаковке. Несмотря на то, что раковины и мойки Staron упакованы таким образом, чтобы обеспечить их максимальную защиту, необходимо использовать меры предосторожности при их транспортировке.

■ СОВЕТ

Не допускается штабелирование раковин и моек Staron® более, чем в 6 ярусов.

Напоминание! Для снижения риска повреждения не допускается бросание, применение давления или размещение тяжелых грузов на верхней части.

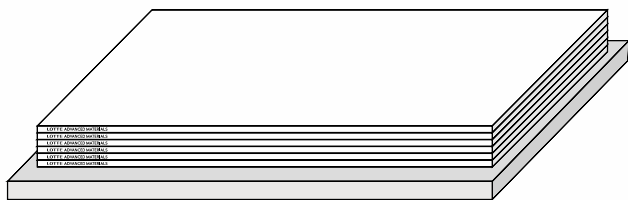
1.3 Хранение листов Staron®

Чтобы избежать искривления и прогиба листов Staron®, допускается два метода их хранения. Наиболее благоприятные условия хранения листов Staron® достигаются в сухом хорошо и вентилируемом помещении при температуре 15 ~ 23° С. Не допускайте попадания влаги при хранении.

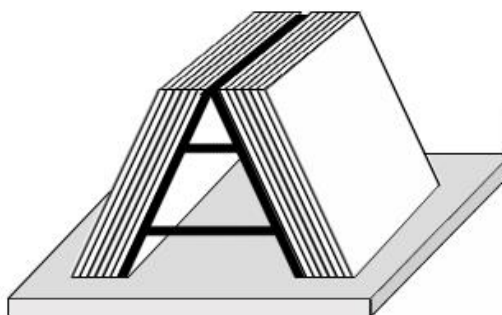
- Листы Staron® должны храниться в горизонтальном положении и равномерно поддерживаться как показано на рисунке 1.3 – А.
- Также допускается хранение пластин Staron® при установке их на ребро (т.н. вертикальное хранение). Как показано на рисунке 1.3 – В, пластины можно хранить, разместив их на вертикальных стеллажах для хранения, когда основание пластин находится в устойчивом положении (поддерживается полом или платформой).

➔ Примечание

К листам Staron® должен обеспечиваться легкий доступ для определения номера партии и цвета.



[1.3 - А]



[1.3 - В]

■ СОВЕТ

Во избежание деформации и прогиба при хранении листов Staron® необходимо соблюдать особую осторожность.

Крайне важным является использование системы хранения, обеспечивающей простой доступ, транспортировку и определение номера партии и цвета.

Воздействие влаги и прямых солнечных лучей в процессе хранения может привести к повреждению листов. Не допускается хранение листов Staron во влажной среде.

1. 4 Хранение раковин и моек Staron[®]

Раковины и мойки Staron[®] должны храниться аккуратно согласно инструкциям, указанным на упаковке. Несмотря на то, что раковины и мойки Staron упакованы таким образом, чтобы обеспечить их максимальную защиту, необходимо использовать меры предосторожности при их хранении.

■ ТИП

Не допускается штабелирование раковин и моек Staron[®] более, чем в 6 ярусов.

Напоминание! Для снижения риска повреждения не допускается бросание, применение давления или размещение тяжелых нагрузок на верхней части.



[1.4 - A]

2.1 Проверка качества листов Staron®

Целью LOTTE ADVANCED MATERIALS Staron® является обеспечение высочайшего качества материалов для изготовителей, чтобы максимально удовлетворить запросы клиентов.

Для этого мы проверяем и перепроверяем каждый отдельный лист на соответствие строгим стандартам качества. Несмотря на это, на изготовителе лежит ответственность за проведение осмотра каждого листа на наличие дефектов и соответствия цвета.

■ СОВЕТ

Если после тщательной проверки листа вы обнаруживаете какой-либо дефект, значительно увеличивающий время производства, обратитесь к вашему дистрибьютору Staron®.

Ваш дистрибьютор Staron® ответит на любой вопрос и предоставит помощь по работе с продукцией Staron®.

Если вы не уверены в качестве материала, свяжитесь с дистрибьютором Staron® для проведения осмотра.

➔ Примечание

LOTTE ADVANCED MATERIALS Staron® произведет замену материалов, которые не соответствуют нашим техническим требованиям, после того, как они будут доставлены.

Однако, LOTTE ADVANCED MATERIALS Staron® не будет нести ответственности за какие-либо трудовые затраты, понесенные в процессе работы с дефектным материалом.

В таблице 2.1-A приведены некоторые стандарты для облегчения проверки при получении листов Staron (при доставке)

Стандарты проверки	Значение
Сломан / Треснут	Нет
Различие оттенка цвета (между листами)	LOTTE ADVANCED MATERIALS не гарантирует полное совпадение цвета. Данная характеристика свойственна в отрасли производства материалов с твердыми поверхностями. Проверка на соответствие цветовых оттенков до начала производства не является обязательной, но настоятельно рекомендуется. Требования по соответствию цвета:
Различие оттенка цвета (на одном листе)	
Искривление	Не более 1.6mm
Углубления	Нет
Инородные частицы	Размером 0.30mm~0.34mm: менее 5 шт на лист Размером 0.35mm~0.60mm: менее 2 шт на лист
Белые пятна	Размером 0.30mm~0.34mm: менее 5 шт на лист Размером 0.35mm~0.60mm: менее 2 шт на лист
Вогнутость	Выпадение частиц (нет)
Утончение края у кромки	Менее 1.19mm
Выцветание	Нет

[2.1 - A]

➔ Примечание

Пожалуйста, внимательно проверяйте продукцию Staron®. Политика замены продукции LOTTE ADVANCED MATERIALS Staron® не возмещает стоимость трудозатрат, возникшую в процессе использования дефектных материалов

- **Серия Metallic**

Серия имеет уникальную структуру, содержащую плоские частицы перламутра, находящиеся на поверхности материала. Эти частицы создают направленный рисунок по причине уникального метода распределения при производстве. В результате этого отражение в частицах может изменяться в зависимости от степени освещения и угла обзора, таким образом необходимо обратить особое внимание на расположение листа в пространстве и невозможность применения всех стандартных методов производства.

- Дополнительную информацию вы можете получить у местных дилеров и дистрибьюторов.

- **Общие сведения по установке**

1. Убедитесь, что номер партии проверен при получении продукции для соответствия. Стыкуемые листы должны иметь один номер партии.
2. Проверочный перечень должен быть заполнен, обрабатываемая продукция проверена физически до того, как представитель Дистрибьютора будет вызван для проверки выдвигаемых претензий к качеству продукции.
3. Края мебельного каркаса должны быть ровными и выверенными в пределах 3 мм плоской поверхности.
4. Обезжирить поверхности денатурированным спиртом перед нанесением клеящего состава, чтобы предотвратить невозможность склеивания поверхностей.
5. Обеспечьте опоры только по периметру (верхние грани мебельных каркасов со скрепляющими уголками или без них). Наносите только капельки эластичного клея через каждые 12 – 18 " (305 – 457 мм) для крепления поверхностей Staron® по периметру.
6. Клей может быть использован для постройки больших монолитных стен из листов Staron®. Убедитесь, что между листами Staron и стенами оставлен надлежащий зазор для обеспечения расширения и сжатия листов. Расстояние между точками и площадь области нанесения клеящего состава зависит от предполагаемых температурных колебаний.
7. Никогда не устанавливайте механические крепежные детали (шурупы, гвозди и т.д.) в листы Staron®.
8. Сохраните образцы обрабатываемых материалов (одной партии) от каждой поверхности для проведения ремонтных работ в будущем (не менее 0,2 кв. м).
9. Не рекомендуется использование листов Staron® толщиной 6 мм для столешниц и других горизонтальных поверхностей.
10. Для выступов длиной более 150 мм из листов Staron® толщиной 12 мм необходимо установить опоры.
11. Все швы поверхности должны быть закреплены шовными пластинами с минимальной шириной 100 мм со скошенными под 45 градусов краями.
12. Все внутренние углы необходимо закруглить как минимум до радиуса со значением ½ " (12 мм). Это снизит уровень нагрузки на столешницу. Большой радиус предоставляет большую защиту.
13. Не допускается установка листов Staron® на опорной поверхности (полной подложке) или на старой столешнице.
14. При установке в помещениях с повышенной влажностью необходимо оставить зазор 1/2" (13 мм) в нижней части во избежание растрескивания воды между стеной и листом Staron®.
15. Использовать только фрезерные машины. Использовать насадки диаметром 3/8" (9,5 мм) и более.
16. Удалить все зазубрины, следы обработки и т.п. Использовать абразивный материал с зернистостью 150 или более мелкой.
17. Опору устанавливать в пределах 3" (76 мм), но не ближе, чем 1" (25 мм) от края выреза.
18. Усилить все фабричные и монтажные швы.
19. Швы не должны проходить через вырезы. Кроме того, швы должны находиться не менее, чем в 75 мм от вырезов.
20. Оставить зазор не менее 1/4" (6 мм) со всех сторон для обеспечения пространства для расширения варочной поверхности и раковины. Зазор должен быть максимально большим.
21. Использовать только рекомендованный клей.
22. Не допускается жесткое соединение между Staron® и другими твердыми поверхностями.
23. Высокопрочные углы обязательны на всех вырезах, предназначенных для установки нагревательных приборов.
24. Необходимо избегать мест концентрации напряжений (пазов, зазоров, смещений или острых внутренних углов в местах соединения твердых поверхностей). Места концентрации напряжений способствуют общему ослаблению конструкции, со временем приводя к появлению трещин в поверхностях.
25. Необходимо избегать размещения швов на внутренних или внешних углах. Швы должны размещаться не менее, чем в 1" (25 мм) от радиусов внутренних и внешних углов во избежание появления трещин. Стыки являются потенциально слабой точкой, в которых может начаться растрескивание. Размещение стыков вдали от углов лучше поможет предотвратить появление трещин.
26. Нанести теплопроводный алюминиевый скотч (один слой толщиной 0,1 мм, не менее 50 мм шириной, например, алюминиевые клейкие ленты 3М 425 или подобные) рекомендуемым способом на варочную панель и вокруг источников тепла для защиты от повреждений вследствие высоких температур и термического напряжения. Нанести изоляционную войлочную ленту для использования с нагревательными и охлаждающими столами, используемыми в сфере общественного питания, для изоляции материала Staron от холодных или горячих приборов.

❖ если варочная поверхность должна быть установлена на материал Staron® необходимо убедиться, что внутри корпуса имеется достаточно свободного пространства для установки верхней и выдвижной вентиляции

• Проверочный перечень по производству и установке:

10-летняя ограниченная гарантия на бытовые рабочие поверхности Staron® не распространяется на повреждения, вызванные неправильным изготовлением и установкой. Следующий перечень подлежит обязательному использованию изготовителями, работающими с продукцией Staron®.

• Установка в ванных комнатах и душевых кабинах

1. Используйте водостойкие стеновые панели. Запрещается устанавливать напрямую на каменную кладку, поскольку она может становиться влажной.
2. Стеновая панель должна устанавливаться в 1/2" (12 мм) от кромки ванны или душевой кабины во избежание повреждения, вызванного попаданием воды.
3. При установке на плитку или другие стеновые материалы необходимо обеспечить их чистоту, сухость и прочность.
4. До начала выполнения отверстий необходимо убедиться, что лист прочно закреплен.
5. Все отверстия необходимо вырезать с помощью фрезеровочной машины, небольшие отверстия выполняются сверлами по металлу.
6. Отверстия под водопроводные трубы и арматуру необходимо вырезать на 1/4" (6 мм) больше диаметра труб.
7. Все углы вырезов должны быть скруглены, кромки сглажены.
8. Обезжирить стены и листы с помощью денатурированного спирта перед нанесением клея.
9. Использовать 100% силиконовый клей.
10. Оставить зазор 1/16" (1,6 мм) для заделки шва между листом Staron® и кромкой ванны, а также для заделки швов между листами в углах.
11. Протрите полученные соединения денатурированным спиртом до начала выполнения уплотнений.
12. Усилите уплотнение в местах соединений надавливающими движениями.

2.2 Проверка качества раковин и моек Staron®

В таблице 2.2-A приведены некоторые стандартные приемы для облегчения проверки при получении раковин и моек Staron® (на момент поставки).

Стандарты проверки	Значение
Сломан /Треснут	Проверьте возможное наличие трещин, особенно вблизи сливных отверстий. Сколы или царапины влияют на целостность раковины и мойки.
Заказанный цвет	Проверьте, что доставленный товар соответствует цвету заказанного
Правильность размера	Помните, что существует множество раковин и моек похожего дизайна. Рекомендуется измерить доставленную мойку или раковину
Дополнительное оборудование	Убедитесь, что в упаковке находится все дополнительное оборудование.
Соответствие спецификации	Проверьте соответствие размеров указанным в спецификации.
Структурная неоднородность	Отсутствует
Посторонние частицы	Менее 2
Углубления	Менее 2
Переливное и сливные отверстия	Проверить правильность расположения и размеров.
Выцветание	Нет
Различие оттенка цвета (между мойкой, раковиной и листом)	Соответствие цвета между мойкой, раковиной и листом не гарантируется.

➔ Примечание

Пожалуйста, внимательно проверяйте продукцию Staron®. Политика замены продукции LOTTE ADVANCED MATERIALS Staron® не возмещает стоимость трудозатрат, возникшую в процессе использования дефектных материалов

3.1 Описание продукта

Staron® с метилметакрилатом специально разработан в соотношении 10:1 для склеивания декоративных твердых поверхностей. Клей Staron® прозрачный, устойчивый к воздействию ультрафиолетовых лучей, не желтеет со временем и легко воспринимает пигменты для соответствия цвету листов. Клей обеспечивает отличное склеивание всех типов твердых поверхностей, включая полиэфирный пластик увеличенной прочности, акрил и составы, содержащие как акрил, так и полиэфир.

Время работы с клеящим составом Staron® составляет 10~15 минут. Материалы, склеиваемые с помощью состава Staron, могут использоваться спустя 20 минут после застывания. Обработка склеенных деталей (шлифование, полировка, скругление углов) может осуществляться спустя 60 минут после склеивания.

Клей Staron® великолепно сохраняет свои свойства при воздействии ультрафиолетового излучения, обладает ударопрочными и износостойкими свойствами, устойчив к образованию царапин и пятен, влагонепроницаем, включая кипяток.

3.2 Особенности и преимущества

- Полностью полимеризуется
- Прозрачный
- Окрашен в цвет листа
- Быстрое отвердевает при комнатной температуре
- Устойчив к ультрафиолету
- Можно подвергать шлифованию
- Не содержит фталат
- Не желтеет со временем

3.3 Физические свойства (в жидком состоянии)

	Часть А клей	Часть В Отвердитель
Вязкость (Сантипуаз) - Брукфилд РВФ (шпindelь 7; 20 об / мин)	20 000~22 000	6 000~8 000
Цвет	Прозрачный	Серовато-белый
Плотность	9.1 фунтов на галлон 1090 кг/м ³	9.5 фунтов на галлон 1138 кг/м ³
Соотношение смеси по объему	10	1
Температура вспышки	50°F (10°C)	
Смешанная вязкость (сантипуаз)	16 000 ~ 20 000	
Время работы (минуты)	10 при t = 22°C	
Время монтажа (минуты)	15 при t = 22°C	
Время фиксирования (минуты)	25 при t = 22°C	
Растворители в продукте	отсутствуют	

3.4 Физические свойства (в отвердевшем состоянии)

Прочность стыкового соединения	Литой полиэфестер	----- 4,000 psi (27,6 МПа)
	Литой акрил	----- 4,000 psi (27,6 МПа)
	Искусств. мрамор	----- превосходит материал
Деформационное сжатие	Литой полиэфестер	----- превосходит материал
Сопротивление ультрафиолетовому излучению		----- очень хорошее
Термическое сопротивление		----- очень хорошее
Диапазон рабочих температур		----- 4°C ~ 121°C

3.5 Обращение с клеем и применение

Часть А клея Staron® воспламеняющаяся и содержит метакрилатные эфиры. Избегать попадания в глаза и контакта с кожей. После попадания на кожу промыть водой с мылом. В случае попадания в глаза промыть водой в течение 15 минут и незамедлительно обратиться за медицинской помощью. Ядовито при проглатывании. Хранить в недоступном для детей месте. Держать вдали от источников тепла, искр и открытого огня.

ПРИМЕЧАНИЕ: По причине быстрого отверждения продукта при одновременном смешивании больших количеств материала выделяется большое количество тепла (необходимо избегать клеевых соединений толщиной более 3 мм). Тепло, создаваемое экзотермической реакцией при смешивании больших количеств клеящего состава, может привести к выбросу воздуха и летучих компонентов, о чем может свидетельствовать образование газа.

3.6 Нанесение клея

Клей Staron®, как правило, наносится с помощью клеевых пистолетов (ручных или пневматических), обычно используются с картриджами и миксерами, смешивающими клей и отвердитель в пропорции 10:1. Чтобы обеспечить максимальную прочность клеевого соединения, очищенные поверхности должны быть соединены в течение определенного времени. Используйте достаточное количество материала для обеспечения 100% заполнения шва при соединении и сжатии частей. Необходимо избегать чрезмерного сжатия шва. Используйте пружинные зажимы. Нанесение клеящего состава, расположение деталей и закрепление должны осуществляться до истечения времени монтажа. По прошествии указанного времени монтажа детали должны находиться в покое до достижения времени фиксации.

Необходимо избегать контакта с медью, латунью или медными сплавами в фитингах, трубах и т.п. Уплотнители и прокладки должны быть выполнены из тефлона, покрытой тефлоном пены ПВХ или полиэтилена. Необходимо избегать использования «Витрона», бутадиенакрилонитрильного каучука, неопрена или других эластомеров для уплотнителей или прокладок.

Чистку лучше всего осуществлять после застывания клеящего состава. Если клеящий состав уже застыл, аккуратное соскабливание и вытирание с помощью растворителя может стать наиболее эффективным методом очистки.

Нанесение клеящего состава при температурах 16°C – 32°C обеспечит надлежащую скорость отверждения. При температурах ниже 7°C отверждение замедляется; выше 32°C ускоряется.

3.7 Хранение и срок годности

Весь клей Staron® должен храниться в прохладном сухом месте, если не используется длительное время. Срок службы клея Staron® различен и составляет 24 месяца для тубы и 18 месяцев для картриджа и более с даты производства при хранении при комнатной температуре 22°C в оригинальной упаковке. При хранении при более низких температурах срок годности может быть увеличен.

Данная информация предоставлена производителем клеящего состава Staron® по имеющимся у него сведениям. Производитель не предоставляет никаких объяснений или гарантий касательно этих данных или информации, приведенной в данном документе. По причине условий, находящихся вне сферы влияния производителя, последний не несет ответственности за полученные результаты. Любые вопросы, касающиеся данной информации или использования продукта, должны быть направлены напрямую производителю клеящего состава Staron®.

3.8 Полезные рекомендации

Полезные советы по использованию и хранению клея Staron®

Всегда храните клеящий состав в вертикальном положении. Клеящий состав должен храниться в прохладном месте мастерской при температурах 10°C~21°C. Хранение клеящего состава в отдельном холодильнике (отдельно от пищи и напитков) увеличит срок годности клеящего состава. Замораживание клеящего состава не допускается.

При использовании новой закрытой тубы необходимо выдавить небольшое количество состава из упаковки (не устанавливая наконечник), чтобы убедиться, что обе составляющих, клей и катализатор, извлекаются равномерно. Многие мастера выдавливают небольшое количество состава в мусорную корзину или на клочок бумаги. Затем установите наконечник, выдавите небольшое количество состава в мусорную корзину, теперь можно начинать склеивание.

После завершения работ по склеиванию многие мастера оставляют наконечник на тубе. Состав затвердеет в наконечнике, где смешивается, но не в картридже или в камере подачи. Допускается хранить тубу с установленным наконечником в вертикальном положении. При повторном использовании тубы необходимо снять наконечник и выдавить небольшое количество состава, чтобы убедиться, что обе составляющих, клей и отвердитель, извлекаются равномерно. Установите новый чистый наконечник на картридж, выдавите небольшое количество состава из наконечника в мусорную корзину и вы готовы приступить к работе.

Полезные рекомендации по использованию клея Staron® при склеивании.

Используйте зеркальные методы фрезеровки стыков. Зеркальное фрезерование помогает уменьшить зазоры и обеспечивает более качественную склейку.

Всегда выполняйте сухую пригонку швов. Если стык не виден при соединении всухую, вероятнее всего он не будет виден и после нанесения клея. Для максимальной силы сцепления используйте шлифовальную бумагу с зернистостью 150 для зачистки стыкуемых поверхностей. Многие мастера используют деревянный брусок, прикрепляют к нему наждачную бумагу с зернистостью 150 и слегка стачивают стыкуемую область, сглаживая склеиваемые края. Необходимо быть осторожным, чтобы не скруглить верхние края стыкуемых поверхностей. Всегда настоятельно рекомендуется обезжиривать стыки денатурированным спиртом перед склеиванием для удаления пыли или жировых пленок, оставленных руками.

При склеивании стыков или кромки рекомендуется использовать F - образные винтовые струбины, пружинные зажимы или эксцентриковые. При использовании F - образных винтовых струбин, нужно быть осторожным, т.к. их использование может привести к слишком большому давлению на стык, выдавливая большое количество клея из шва. Нанесение двух или трех небольших дорожек клея в любой ситуации лучше, чем нанесение одной большой дорожки. Нанесите клеящий состав небольшой дорожкой от одного конца к другому возвратно-поступательными движениями. Два-три прохода увеличивают вероятность полного смешивания катализатора/клеящего состава.

4.1 Основной производственный цех

Как и в других сферах деятельности мастера, работающие с материалом Staron®, используют в своих мастерских инструменты различных марок. Ниже представлены рекомендуемые инструменты, которые используются при работе с материалами Staron®. Выбор необходимых инструментов осуществляется самим мастером. Тем не менее, очень важно следовать рекомендациям по методам производства и учитывать инструменты, которые запрещены или которые не рекомендуется использовать при работе с материалами Staron®.

4.2 Перечень инструментов

- фасонно-фрезерный станок
 - фреза для снятия фасок
 - 1 ½ фреза высокого давления
 - 3 ¼ фреза высокого давления
- Комплект инструментов кольцевой пилы (корончатые сверла) для вырезания отверстий
 - 1 ½", 1 ¼", 1 ¾", 1 ½"
- Дрель
- Пистолет для горячего клея
- Клей-карандаш
- Линейка
- Шлифовальная машина
 - 150 мм с пылесосом
 - различные по жесткости шлифовальные тарелки
- Ножовка (только для изготовления шаблонов, не применяется для материала Staron®)
- Клеевой пистолет
- Циркулярная пила
- Ленточно-шлифовальная машина
- Точильный станок
- Ленточные зажимы
- Пружинные зажимы 2" (50 мм)
 - 200 шт для начала (4 шт на каждые 300 мм кромки)
 - зажимы из ПВХ труб (4 шт на каждые 300 мм кромки)
- Пружинные зажимы 4" (100 мм)
 - для стыков (в зависимости от метода стыковки)
- Плотницкий угольник
- Квадрат из гипсокартона 4" (100 мм)
- Фанера или картон для шаблонов толщиной 1/8" (3 мм)
- Пистолет для склейки швов
- Распылитель
- Денатурированный спирт
- Пылесос
- Алюминиевый скотч - для варочных поверхностей и выдвижных духовок
- Наждачная бумага - 100, 80, 60
- Нетканые абразивные материалы марки Scotch Brite™ - (темно-бордовый и серый)
- Материал для подложки

- Силикон
 - Прозрачный для общих нужд
 - Цветной для швов
- Фрезы
 - Фрезы необходимых диаметров
 - Фреза обгонная (верхний подшипник) $\frac{3}{4}$ x 2" (19,1 x 50,8)
 - Различные декоративные фрезы для обработки кромок
- Торцовочная пила
- Комплект для фартуков
 - Фреза для обработки свода падуги $\frac{3}{8}$ " (9,5 мм)
 - Коронка $\frac{7}{8}$ ~ 1" (22,2 ~ 25,4 мм)
 - Направляющее приспособление для фрезы (шаблон)
 - Ленточные зажимы – 2 шт на каждые 6" (150мм) задней поверхности
 - Пружинные зажимы - 2 шт на каждые 6" (150мм) задней поверхности
- Инструменты для выполнения стыков
 - В зависимости от выбранного метода
- Дополнительные инструменты
 - В зависимости от потребностей дополнительные фрезерные, шлифовальные машины, пила для панелей,
 - Станок с ЧПУ, станок для прорезания V-образных пазов.

Фрезерная машина

Задача	Минимальная мощность	Рабочий инструмент / режущий инструмент
Триммер	0,95 л.с. (0,7 кВт)	Твердосплавные триммерные насадки
Выполнение основных задач: например, обработка граней или кромок швов (раскрой и пр.)	1 $\frac{1}{2}$ л.с. (1,1 кВт)	12мм твердосплавный инструмент (фреза) с одинарной пластиной, хвостовик 12mm
Обработка в тяжелом режиме: например, вырезы больших размеров и толщин, фигурные вырезы, галтель	3 л.с. (2,3 кВт)	10-12 мм твердосплавный инструмент (фреза) с двойной пластиной, хвостовик 12mm
Частота вращения (об/мин) : 10 000 ~ 28 000		

[4.2 - А]

СОВЕТ

Рекомендации, представленные выше, основаны на оптимальной работе фрезерного оборудования и использовании качественных твердосплавных рабочих инструментов при ежедневной эксплуатации.

Пилы

Диаметр лезвия (мм / дюймы)	Количество зубьев	Толщина полотна (мм / дюймы)	Толщина зубьев (мм / дюймы)
200 / 8	64	2.2 / 0.09	2.8 / 0.11
250 / 10	80	2.6 / 0.10	3.2 / 0.13
300 / 12	96	2.6 / 0.10	3.2 / 0.13
350 / 14	108	3.0 / 0.12	3.6 / 0.14
400 / 16	120	3.6 / 0.14	4.4 / 0.17
450 / 18	144	3.6 / 0.14	4.4 / 0.17
500 / 20	160	3.6 / 0.14	4.4 / 0.17

[4.2 - В]

Вне зависимости от типа все пилы должны соответствовать следующим характеристикам:

1. Быть высокопрочными
2. Иметь лезвия с трапециевидными зубьями из карбид-вольфрамового сплава
3. Иметь передний угол зуба с наклоном от - 5 до + 10 градусов, в описании должно присутствовать «для резки твердых пластиков»
4. Иметь частоту вращения 4 000 ~ 6 000 об/мин
5. Иметь диски типа «малошумящее лезвие», небольшое расстояние между соседними зубьями, латунную вставку и прочный металл лезвия
6. Должны использоваться для отрезания по прямой
 - Лезвия должны регулярно затачиваться с помощью шлифовального круга с зернистостью 400 ~ 600.
 - Лезвия должны иметь 8 зубьев на каждый дюйм (25 мм) диаметра и рекомендованы для продукции Staron®

5.1 Проверка рабочего места

Перед установкой Staron® очень важно убедиться, что все соответствующие аспекты рабочего места проверены и проконтролированы.

Обзор

1. Проверьте окружающее пространство, начиная с парковочного места и до места установки.

- доступность входной двери с места парковки
- проверьте расстояние и прочие препятствия
- размер проема входной двери
- состояние стен
- высота потолка
- состояние мебельного каркаса
- размещение электрических и сантехнических коммуникаций
- обратите внимание на любую другую информацию, которая поможет свести к минимуму проблемы при изготовлении и установке столешницы Staron®

2. Отношения между Вами и Вашим клиентом.

- нормы поведения
- профессионализм
- подробные инструкции, которые необходимо выполнить до даты установки
- проинформировать клиентов о том, что их ожидает при работе и что Вы сделаете для снижения шума, количества пыли и других факторов

Обеспечьте клиентам дружелюбное обслуживание, относясь к клиентам учтиво и с уважением, ориентируясь на их нужды и требования.

- Планирование времени.
 - Обеспечьте точный график работ.
 - Приезжайте в условленный день время.
 - В случае задержки или отмены предупредите клиента до наступления до назначенной встречи.
- Поддерживайте профессиональный имидж постоянно, соблюдая соответственный стиль одежды.
- Не курите в процессе работы.
- Не работайте под воздействием наркотиков и алкоголя.
- Не принимайте наркотики или алкоголь перед и во время работы
- Не используйте радио или другие устройства прослушивания аудиозаписей во время работы.
- Не устраивайте обеденный перерыв при вызове на обслуживание.
- Не используйте ненормативную лексику во время работы
- Содержите рабочую область в чистоте с начала и до конца работы, убирая пыль и грязь в процессе работы и после установки.
 - Соблюдайте все необходимые меры предосторожности для защиты жилого помещения от пыли и грязи.
- Пожалуйста, прислушивайтесь к просьбам клиента.
 - Предоставляйте клиенту необходимую информацию и объяснения о выполняемой работе.
 - Все работы должны обсуждаться и согласовываться до начала установки.
- Предоставьте клиенту обучающие материалы и устные инструкции по надлежащему уходу и содержанию продукции Staron®

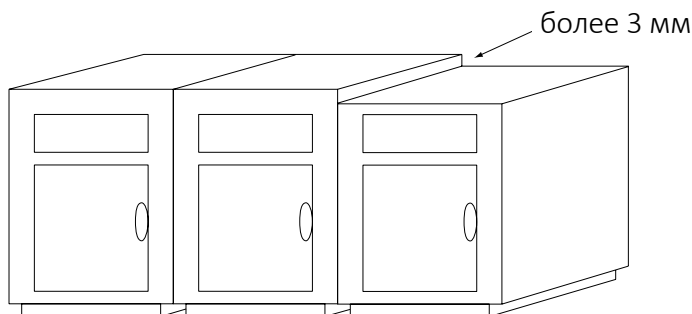
5.2 Выравнивание

До начала установки столешницы Staron® убедитесь, что мебельные каркасы выровнены. Выравнивание и удаление любой грязи и пыли из мебельных модулей очень важно для предотвращения появления трещин в будущем или других повреждений столешницы Staron®.

Обзор

Шаг 1: Убедитесь, что все модули (каркасы) находятся в одной плоскости.

- Разница в уровне до 3 мм может быть скорректирована с помощью прокладок.
- Если разница между высотой модулей более 3мм, необходима их переустановка.



[5.2 - А]

СОВЕТ

Попросите монтажника модулей переустановить их заново. Помните, что если Вы займетесь этим самостоятельно и в процессе что-либо случится, то Вы понесете ответственность за любые возникшие повреждения

Шаг 2: Убедитесь, что рамы модулей чистые и на них отсутствуют загрязнения.

Старые модули – убедитесь, что старый клей хорошо удален с верхней поверхности модулей.

Новые модули – убедитесь, что все скобы, винты, гвозди и прочие неоднородные предметы либо извлечены, либо располагаются заподлицо с верхней поверхностью.

Шаг 3 : Все модули и торцевые панели должны быть прикреплены к стене или полу. Убедитесь, что крепление не допускает смещения модулей. Смещение приведет к возникновению нагрузки на столешницу Staron®.

СОВЕТ

Защитная пленка

Возьмите защитную пленку на место работы. Расстелите ее от входа в дом до места установки. Убедитесь, что обувь или инструменты не соприкасаются с полом или модулями гарнитура клиента. Клиенты оценят ваши усилия и станут больше доверять вам.

5.3 Необходимые инструменты

Наличие надлежащих инструментов сократит время и обеспечит качество работы.

- Уровень 2', 4' и 6' (600, 1200, 1800 мм)
- Стамеска
- Молоток
- Отвертка
- Линейка 6' ~ 8' (1800 ~ 2500 мм)

Введение

Перед производством изделий Staron®, необходимо сделать точные шаблоны будущей столешницы. Это поможет обеспечить беспроблемную установку.

Создание шаблонов – это важная часть процесса производства.

Если шаблоны точны, а столешница изготовлена точно по шаблонам, – установка станет максимально простой.

Существует множество различных способов создания шаблонов, необходимо выбрать наиболее подходящий, исходя из Ваших возможностей и целей.

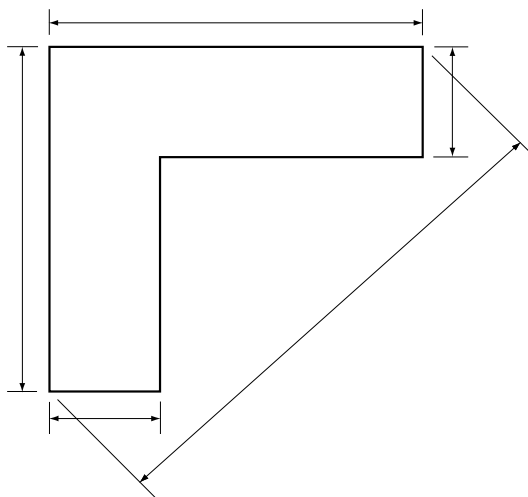
1. Шаблоны, выполненные согласно измерениям
2. Шаблоны, выполненные с помощью полос
3. Картонные шаблоны
4. Цифровые шаблоны

6.1 Шаблоны, выполненные согласно измерениям

Это наиболее часто используемый мастерами способ.

Однако, он требует наиболее длительного времени изготовления.

Необходимо затратить большее количество времени и выполнить более точные измерения, чтобы убедиться, что столешница будет установлена с минимальной подгонкой.



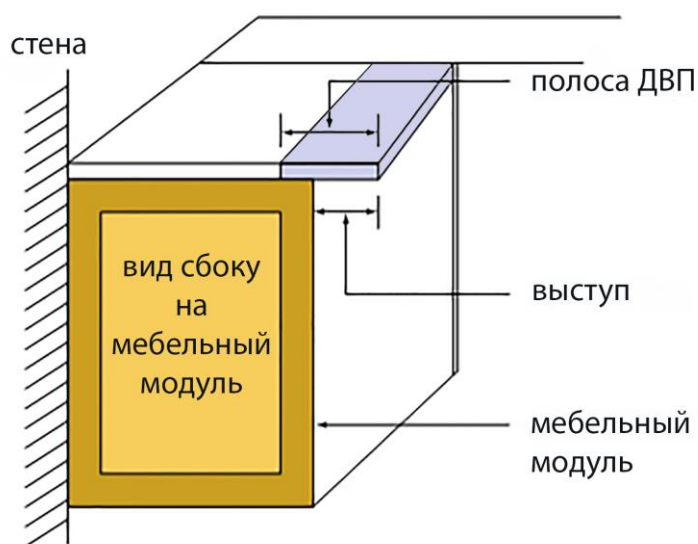
[6.1 - A]

6.2 Шаблоны, выполненные с помощью полос

ДВП (оргалит) толщиной 3 мм разрезается на определенную ширину, которая зависит от величины требуемого выступа.

Пример:

- 35 мм выступ
 - отрезать полосу 60 мм
 - 60 мм полоса = 35 мм выступ + 25 мм мебельный модуль
- 40 мм выступ
 - отрезать полосу 60 мм
 - 60 мм полоса = 45 мм выступ + 20 мм мебельный модуль

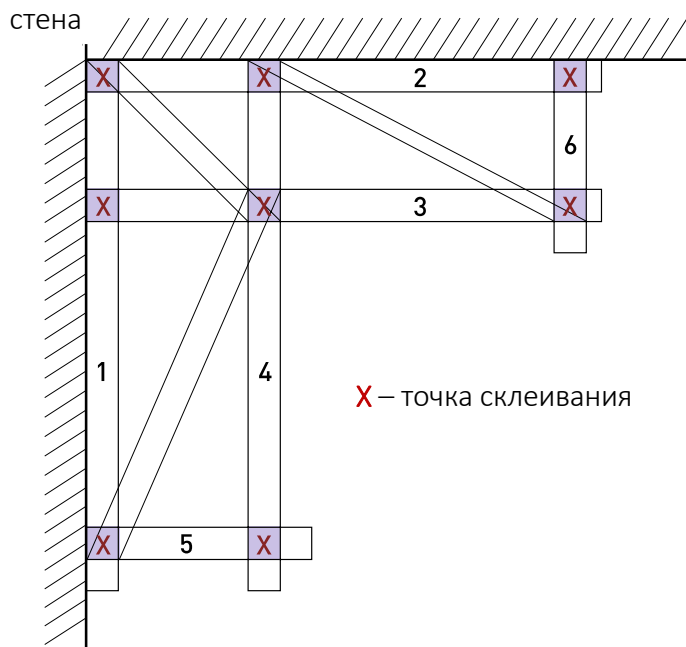


[6.2 - А]

Некоторые изготавливают шаблон, который устанавливается заподлицо с передней стороной модуля, а затем отдельно добавляют выступ.

Выберите удобный для Вас метод создания шаблонов.

1. Убедитесь, что в наличии имеется достаточно материала для шаблонов.
2. Подключите пистолет для горячего клея.
3. Начинайте наклеивать полосы на отсеки, как показано на рисунке (6.2-В)



[6.2 - В]

Обзор

- Начинайте склеивать полосы, когда нагреется клеевой пистолет.
- Не прижимайте полосы 1 и 2 вплотную к стене, оставьте их «плавающими».
- Приклейте полосы 3, 4, 5, и 6, таким образом, чтобы они плотно прилегали к стенам.
- Полосы 1 и 2 должны плотно прилегать к углу в месте их стыка.
- Точки, где полосы 3, 4, 5 и 6 касаются стен, станут разметочными точками.
- Не забудьте отметить на шаблоне место расположения центра раковины.
- Пометьте центр варочной поверхности, а также все прочие вырезы.
- Приклейте полосы 3, 4, 5 и 6 для создания точных габаритов будущего изделия

6.3 Картонные шаблоны

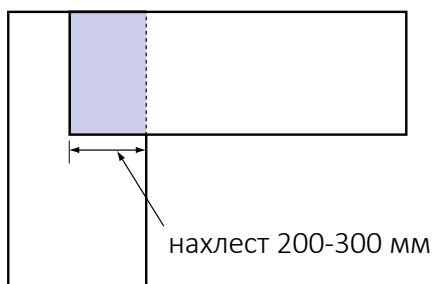
Преимущества картонных шаблонов: помещаются в небольшой автомобиль, могут использоваться в качестве крышки, позволяют написать информацию клиента прямо на шаблоне, не сминаются.

Обзор

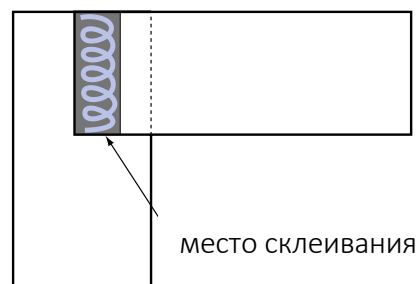
1. Поместите картон на мебельные модули, как показано на рисунке (6.3-А)

Картон должен перекрываться (нахлест 200-300 мм).

Склейте картон горячим клеем, как показано на рисунке (6.3-В)



[6.3 - А]

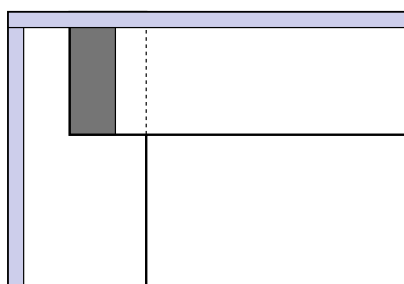


[6.3 - В]

2. После того, как Вы накроете картоном рамы модулей, возьмите полосы картона шириной 40мм и склейте их так, чтобы сформировать раму так, как показано на рисунке (6.3-С)

Эти полосы предоставят вам точные размеры для разметки примыкания к стене.

Если на шаблонах будут размечены примыкания к стене, вы сможете предварительно разметить столешницу в мастерской. Это ускорит установку.

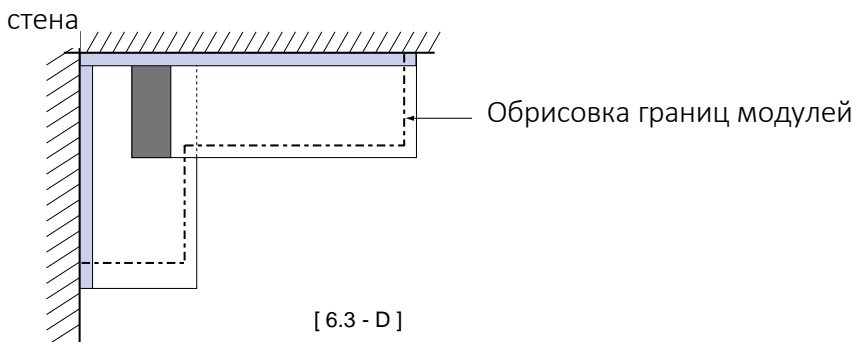


[6.3 - С]

3. После завершения изготовления шаблона отметьте край модулей для расчета и добавления выступа, как показано на рисунке (6.3-D)

Рассчитайте желаемый выступ и отрежьте по размеру.

Не забудьте отметить центральные линии для вырезов (раковин, варочных поверхностей и т.п.).



СОВЕТ **СКЛАДЫВАНИЕ КАРТОНА НЕ ДОПУСКАЕТСЯ**

Шаблоны, выполненные из картона, продемонстрируют клиенту фактический размер столешницы, предоставляя тем самым возможность внести изменения в размеры выступа, или изменить другие характеристики. Нанесите всю необходимую информацию прямо на шаблон для удобства.

Картонные шаблоны могут быть использованы после установки для предохранения столешницы, если прикрепить их клейкой лентой на столешницу. Это поможет защитить столешницу от случайных повреждений при выполнении других видов работ (сантехнических, электротехнических, малярных).

Запомните, в большинстве случаев вы будете нести ответственность за повреждения, вызванные работами, проводимыми после установки столешницы.

Защитите установленную столешницу, предупредив клиента о возможных повреждениях и установите какое-либо защитное покрытие (картонный шаблон станет хорошим вариантом).

4. Разрезание шаблона

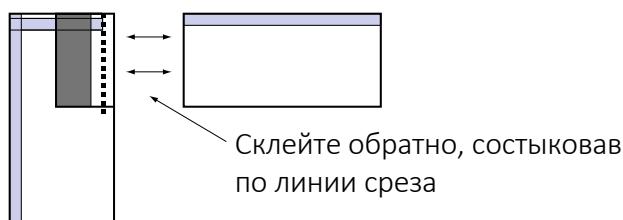
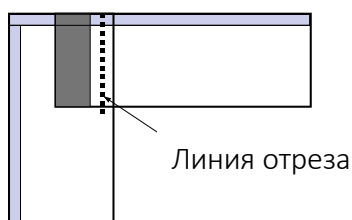
В некоторых случаях размеры шаблона слишком велики и не позволяют погрузить его в автомобиль.

Примечание

Разрезание шаблонов не рекомендуется, поскольку в данном случае нарушается его целостность.

Рекомендуемый метод для картонных шаблонов. :

- Если Вам необходимо разрезать шаблон на части, чтобы разместить его в автомобиле, отрежьте его в месте нахлеста (только верхний слой), как показано на рисунке (6.3E и 6.3 F).
- Затем вы можете склеить шаблон и его размеры не будут нарушены.



6.4 Цифровые шаблоны

С развитием технологий появилось множество различного оборудования и компьютерных программ, помогающих создать шаблоны. Для получения дополнительной информации и инструкций обратитесь к производителям оборудования для создания цифровых шаблонов.

6.5 Необходимые инструменты

- Пистолет для горячего клея
- Клей-карандаш
- Универсальный нож
- Рулетка
- Линейка
- Уровень 2', 4' и 6' (600, 1200, 1800 мм)
- Бумага и карандаш
- Маркер
- Материал шаблона (в зависимости от выбранного способа изготовления шаблона)
 - ДВП (оргалит)
 - Картон
 - Оборудование для создания цифровых шаблонов

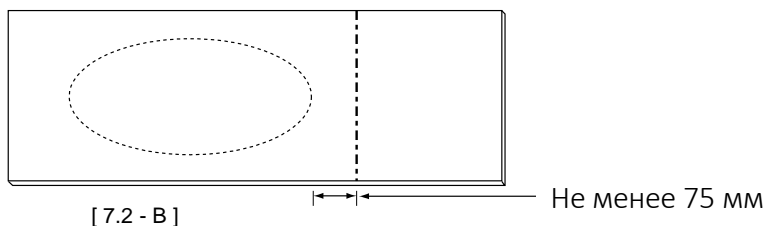
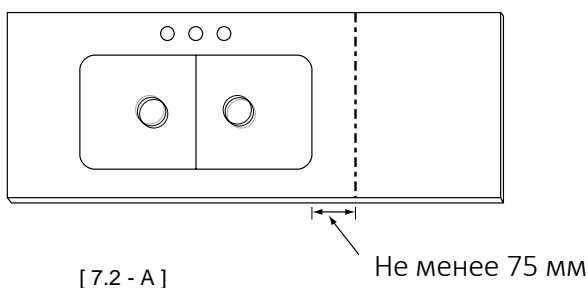
7.1 Планировка

Тщательная планировка является ключевым фактором успешной работы. При планировании работы правильное размещение стыков позволит сократить количество используемого материала и затраченного времени.

Запомните, что экономия материала и времени позволит вашему бизнесу быть конкурентоспособным на рынке. Кроме того, правильное расположение стыков позволит вашим клиентам наслаждаться красотой столешниц Staron® без каких-либо проблем в течение многих лет.

7.2 Расположение

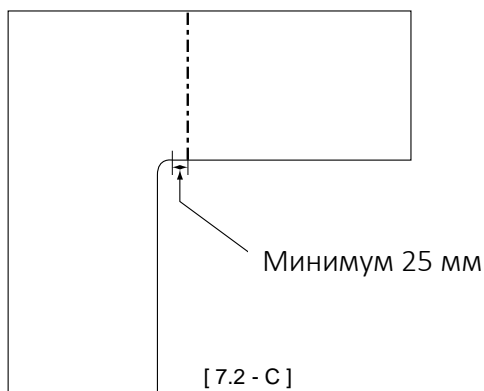
Все стыки должны быть расположены не менее, чем в 75 мм от выреза.



НЕ ДОПУСКАЕТСЯ ПРОХОЖДЕНИЕ СТЫКОВ ЧЕРЕЗ ВАРОЧНУЮ ПОВЕРХНОСТЬ!

Ни при каких обстоятельствах стыки не должны проходить через вырез для варочной поверхности. Если дизайн кухни не позволяет использовать другие места для стыков, обратитесь в службу технической поддержки Staron®.

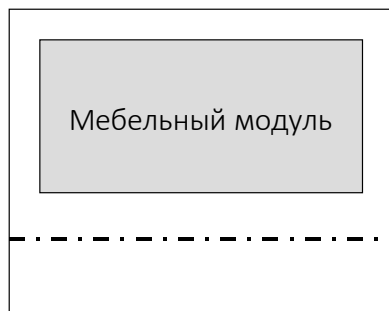
Все стыки должны находиться не менее, чем в 25 мм от радиуса внутреннего угла. Стыки являются потенциально слабой точкой, в которых может начаться растрескивание. Размещение стыков вдали от углов лучше поможет предотвратить появление трещин.



There should be no seams in an overhang on a peninsula or island.

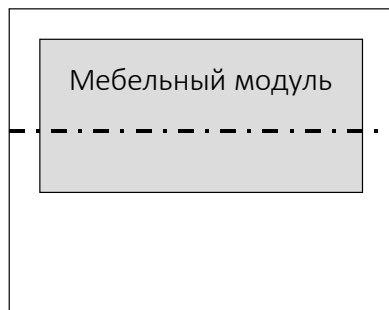
Seams perpendicular to the overhang is allowed.

Столешница



Стык недопустим

[7.2 - D]



Стык допустим

[7.2 - E]



Стык допустим

[7.2 - F]

В редких случаях необходимо сделать стык, проходящий над посудомоечной машиной.

Подобный стык должен быть укреплен фанерой от модуля до модуля.

Убедитесь, что в фанере сделан паз под стыковую пластину

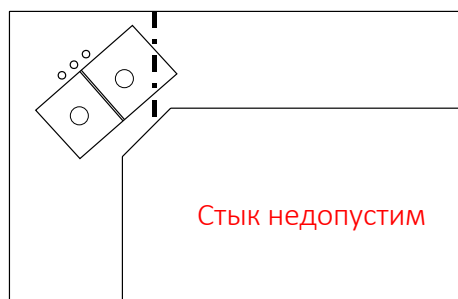


[7.2 - G]

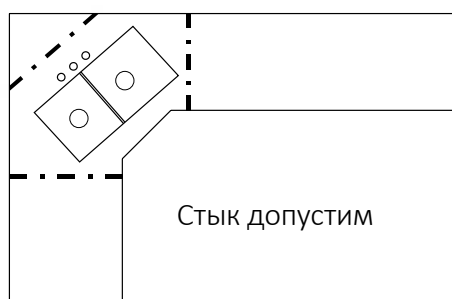
Не допускается прохождение стыка через вырез для мойки.

В редких случаях необходимо сделать стык на скошенном углу рядом с вырезом под раковину.

Пожалуйста, проконсультируйтесь с технической сервисной службой Staron® до начала подобных операций.



[7.2 - H]



[7.2 - I]

8.1 Необходимые инструменты

Следующие инструменты **НЕ ДОЛЖНЫ** использоваться при резке материала Staron® ни при каких обстоятельствах:

- Лобзик
- Ножовка
- Ножовочное полотно, не предназначенное для резки искусственного камня
- Сверла по дереву

Рекомендуемые инструменты

- Циркулярная пила с твердосплавным диском или диском с алмазной режущей кромкой
- Торцовочная пила
 - минимум 3 л.с.
- Форматно - раскроечный станок
 - 5 л.с. (рекомендуется)
- Фрезер (минимум 3 л.с.)
- Пружинные зажимы, С-образные зажимы
- 1/2" (12 мм) прямая фреза (с твердосплавными наконечниками)

8.2 Обзор

При резке материала Staron® убедитесь, что деталь полностью закреплена.

При использовании циркулярной пилы возможно получение только грубых срезов. Для получения обработанных срезов всегда используйте фрезерную машину и направляющую линейку.

Не допускается использование ножовки для резки искусственного камня Staron®.

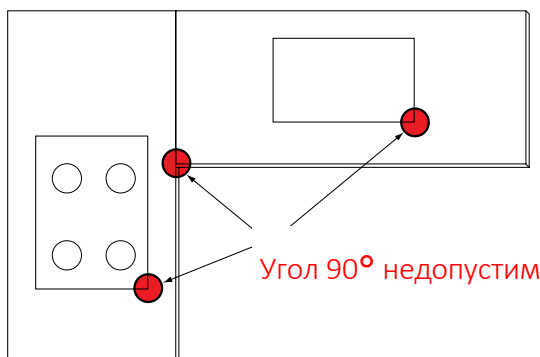
Использование фрезерной машины допускается только слева направо (по часовой стрелке).

Все внутренние углы должны иметь радиус не менее 1/2" (12 мм). Помните, чем больше радиус, тем лучше.

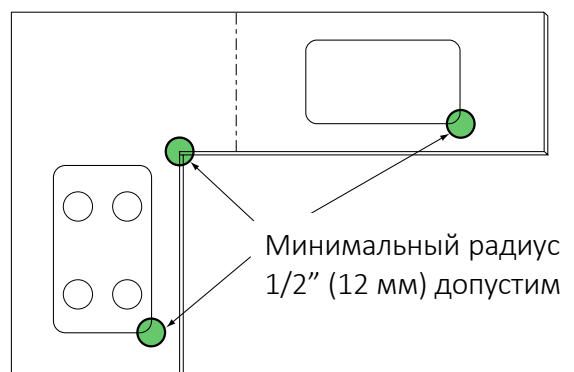
Вырез с радиусом более 1/2" (12 мм) должен быть выполнен с помощью шаблона.

➔ Примечание

Все внутренние углы должны иметь радиус не менее 1/2" (12 мм). Это касается всех вырезов. Любой прямой внутренний угол является точкой концентрации напряжений, что приводит к возникновению трещин.



[8.2 - A]



[8.2 - B]

9.1 Необходимые инструменты

- Фрезер: 3 ¼ л.с. (2,3 кВт)
- Фреза с двумя пластинами ½" x 1 ½" (12 x 38 мм)
- Направляющая линейка
- Зажимы
- Денатурированный спирт
- Чистая ветошь
- Зажимы
- Скотч
- Фрезерная машина
- Шлифовальная машина
- Пылесос
- Шлифовальная бумага зернистостью 150
- Раскроечный станок (по возможности)
- Торцовочная пила (для черновых срезов)

Введение

При планировании изготовления и установки столешницы Staron®, стыки должны размещаться таким образом, чтобы сократить расход материала и повысить рациональность использования продукта.

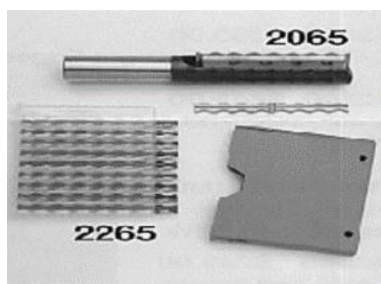
Перед нанесением клеящего состава на две стыкуемые детали необходимо тщательно обработать стыки.

Существует 3 способа выполнения стыков

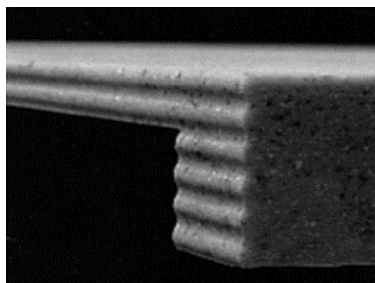
- 1) Фреза для волнистых краев
- 2) Прямой срез с помощью раскроечного станка
- 3) Зеркальный срез

9.2 Фреза для волнистых краев

1. Эта фреза имеет легкую волну. Ей необходима специальная подошва фрезерной машины.

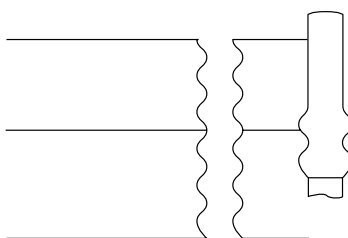


[9.2 - A]



[9.2 - B]

2. Отфрезеруйте первую деталь одной стороной подошвы (подошва имеет ступеньку высотой в ½ волны).
3. Затем отфрезеруйте вторую деталь второй стороной подошвы.
4. При этом рез фрезы смещается на половину волны.
5. Обработка срезов данной фрезой, обеспечивает на 50% большая площадь стыкования.



[9.2 - C]

9.3 Срез под прямым углом

1. Для данного способа требуется раскроечный станок с лезвием для искусственного камня или фрезеровочная машина с ЧПУ.
2. Помните, никогда НЕ используйте следующие устройства для создания окончательной обработки стыков.
 - Торцовочная пила
 - Циркулярная пила
 - Фрезерная машина для прямых срезов
 - Или любой другой инструмент для резки за исключением раскроечного станка, станка с ЧПУ или фрезы с волнистым лезвием



[9.3 - А]



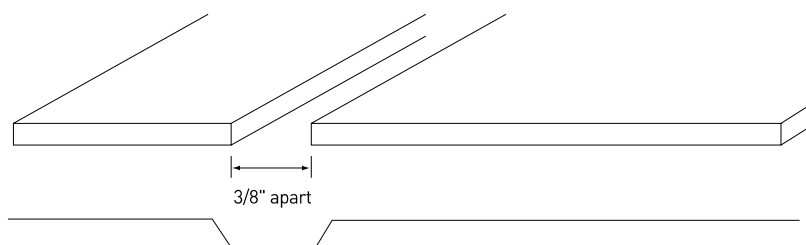
[9.3 - В]

9.4 Зеркальный срез

1. Наиболее эффективный способ получения хорошего стыка без применения раскроечного станка или станка с ЧПУ – способ, называемый «ЗЕРКАЛЬНЫЙ СРЕЗ».
2. При использовании этого способа обе стыкуемые детали отрезаются одновременно.
3. Это позволяет стыковочным поверхностям деталей максимально точно соответствовать друг другу.

Выполнение:

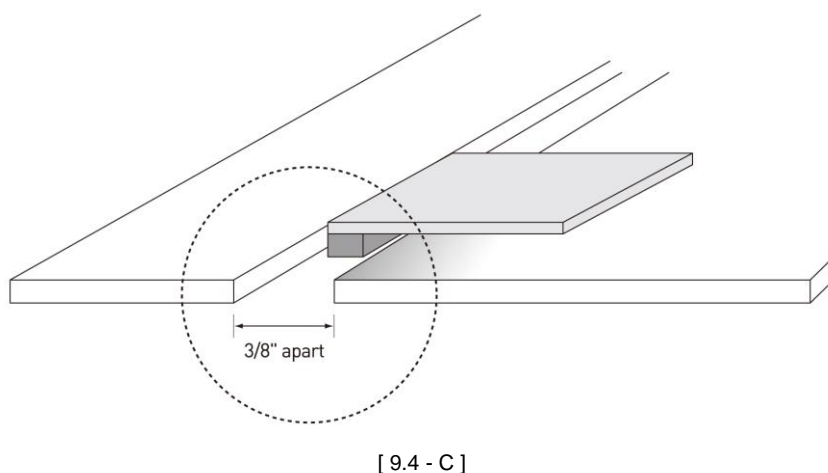
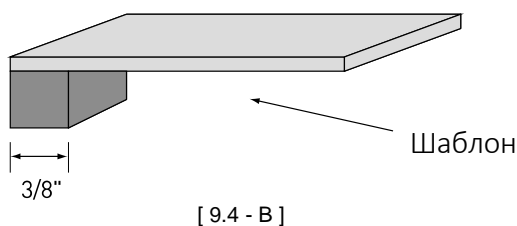
1. Возьмите две детали, которые необходимо склеить, и поместите их на расстоянии 3/8" (9,5 мм) друг напротив друга, убедившись, что детали находятся параллельно друг другу



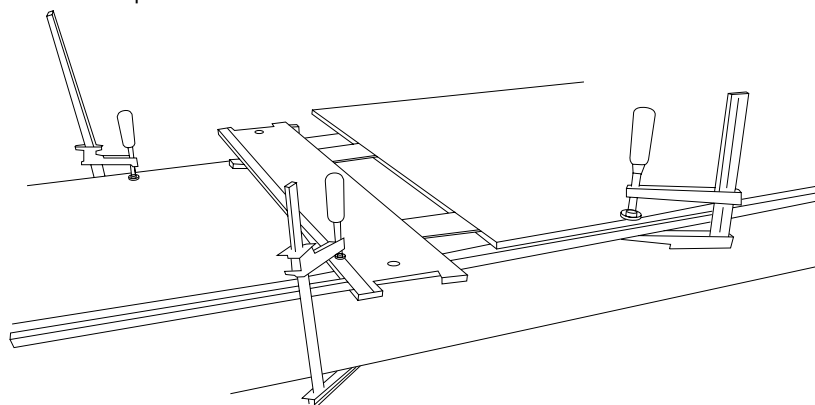
[9.4 - А]

➔ **Примечание**

Чтобы быть уверенным, что детали расположены точно в $3/8''$ (9,5 мм) друг от друга по всей линии стыка вы можете сделать шаблон. Шаблон может быть сделан из куска материала Staron или другого подходящего материала, сохраняющего форму.



2. Убедившись, что 2 детали находятся точно в $3/8''$ (9,5 мм) друг от друга и параллельны друг другу, используется насадку $1/2''$ (12 мм) и фрезерную машину для выполнения отреза.
3. Установите проверочную или направляющую линейку с левой стороны двух отрезаемых деталей.
4. Измерьте расстояние от края насадки фрезерной машины до края основания + $1/16''$ (1,6 мм).
5. Установите проверочную линейку с левой стороны и отодвиньте на только что измеренное расстояние.
6. Установите глубину прорезания материала насадкой фрезерной машины.
7. Проведите фрезой слева направо.



■ СОВЕТ

Убедитесь, что провод оборудования не зацепится за зажим или стол.

После начала резки **ОСТАНОВКА НЕ ДОПУСКАЕТСЯ!**

Убедитесь, что детали закреплены и не двигаются.

При применении метода зеркального среза убедитесь, что у обе детали **ПЛОСКИЕ**.

Если плоскостность деталей нарушена, стык станет открытым, что приведет к некачественному (видимому) стыку.

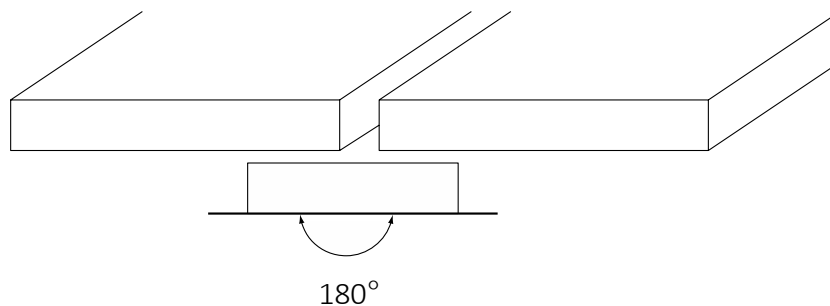
Если обе детали плоские, полученный стык будет идеальным.

При идеальном срезе линия стыка двух деталей не видна.

Запомните, что если линия стыка видна при примерке деталей, она будет видна также после их склеивания. В таком случае произведите повторную резку деталей.

➔ Примечание

Если стык не виден при примерке деталей, стык не будет виден после склеивания.



Убедитесь, что обе детали на одном уровне

[9.4 - E]

9.5 Подготовка края

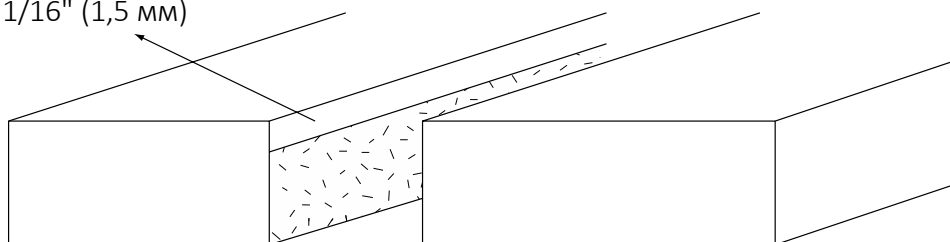
После выполнения отрезов с помощью одного из вышеприведенных методов вы будете готовы к нанесению клеящего состава.

Несмотря на это, перед нанесением клеящего состава необходимо хорошо подготовить края деталей согласно нижеприведенным процедурам.

Процедуры:

- Зачистить или отшлифовать край материала, не допуская скругления граней.
- Необходимо использовать наждачную бумагу с зернистостью 150.
- Все, что вам нужно сделать, – это пройти вдоль края 2-3 раза.
- Обработать все поверхности, отступив 1/16" (1,6 мм) от верха. Обработка всей поверхности приведет к округлению кромки только что выполненного среза.

Не обрабатывайте верхнюю
часть 1/16" (1,5 мм)



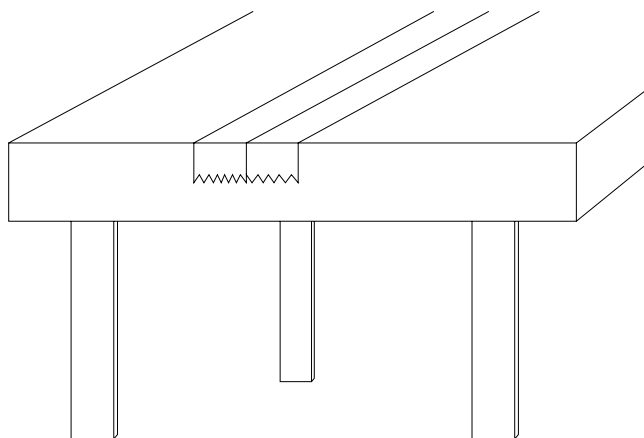
[9.5 - A]

СОВЕТ

Шлифование производить вручную. При использовании шлифовальной машины возможно скругление кромки рабочей поверхности. Если кромка рабочей поверхности будет скруглена, стык будет виден после обработки

9.6 Склеивание стыка

1. После завершения подготовки стыка, можно наносить клей.
2. Поместите лист бумаги (прокладочной или крафт-бумаги) под стык. Без прокладочной бумаги под стыком просачивание клеящего состава приведет к приклеиванию столешницы к верстаку
3. В качестве прокладочной бумаги может использоваться все: от вощеной бумаги до скотча.
4. Скотча шириной 50 мм будет достаточно, однако, рекомендуется поместить другой слой рядом на случай смещения столешницы.



[9.6 - A]

5. Обезжирить стыкуемые детали денатурированным спиртом.
6. Помните, что при обезжиривании протирать нужно только в одном направлении. В данном случае вы не загрязните уже обезжиренную область.
7. Запомните, что после обезжиривания материала прикасаться к нему запрещается. Жиры с кожи могут попасть в клеящий состав, что приведет к изменению его цвета. Это зачастую происходит с материалами светлых оттенков
8. Выберите способ фиксации двух стыкуемых деталей. Существует несколько способов фиксации.

A. Деревянный брус и F-образные струбцины рис. 9.6 - B

B. Присоски и стяжки рис. 9.6 - C

C. Вакуумные зажимы или схожие системы Рис. 9.6 - D



[9.6 - B]



[9.6 - C]



[9.6 - D]

9. Только после выбора способа фиксации может быть нанесен клей.

10. Расположите стыкуемые детали на расстоянии, приблизительно $\frac{1}{8}$ " (9,5 мм) друг от друга



[9.6 - E]



[9.6 - F]



[9.6 - G]

➔ Примечание

Стыкуемые листы должны выровнены по высоте. Чем лучше сделана эта операция, тем проще будет шлифование стыка после отверждения клеящего состава.

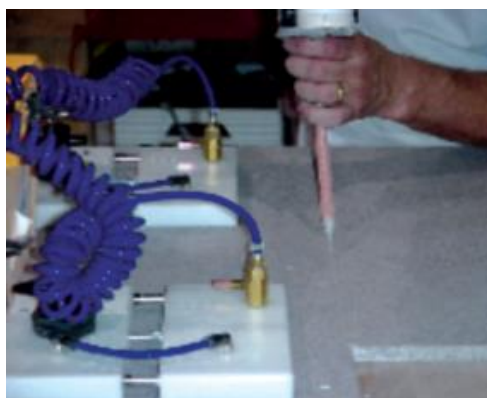
Если листы недостаточно плоские, они должны быть установлены на одном уровне с помощью прокладок. Запомните, что это должно быть сделано до нанесения клеящего состава.

11. Перед установкой смешивающего наконечника на картридж с клеящим составом необходимо выдавить небольшое количество состава, чтобы убедиться, что клей и отвердитель смешиваются надлежащим образом. Установите смешивающий наконечник. Дважды нажмите на курок клеевого пистолета, чтобы убедиться, что клей и отвердитель смешиваются надлежащим образом.

12. После того, как клеящий состав будет готов, нанесите состав, заполнив зазор $\frac{1}{2}$ " (12 мм) с одного конца. Он должен быть полностью заполнен. В слое клеящего состава не должно оставаться воздушных пузырьков и пропусков. При наличии пузырьков или пропусков необходимо нанести слой клеящего состава повторно на всем протяжении стыка.



[9.6 - H]



[9.6 - I]

➔ Примечание

Нанесение клеящего состава легче начинать с самой дальней точки стыка, постепенно продвигаясь к себе.

13. После нанесения клеящего состава на стык детали могут быть соединены вместе с помощью выбранного способа фиксации.

14. Дайте клеящему составу высохнуть пока он не станет таким же твердым, как и листы материала.

Это обычно занимает, приблизительно, 45-60 минут, в зависимости от температуры воздуха и листа. Стык высыхает быстрее при более высокой температуре и медленнее при низкой.

15. Ширина линии клеевого шва не должна превышать 0,12 мм.



[9.6 - J]



[9.6 - K]



[9.6 - L]

➔ Примечание

После окончательного затвердения клеящего состава стыка он может быть зашлифован.

Клеящий состав считается затвердевшим, если он становится полностью сухим. Он должен быть твердым на ощупь.

Иногда клеящие составы выдавливаются наружу при соединении листов вместе. Остатки клея могут быть легко удалены с помощью фрезерной или шлифовальной машин.

Не допускается применение слишком большого давления на стык, т.к. это может привести к полному выдавливанию клеящего состава, что ослабит стыковое соединение.

9.7 Фрезеровка и шлифовка

После полного затвердения клея, его остатки можно удалить, используя шлифовальную машину. Также можно удалить клей, используя фрезерную машину из 1/2" (12 мм) фрезы и направляющей (деревянного бруска или куска материала Staron®) прикрепленной к основанию фрезерной машины.



[9.7 - A]



[9.7 - B]

1. Установите рабочий инструмент заподлицо с обрабатываемой поверхностью.
2. Проведите фрезерной машиной с направляющими над затвердевшим клеящим составом стыка и удалите все излишки.
3. После удаления излишков клеящего состава вы можете приступить к шлифовке стыка. Необходимо зашлифовать область наждачной бумагой с зернистостью 150. При шлифовке не задерживайтесь в одной области слишком длительное время. Это приведет к образованию впадин на столешнице. Помните, что шлифовальная машина должна постоянно находиться в движении.
4. По завершении шлифования должна быть обработана область 18"–20" (450-500 мм). Это поможет скрыть место стыка.

➔ Примечание

Запрещается использовать шлифовальную машину для удаления излишков клеящего состава, т.к. это приведет к перегреву стыка, возможному ослаблению, изменению цвета или поломке.

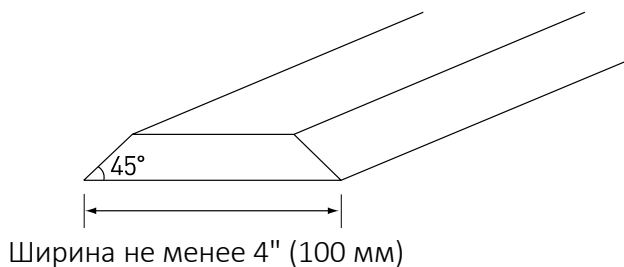
■ СОВЕТ

Распылите воду на область стыка и посмотрите на него. Именно на данном этапе вам необходимо решить допустим ли такой результат работ или необходимо переделать стык.

При необходимости переделать стык рекомендуется сделать это сразу, чем после завершения всей остальной работы. Это сэкономит ваше время и материал в долгосрочной перспективе

9.8 Стыковая пластина

После того, как стыки будут отшлифованы, с обратной стороны должны быть закреплены стыковые пластины. Стыковая пластина представляет собой кусок материала Staron шириной не менее 4" (100мм) со скошенными под углом 45° гранями с обеих сторон.



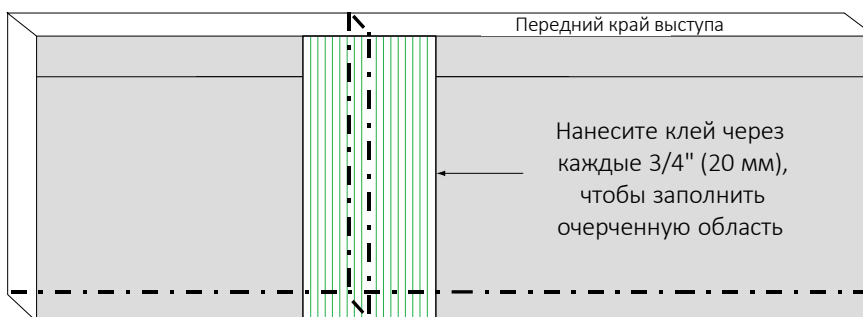
[9.8 - A]

➔ Примечание

Запомните, что стыковая пластина с прямоугольными гранями является местом концентрации напряжений. Грани стыковых пластин должны быть скошены под углом 45°.

При креплении стыковой пластины должны быть выполнены несколько действий.

1. Стыковая пластина должна плотно прилегать к месту установки. Стыковая пластина должна быть точно подогнана к поверхности.
2. Обрежьте стыковую пластину по размеру столешницы. Между передним краем выступа и стыковой пластиной не должно быть зазоров.
3. Отшлифуйте стыковую пластину и поверхность в месте склеивания.
4. Установите стыковую пластину так, чтобы стык проходил через центр пластины. С обеих сторон стыка должно находиться по 2" (50 мм) пластины. Очертить стыковую пластину. Обезжирить денатурированным спиртом.
5. Нанести клеящий состав на столешницу на очерченный участок. Нанесите клеящий состав по всему периметру и через каждые 3/4" (20 мм), чтобы заполнить очерченную область



[9.8 - B]

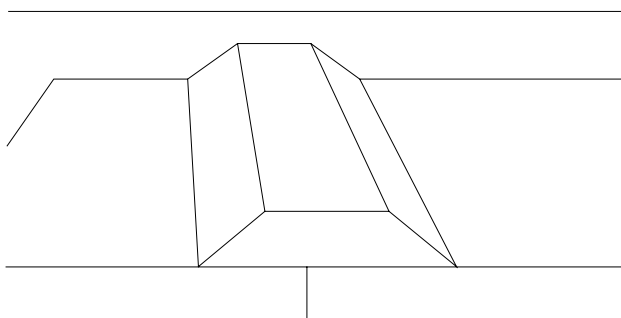
■ СОВЕТ

Этот способ обеспечивает 100% заполнение клеем.

6. Нанесите клеящий состав между стыковой пластиной и выступом переднего края, чтобы сделать столешницу, стыковую пластину и выступ переднего края единой деталью.
7. Прижмите стыковую пластину к столешнице. После прижатия стыковой пластины клеящий состав распределится для 100% покрытия участка.

➔ Примечание

По краям стыковой пластины должны появиться капли клеящего состава. Не убирайте излишки. Излишки клея добавят прочности соединению пластины и столешницы.



[9.8 - C]

При изготовлении столешниц Staron у вас есть возможность предложить клиенту уникальную отделку граней, которая великолепно выглядит и делает еще более привлекательными столешницы Staron®.

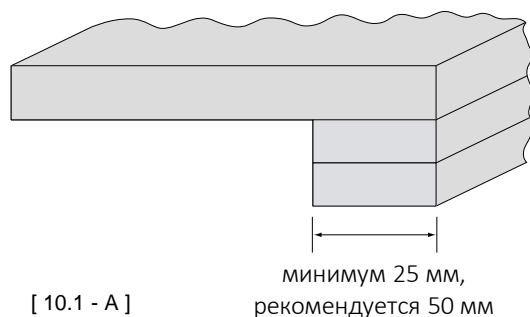
Существует три эффективных способа отделки кромок столешниц Staron®.

- Многослойная кромка
- Вертикальная кромка
- V-образный паз

10.1 Многослойная кромка

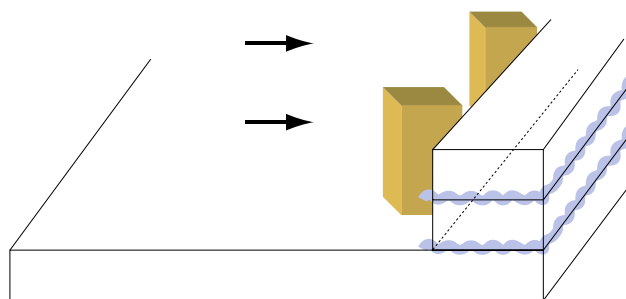
Сборка многослойной кромки

Столешница с многослойной кромкой представляет собой рабочую поверхность с 2 слоями материала толщиной 12 мм приклеенных друг к другу (показано на рисунке 10.1-А). Данный метод, кроме сборки кромки, позволяет включение декоративных полос.



При нанесении клеящего состава на многослойную кромку наносите клей на заднюю, переднюю грани и середину, где будет размещена многослойная кромка. Нанесите две 6 мм полосы клея на верхнюю часть каждой детали.

Поместите деревянные бруски через каждые 300 мм за выступом для его удержания от соскальзывания назад при нанесении клеящего состава. Приклейте это бруски под углом 45° к покрытию горячим клеем. Это упростит их снятие позднее после стыковки всех выступов.



[10.1 - В]

СОБЕТ

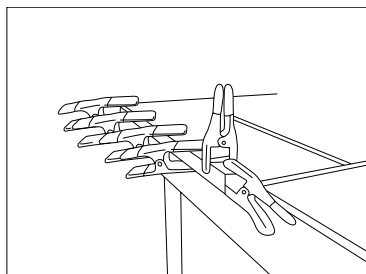
При использовании цветных декоративных полос выберите клей, подходящий по цвету к столешнице. Деревянные бруски могут быть выполнены из любого дерева. МДФ толщиной 10 мм будет наилучшим вариантом. МДФ легко демонтируется после завершения устройства выступов и других деталей.

Зафиксируйте выступ кромки с помощью 50 мм пружинных зажимов или зажимов из ПВХ труб каждые 50 - 70 мм. Это обеспечит достаточную силу зажима, чтобы сделать стыки незаметными.

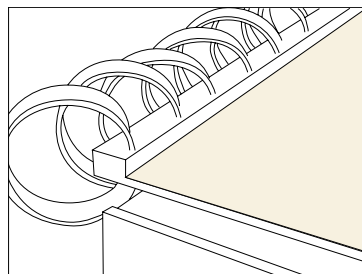
➔ **Примечание**

Слишком сильный зажим может привести к выдавливанию клея. Это называется «истощение шва».

Если шов истощен, столешница может выйти из строя в процессе использования из-за недостаточного количества клея, скрепляющего части материала.

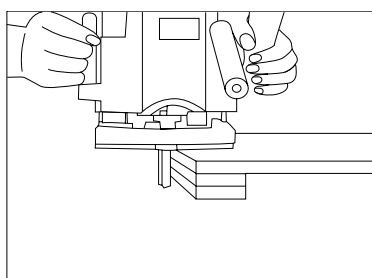


[10-1 - C]

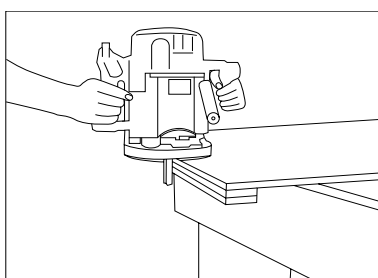


[10-1 - D]

После того, как сборка кромки была завершена, и клей высох, отфрезеруйте переднюю кромку под прямым углом к верхней поверхности. Данная операция может быть проведена фрезерованием при помощи шаблона и копировального кольца или с использованием концевой фрезы с верхним подшипником.



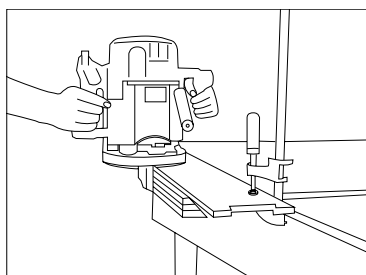
[10-1 - E]



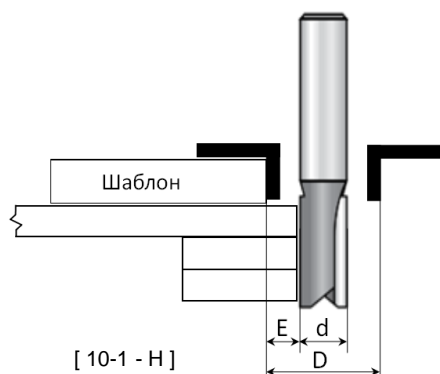
[10-1 - F]

Использование шаблона и копировального кольца:

Для фрезерования с помощью шаблона используйте фрезеровочную машину с копировальным кольцом, диаметром D (например $D = 30$ мм) и фрезу диаметром d (например $d=12$ мм). Установите шаблон на расстоянии $E = (D - d) / 2$ (например $E = (30 - 12) / 2 = 9$ мм) от предполагаемой линии реза. (см. рис. 10-1 – Н) Выровняйте и зафиксируйте шаблон. Запустите машину слева направо. Выступ будет срезан на всю толщину под прямым углом к столешнице. Повторите процедуру для остальных кромок под прямым углом.



[10-1 - G]



[10-1 - H]

Аналогично при использовании блокировочной системы вы также можете применять 25 мм шаблонную направляющую и 12 мм фрезу, следуя инструкциям, изложенным на предыдущей странице, или использовать концевую фрезу с верхним подшипником.

Использование концевой фрезы с верхним подшипником:

При использовании концевой фрезы с верхним подшипником шаблон должен быть размещен строго по линии реза. В отличие от способа с копировальным кольцом при использовании шаблона отрезание проводится строго по нему. Использование концевой фрезы с верхним подшипником исключает возможность ошибки измерения при смещении шаблона назад на расстояние E, необходимое для компенсации расстояния между шаблоном и копировальным кольцом.

➔ Примечание

При использовании шаблона ведите фрезеровочную машину слева направо.

После того, как кромка вырезана по размеру при помощи фрезеровочной машины, можно приступить к обработке декоративной кромки, чтобы придать столешнице Staron® элегантность и изысканность.

➔ Note

Для получения дальнейших инструкций перейдите к п. 10.5 «Декоративный профиль кромки»

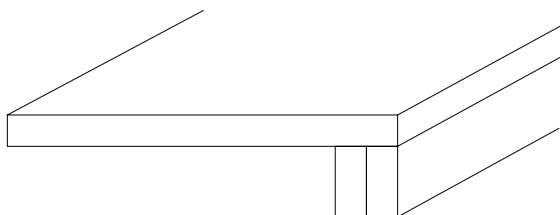
10.2a Вертикальная кромка (стандартное исполнение)

Выступы с вертикальной кромкой (стандартное исполнение)

➔ Примечание

Для серий Staron®, содержащих более крупные частицы, таких как Quarry, Metallic, Aspen Goldrush AG614, Tempest и Supreme рекомендуется склейка вертикальной кромки в четверть, см. п. 10.2b.

При выполнении вертикальных кромок из материала столешницы вырезается полоса шириной 25 мм и закрепляется под столешницей. Кроме того, вторая полоса Staron® приклеивается за передней полосой. Это увеличивает прочность столешницы. При использовании данного метода вместо двух швов на передней кромке будет только один шов, это минимизирует ошибки. Запомните, если швы выполнены правильно, вам не придется волноваться о том, что они будут видны!!!

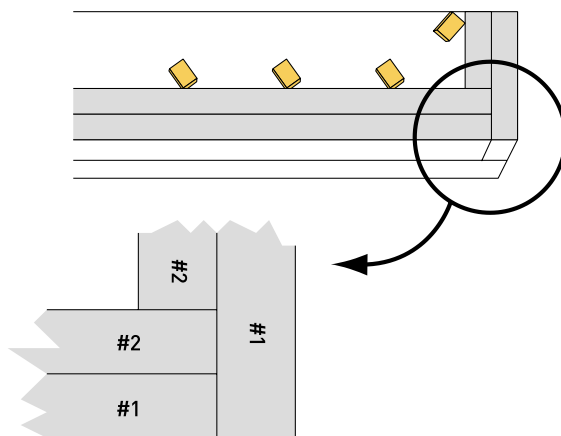


[10-2 - A]

При примерке деталей выступа сначала размещается передние детали (№1).

Временно зафиксируйте их на всей поверхности столешницы.

После завершения работы с передними деталями (№1) отрежьте и установите задние детали (№2).



[10-2 - B]

Зафиксируйте заднюю часть с помощью деревянных брусков приклеенных через каждые 300мм. Это поможет предотвратить скольжение выступа по всей площади при нанесении клеящего состава.

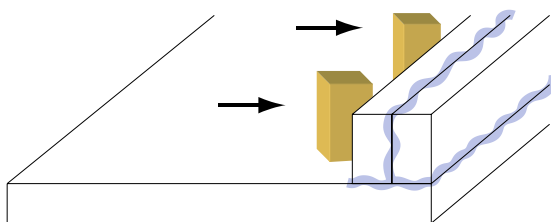
Пометьте детали, чтобы не перепутать их.

Подготовьте детали к склеиванию, отшлифовав их наждачной бумагой с зернистостью 150 и обезжирив с помощью денатурированного спирта.

Начинайте нанесение клеящего состава от угла. Нанесите клеящий состав на место установки детали №2.

Сначала приклейте все детали №2. После закрепления деталей №2 нанесите клеящий состав на заднюю часть деталей №1.

Нанесение клеящего состава на заднюю часть деталей №1 приведет к стыковке деталей №1 и 2 в монолитную деталь.



[10-2 - C]

Как и в случае с многослойными кромками после полного отверждения клеящего состава удалите излишки материала и клея с выступа кромки. Инструкции см. в разделе 10.1.

СОБЕТ

При использовании способа вертикальных кромок цветные вставки в процессе устройства кромки быть добавлены не могут.

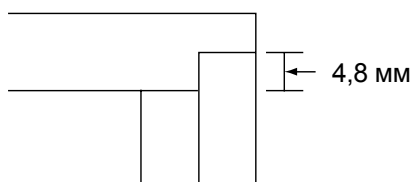
10.2b Вертикальная кромка (в четверть)

Вертикальная кромка (в четверть) рекомендуется при работе с продуктами Staron® содержащими частицы большого размера, такие как серии Quarry, Metallic, Aspen Goldrush AG614, Tempest и Supreme. В то время как основные методы изготовления соответствуют методам для остальных продуктов Staron® наличие более крупных частиц, образующих уникальный рисунок Quarry, Metallic, Aspen Goldrush AG614, Tempest и Supreme, требует внесения изменений в способ изготовления кромок для снижения видимости стыков выступа кромки.

Если вы впервые работаете с Quarry, Metallic, Aspen Goldrush AG614, Tempest и Supreme, мы рекомендуем потренироваться перед окончательным изготовлением вертикальной кромки в четверть, описанной ниже.

Изготовьте вырез в четверть глубиной не менее 4,8 мм в нижней части кромки столешницы. Обрежьте полосы необходимой высоты и ширины. Более широкую переднюю полосу прилейте в 4,8мм четверти на передней кромке столешницы. (10.2b-A).

К задней части прикрепляется вторая полоса из материала Staron® для дополнительной прочности и поддержки.



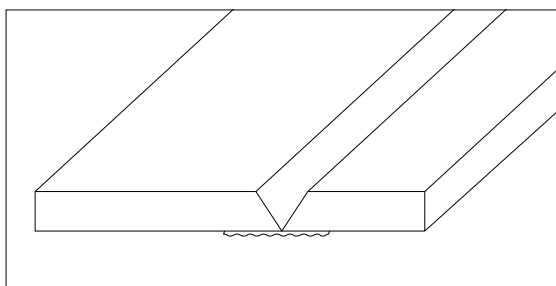
[10.2b - A]

10.3 Кромка с V-образным пазом

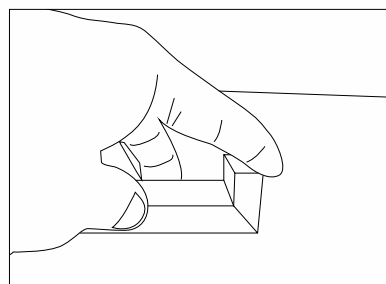
V-образный паз – это простой способ изготовления вертикальной кромки.

Ниже представлено краткое описание этого способа изготовления кромки. Для получения дополнительной информации обратитесь к производителям станков для выборки V-образных пазов.

При помощи специальной системы V-образный паз вырезается с оборотной стороны столешницы Staron®. Клей наносится в V-образный паз, складывается и скрепляется небольшим количеством зажимов.



[10.3 - A]



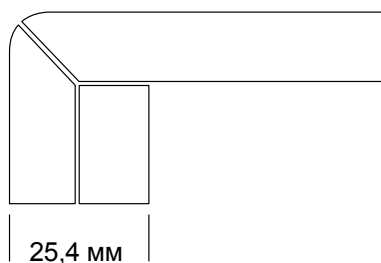
[10.3 - B]

Запомните, что стыкуемую поверхность необходимо подготовить, обезжирив V-образный паз денатурированным спиртом.

После полного отверждения клеящего состава снимите ленту с лицевой поверхности.

Дополнительной обработки кромки, как в случаях с многослойными или вертикальными кромками, не требуется.

Декоративная кромка может быть сразу же закруглена.



[10.3 - C]

■ СОВЕТ

Данный метод позволяет сэкономить время, но требует приобретения дорогостоящего оборудования.

Как и при использовании способа вертикальных кромок, инкрустационные полосы в процессе устройства кромки не могут быть добавлены.

Настоятельно рекомендуется прикрепить второй брусок за передней деталью для увеличения прочности. (10.3-С)

Все внутренние углы должны иметь радиус не менее ½" (12 мм), чем больше радиус, тем лучше.

Также установите брусок из материала Staron® размером не менее 150 x 150 мм во внутреннем углу.

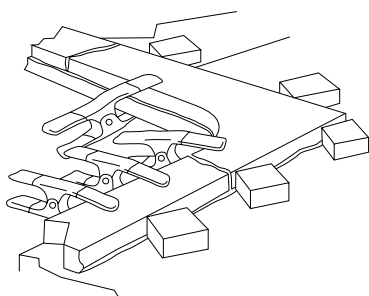
10.4 Обработка внутренних углов

Если в столешнице Staron® делаются внутренние углы, необходимо принять все меры предосторожности во время обработки внутренних углов, чтобы избежать появления трещин в дальнейшем.

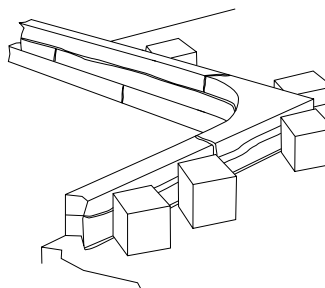
Для увеличения прочности внутренних углов, стыки деталей применяемых при сборке внутренних углов должны перекрываться.

- Многослойная кромка
 - Соедините в углу две детали размером 100 x 150 мм.
- Вертикальная кромка
 - Соедините в углу две детали размером 150 x 150 мм.
- Кромка с V-образным пазом.
 - Выясните подробности у производителя вашего оборудования для вырезания V-образных пазов.

Многослойная кромка: Две детали 100 x 150 мм должны располагаться в противоположных направлениях. Таким образом все стыки в кромке будут перекрыты.

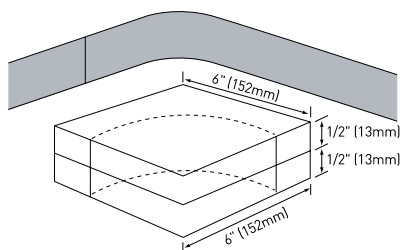


[10.4 - A]

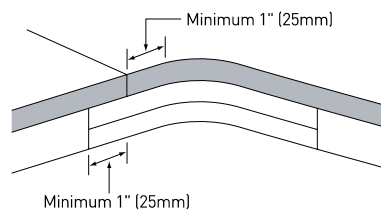


[10.4 - B]

Вертикальная кромка: С помощью двух деталей 150 x 150 мм состыковать внутренние углы вместе.



[10.4 - C]



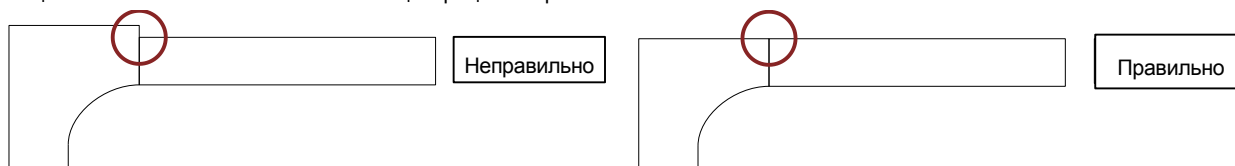
[10.4 - D]

Конец углового блока 150 x 150 мм должен быть установлен на расстоянии 25 мм или более от стыка столешницы.

➔ **Примечание**

Стык столешницы в наращенной кромке должен находиться не менее, чем в 25 мм от радиуса внутреннего угла. Чем дальше стык расположен от внутреннего угла, тем лучше столешница защищена от образования трещин. Все внутренние углы должны иметь радиус не менее 1/2" (12 мм). Чем больше радиус, тем лучше.

После того, как наращивание внутренних углов будет завершено, состыкуйте все наращенные кромки одновременно. Необходимо 100% покрытие площади клеящим составом. Помните, что при наращивании вертикальной кромки внутреннего угла, все детали сзади должны быть выровнены. В наращенной кромке не должно быть выемок или смещений. Выемка является местом концентрации напряжений



[10.4 - E]

▶ **TIP**

Чем лучше отшлифована кромка, тем легче создание декоративного профиля кромки. Необходимо помнить, что, если кромка не отшлифована, подшипник резца декоративной кромки воспроизведет все дефекты поверхности, что отразится на декоративном профиле. Что, в свою очередь, потребует значительных временных затрат на ручную шлифовку

10.5 Декоративный профиль кромки

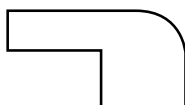
Декоративные кромки придают столешницам Staron® стиль и элегантность. Помните, что большинство столешниц имеет декоративный профиль кромки. Наиболее часто используемыми являются:

- Скругление по радиусу ¼", ½", ¾" (6, 12, 19 мм)
- Закругленная форма
- Скошенная кромка
- S-образная кромка

Для столешниц Staron® серий Quarry, Metallic, Aspen Goldrush AG614, Tempest и Supreme, имеющих более крупные частицы на поверхности, рекомендуется скругление кромок ¼" или ½" (6 или 12 мм) чтобы свести к минимуму вероятность возникновения ненадлежащего вида после окончательного округления кромок.



Скругление 1/4" (6 мм)



Скругление 1/2" (12 мм)



Скругление 1/2" (12 мм)
сверху и снизу

■ СОВЕТ

Как правило округляются как верхний, так и нижний края столешницы. Подробная информация о кромках приведена на следующих страницах.

➔ Примечание

Существует множество различных производителей инструментов, производящих фрезы для различного профилирования кромок. Обратитесь к производителям насадок для получения технической информации и сведений по гарантии

LOTTE ADVANCED MATERIALS Staron® не несет ответственности за ненадлежащий вид кромки, вызванный дефектной фрезой, неправильной конструкцией кромки или прочими связанными с этим обстоятельствами.

После того, как наращенные кромки состыкованы, клеящий состав затвердел, излишки удалены, а кромка выровнена по под прямым углом к столешнице, можно приступить к созданию декоративной кромки.

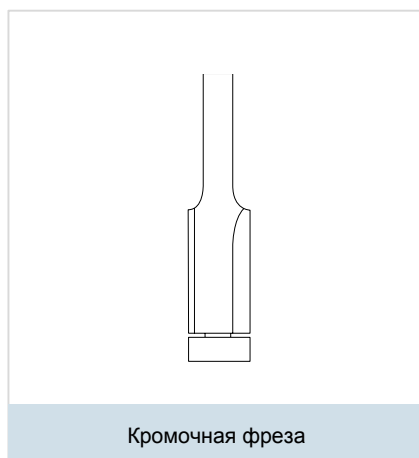
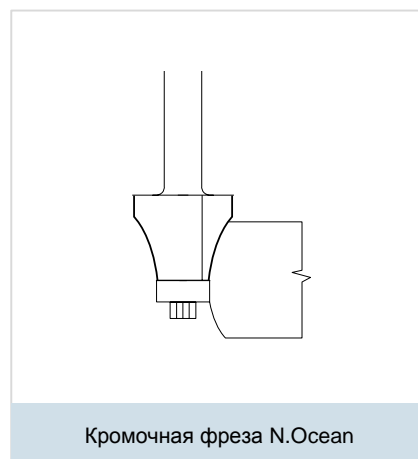
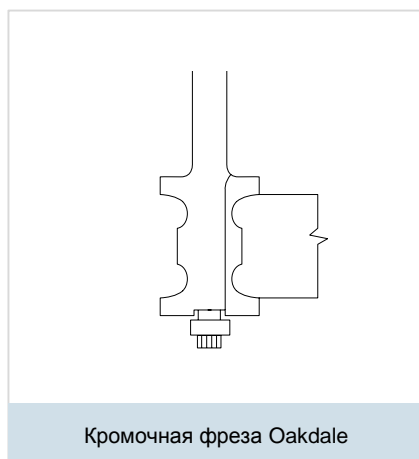
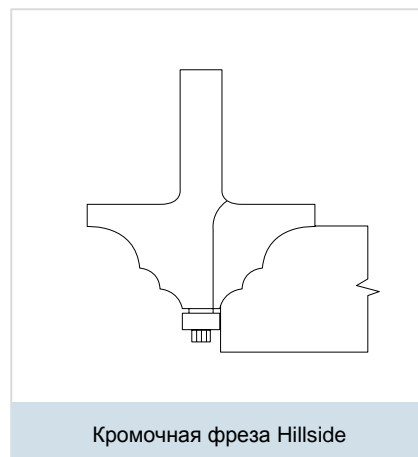
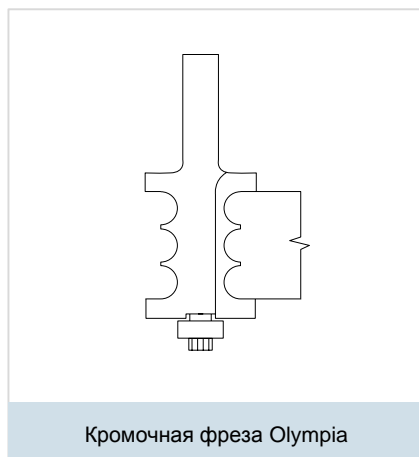
■ СОВЕТ

Дополнительную информацию см. в разделе о финишной обработке и полировке. (18.1 стр. 87)

➔ Примечание

Всегда проверяйте фрезеровочную машину на ненужном куске материала. Убедитесь, что фреза установлена на правильную глубину.

При работе с декоративной кромкой большого размера убедитесь в наличии достаточного количества материала. Воздушные карманы в блоках сборки не допускаются. Они проявляются при обработке данного участка резцом



11.1 Обзор

Декоративные вставки могут дополнительно украсить и добавить декоративности столешницам Staron®. Декоративные вставки могут использоваться в декоративных полосах на кромках, в вывесках, рисунках, надписях и м ногих других коммерческих и декоративных объектах. Существует два способа изготовления вставок.

- Твердые вставки

Фрагменты Staron® закладываются в отфрезерованные вырезы и склеиваются вместе, образуя полосы или иные декоративные орнаменты.

- Литые вставки

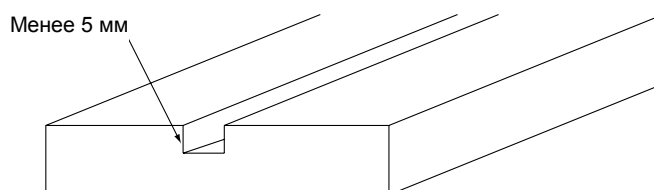
Смешиваются жидкие смолы, тригидроксид алюминия и пигменты для получения желаемых цветов. Затем смесь в отфрезерованные пазы.

11.2 Твердые вставки

Создание выемки в столешнице:

Вырежьте выемку с помощью фрезы.

Глубина выемки не должна превышать 5 мм.



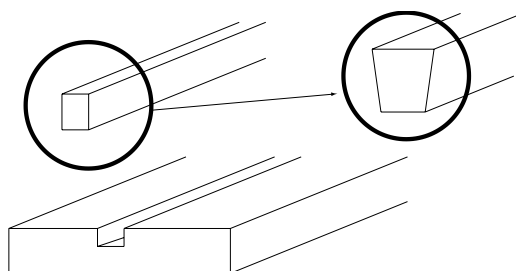
[11.2 - А]

Изготовление вставки:

Вставка должна быть обрезана под небольшим углом от 1° до 2°.

Вставка должна быть на 1,5 мм выше глубины выемки.

Это позволит клеящему составу полностью распределиться и полностью покрыть все грани вставки.



[11.2 - В]

Сначала примерьте все детали, чтобы убедиться, что они устанавливаются необходимым образом.
Отшлифуйте все детали и выемку наждачной бумагой с зернистостью 150.
Обезжирьте выемку и вставки денатурированным спиртом.
После высыхания спирта нанесите клеящий состав в углы выемки.
Поместите вставки в выемки и с помощью возвратно-поступательных движений распределите клеящий состав.
Зажмите вкладыши. Это также поможет распределить клей.



[11.2 - С]

Отфрезеруйте со шлифуйте излишки материала вставки и затвердевшего клеящего состава.
Отшлифуйте наждачной бумагой с зернистостью 150 до получения гладкой поверхности.

■ СОВЕТ

При шлифовании необходимо охватывать большую область.
Проверить возможное наличие полостей в стыке. Небольшие зазоры и полости могут быть устранены с помощью смеси небольшого количества клея и наполнителя.
Дайте полностью высохнуть перед шлифованием.
Изогнутые вставки могут подвергаться термоформингу для соответствия необходимому дизайну. (Инструкции по термоформингу см. в Главе 22)

11.3 Литые вставки

Литые вставки обычно используются для сложных полос и прочих декоративных элементов, требующих большего, чем просто прямые линии.

При использовании литых вставок вы ограничены только собственным воображением.

Литые вставки (Создание выемки)

Для всех вставок выемка должна быть не более 5 мм глубиной.

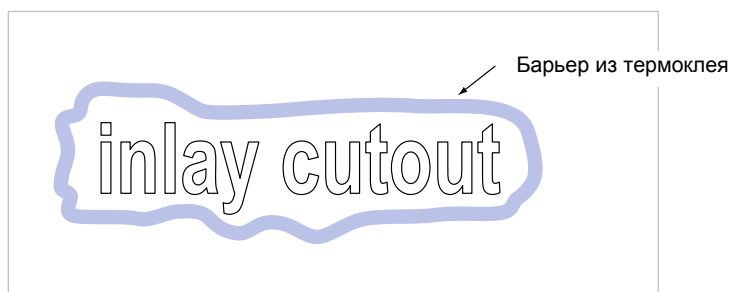
Используя термоклей, создайте своеобразный барьер - дамбу вокруг выемки.

Барьер позволяет перенаполнить выемку для компенсации усадки.

■ СОВЕТ

Всегда перенаполняйте выемку.

Это позволит пузырькам воздуха выйти на поверхность и компенсирует усадку состава



[11.3 - A]

Литые вставки (Финишная обработка)

Дайте вставке полностью затвердеть.

Процесс затвердевания может занять от 1 до 24 часов в зависимости от количества отвердителя во вставке.

Время отверждения также зависит от температуры воздуха и степени влажности. (Большинство составов для литой инкрустации поставляются с руководствами по использованию).

После полного отверждения состава литой вставки произведите шлифовку наждачной бумагой с зернистостью 80 для выравнивания состава с поверхностью столешницы.

Обработайте столешницу, как было указано ранее (см. Главу 18).

■ СОВЕТ

Если состав литой вставки не отвердеет полностью перед шлифованием, произойдет его усадка.

Добавление чрезмерного количества отвердителя для ускорения процесса, может привести к растрескиванию вставки по причине высокой температуры, создаваемой отвердителем.

Запомните! Очень важно предоставить достаточное количество времени для застывания вставки.

Для создания сложной вставки из нескольких цветов повторите все этапы для создания нужных слоев.

При использовании станка с ЧПУ возможно изготовление нескольких слоев без шлифования.

Отступы до вырезов:

- Минимум 38 мм сзади
- Минимум 90 мм спереди (клеиваемая)
- Минимум 57 мм спереди (накладная)

12.1 Необходимые инструменты

Рекомендуемые инструменты

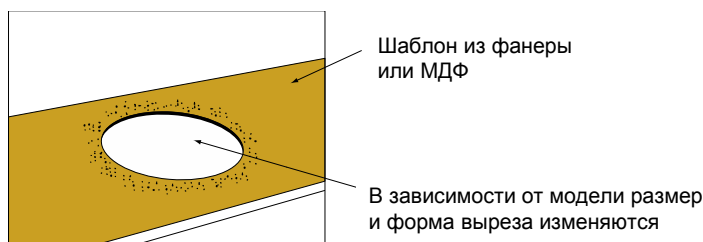
- Фрезеровочная машина Зл.с.
- 12 мм двухканавочное твердосплавное сверло
- Шаблоны
- 25 мм шаблонная направляющая для фрезерной машины
- Зажимы

12.2 Создание шаблонов вырезов

Шаблоны вырезов под раковины и мойки являются важной частью изготовления столешниц Staron®.

Шаблоны вырезов под раковины и мойки экономят время и материал.

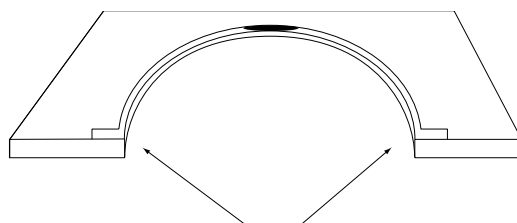
Рекомендуется иметь шаблоны вырезов под все раковины и мойки Staron® для ускорения процесса и повышения точности.



[12.2 - А]

Обзор

1. Необходимо изготовить деревянный шаблон мойки, для которой необходимо сделать вырез.
2. Обведите внутреннюю поверхность мойки карандашом.
3. Отрежьте шаблон по линии с помощью ножовки и отшлифуйте до разметочной линии.
4. При изготовлении шаблона мойки он должен быть подогнан по внутренней стороне.
5. Если очертить внутреннюю часть мойки невозможно, необходимо обрисовать мойку снаружи и добавить кромку мойки.



[12.2 - В]

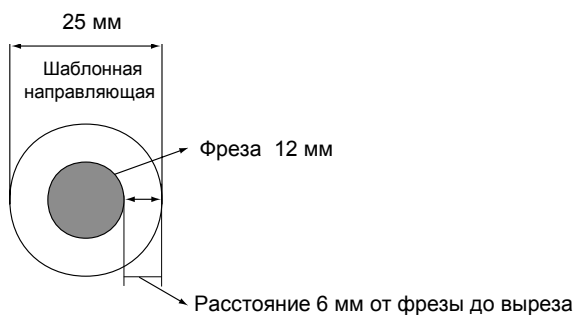
TIP

Обязательно укажите на шаблоне осевую линию шаблона и номер модели мойки или раковины. Укажите размер насадки и шаблонной направляющей.

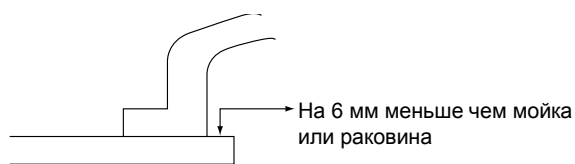
12.3 Вырезание с помощью шаблонов

Обзор

1. Всегда используйте фрезеровочную машину для всех вырезов.
2. **ЗАПРЕЩАЕТСЯ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ЛОБЗИК ИЛИ НОЖОВКУ!**
3. Для вырезания отверстий под мойки используйте фрезу 12 мм и шаблонную направляющую 25 мм.
4. Запомните, что вырез должен быть на 6 мм меньше, чем мойка или раковина.



[12.3 - A]



[12.3 - B]

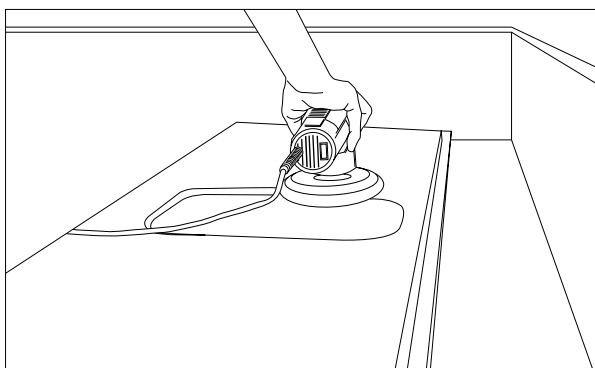
■ СОВЕТ

Существует другой способ сделать шаблон на 6 мм меньше. Используйте концевую фрезу с верхним подшипником. Оба метода дадут одинаковые результаты

12.4 Вырезание без шаблона

Обзор

1. Вырезы под мойки и раковины могут быть выполнены без шаблона.
2. Запомните, что данный способ не рекомендуется.
3. Очертите мойку или раковину на листе Staron®.
4. Добавьте 6мм к внутренней части мойки или раковины.
5. Выполните вырез по отмеченной линии.
6. При вырезании всегда ведите фрезерную машину по часовой стрелке для плавной резки.



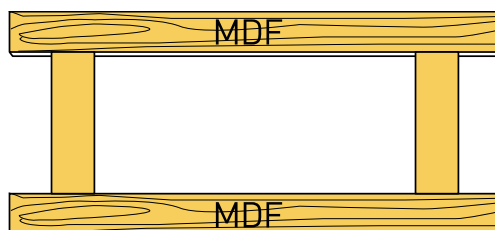
➔ Примечание

Данный метод не рекомендуется людям, не обладающим многолетним опытом работы с фрезеровочной машиной. Существует высокая вероятность повреждения материала и получения травмы. Мы рекомендуем использование шаблонов по мере возможности

13.1 Шаблоны варочных панелей

Обзор

1. Делая вырезы под варочные панели, всегда используйте фрезерную машину.
2. Вы можете изготавливать шаблоны для каждого выреза под варочную поверхность или использовать бруски МДФ (шириной 75 мм) как показано на рисунке (13.1-A).
3. Помните, в отличие от раковин и моек размеры варочных поверхностей слишком разнообразны, поэтому изготовление постоянных шаблонов нецелесообразно.
4. Начертите вырез под варочную поверхность на столешнице.
5. Не забудьте отцентрировать вырез по отношению к переднему и заднему краям.
6. Возьмите бруски МДФ шириной 75 мм и приклейте их термоклеем по прочерченным линиям.
7. Нанесите клей, приблизительно, через каждые 200 мм (капли размером с небольшую монету (18 мм) будет достаточно).



[13.1 - A]

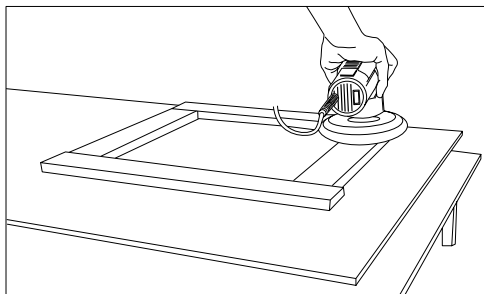
СОВЕТ

Убедитесь, что все углы составляют 90°

13.2 Вырез под варочную панель

Обзор

1. Возьмите концевую фрезу 3/4" (19мм) с подшипником, расположенным на 1/2" (12мм) ниже МДФ.
2. Погрузите фрезу в материал и проведите через него.
3. Ведите фрезеровочную машину по часовой стрелке (медленно).
4. По завершении вырезания отверстия смочите деревянные бруски денатурированным спиртом и дайте впитаться.
5. Это поможет удалить клей.
6. Удалите кусочки, используя стамеску как рычаг.
7. Используйте стамеску с осторожностью, не повредите материал.
8. Удалите остатки клея с помощью стамески.

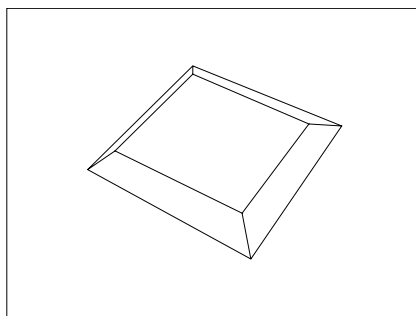


[13.2 - A]

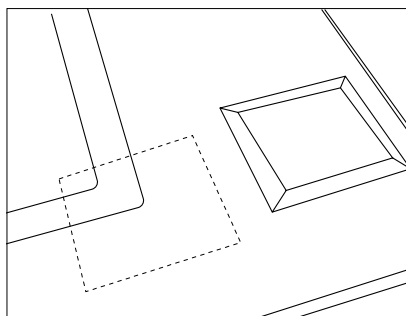
13.3 Высокопрочная опора

Обзор

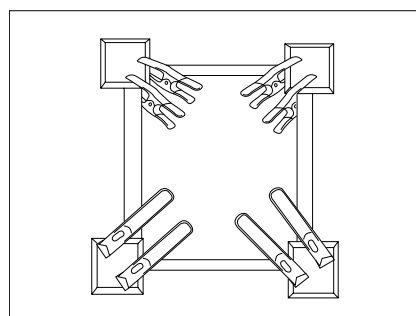
1. Поместите прочные бруски в угол выреза под варочную поверхность.
2. Бруски должны быть размером 100 x 100 мм или более.
3. Они также должны быть срезаны под углом 45° со всех сторон за исключением мест, где брусок может упираться в наращенную кромку.
4. В месте касания наращенной кромки оставьте сторону стыкового блока под прямым углом.



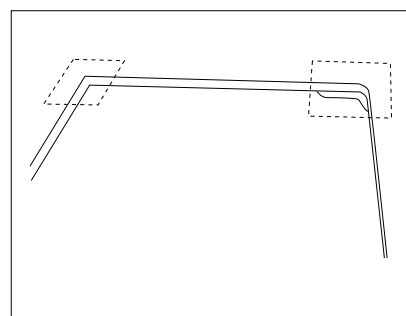
[13.3 - A]



[13.3 - B]

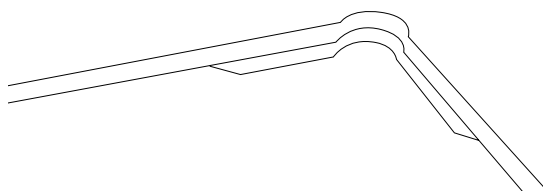


[13.3 - C]



[13.3 - D]

5. При выравнивании стыковых брусков необходимо перевернуть столешницу.
6. Отцентрируйте бруски в углу.
7. Обведите внешние размеры бруска карандашом или разметочным инструментом.
8. Прикрепите бруски к столешнице с помощью клеящего состава.
9. Стыковые бруски должны быть покрыты клеящим составом на 100%.
10. После застывания клея необходимо обрезать излишки клея с помощью фрезерной машины.



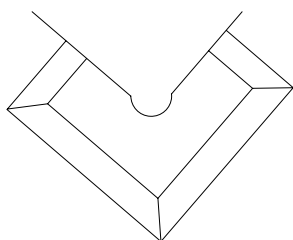
[13.3 - E]

Конечная обработка (углы выреза под варочную поверхность)

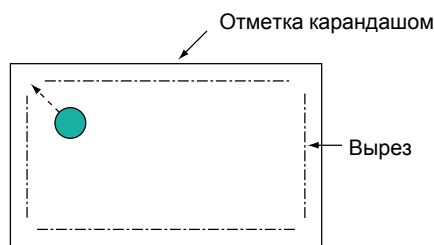
13.4 Конечная обработка

Обзор

1. Далее необходимо закруглить все углы.
2. Для этого необходимо поднять фрезу, чтобы подшипник находился выше основания фрезерной машины.
3. Переместите фрезерную машину в угол (в выключенном состоянии).
4. После выравнивания включите фрезерную машину и переместите ее в угол под углом 45° до касания фрезой угла в месте пересечения двух линий (карандашная разметка).
Используйте фрезу 3/4" (19мм) или больше.
5. Повторите действия во всех 4 углах.



[13.4 - A]

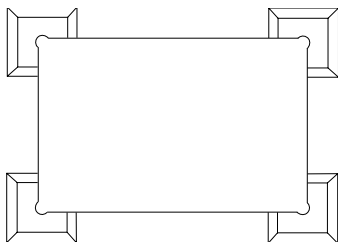


[13.4 - B]

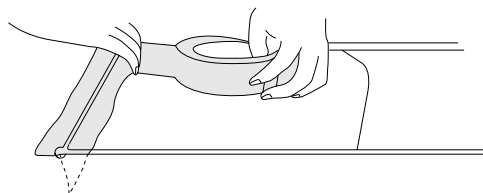
13.5 Шлифовка

Обзор

1. После вырезания всех углов необходимо отшлифовать все вырезанное отверстие наждачной бумагой с зернистостью 150.
2. Округлите верхнюю кромку выреза с радиусом 1/8" (3 мм)
3. Отшлифуйте до получения гладкой поверхности.
4. Отшлифуйте нижнюю кромку с помощью шлифовальной машины или вручную.
5. Необходимо удалить все неровности и следы работы фрезерной машины.
6. Запомните! Верхняя и нижняя кромки должны быть отшлифованы, чтобы предотвратить появление трещин.
7. Чем более гладкими будут вырезы, тем лучше будет конечный результат.
8. В завершение необходимо нанести теплопроводную алюминиевую ленту вокруг выреза (один слой толщиной 0,1 мм, не менее 50 мм шириной, например, ленту из алюминиевой фольги 3М 425 или подобную).
[См. главу 19 «Установка»]



[13.5 - A]



[13.5 - B]

13.6 Возможные проблемы

Обзор

Область варочной поверхности является наиболее проблемным участком. Далее представлен перечень возможных проблем.

1. Расширение и сжатие под воздействием тепла (чрезмерно высокая температура).
2. Точки концентрации напряжений в вырезе.
3. Отсутствие защитной нагревательной ленты.
4. Неисправная варочная поверхность, выделяющая чрезмерное количество тепла.
5. Недостаточное расстояние между варочной поверхностью и столешницей.
6. Отсутствие высокопрочных углов или стыковых брусков.

13.7 Меры предупреждения

Обзор

1. Всегда используйте фрезерную машину для вырезов.
2. Делайте вырезы максимально большими.

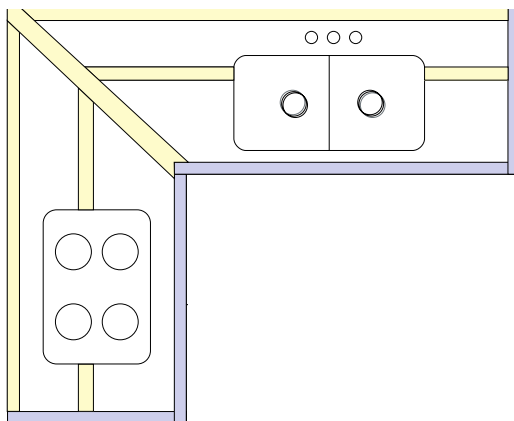
Например: Если изготовитель варочной поверхности указывает размеры выреза 66~70 см на 45~50 см, вырез должен быть сделан по следующим размерам 70 см x 50 см.

3. Минимальные размеры блоков 100 x 100 x 12 мм варочной поверхности со 100% покрытием клеящим составом.
4. Верхняя кромка выреза с радиусом 1/8" (3 мм).
5. «Шлифовать! Шлифовать! Шлифовать!» обе кромки выреза, как верхнюю, так и нижнюю.
6. Используйте наждачную бумагу с зернистостью 150 по всему вырезанному отверстию.
7. Правильно установите защитную нагревательную ленту (информацию по установке см. в Главе 19).
8. Объясните клиенту назначение термоленты и правила ее использования.

14.1 Опора столешницы

Обзор

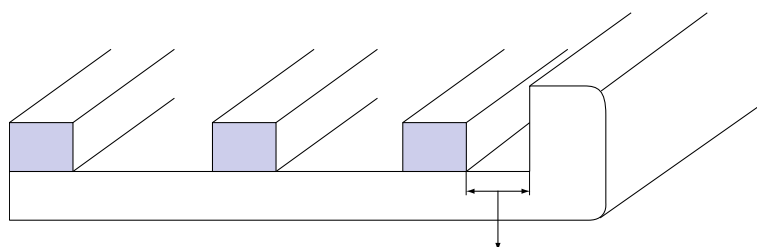
1. Все столешницы должны быть оборудованы опорами каждые 300 мм.
2. Обычная столешница должна поддерживаться деревянными брусками 24x32 мм.
3. Приклейте бруски к столешнице Staron® 100% чистым силиконом по периметру и в центре.



[14.1 - A]

Обзор

Если выступ Staron® составляет 38 мм или меньше, вы должны разместить деревянный брусок за выступом Staron®. Не забудьте оставить зазор 3 мм между выступом и опорой.



Зазор 3 мм между выступом и опорой

[14.1 - B]

СОБЕТ

Сплошные усиливающие элементы под столешницей недопустимы.

Запомните! Циркуляция воздуха необходима с обеих сторон листа для обеспечения расширения и сжатия материала.

В некоторых случаях необходимо вырезать крышки мебельных корпусов.

Каркас

Другим способом обеспечения опоры является изготовление каркаса.

1. Основной метод

Изготовить периметр каркаса в мастерской. Приклеить столешницу к периметру каркаса с помощью силикона. Отрегулировать уровень столешницы при установке.

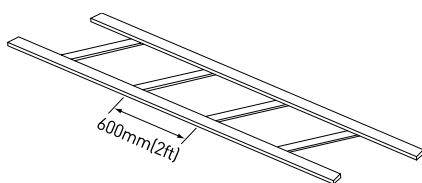
2. Специальный метод

Расположить периметр каркаса на месте работ и разместить столешницу на раме для точной регулировки и установки уровня с минимальным количеством клеящего состава для максимально свободного перемещения.

Для каркаса рекомендуется использовать следующие материалы.

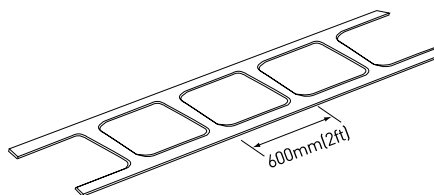
- влагостойкая плита МДФ толщиной 25 мм (1")
- влагостойкая плита ДСП толщиной 25 мм (1")
- влагостойкая фанера толщиной 25 мм (1")

Запомните! ЗАПРЕЩАЕТСЯ ИСПОЛЬЗОВАТЬ сплошные опорные поверхности по причине накопления тепла и температурного расширения. Поскольку Staron® и дерево каркаса являются различными по своим свойствам материалами, накопление тепла и температурное расширение могут привести к деформации или растрескиванию.



Сборная лестничная система

[14.1 - C]



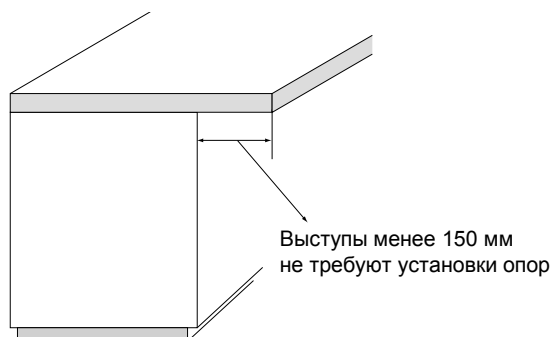
Вырезанная лестничная система

[14.1 - D]

14.2 Опора для выступов

150 мм и менее

Выступы менее 150 мм не требуют установки опор.



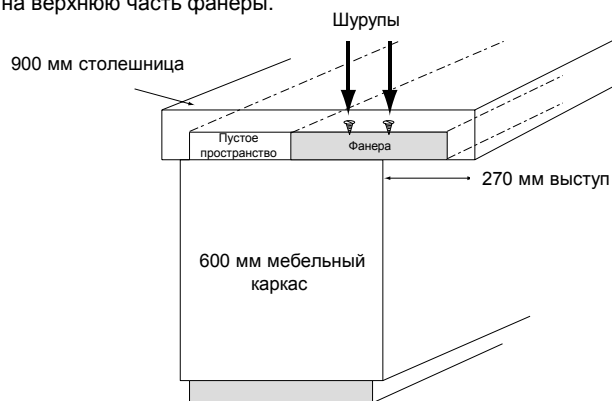
[14.2 - A]



Рекомендуется разместить деревянный брусок под данным типом свеса для заполнения пустоты. Клиенты оценят ваш профессионализм.

Выступ 180 ~ 380 мм

1. Для выступа длиной 180 ~ 380 мм необходимо установить опору из фанеры, металлическую раму или кронштейны.
2. Подложку из цельного листа фанеры необходимо прикрепить шурупами к мебельному каркасу сверху. (Используйте шурупы с крупной резьбой длиной 75 мм)
3. Затем нанесите силикон на верхнюю часть фанеры.

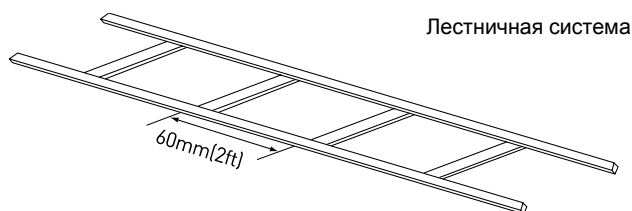


[14.2 - В]

СОВЕТ

Данный вариант не является сплошной опорной поверхностью, поскольку с задней части отсека остается 270 мм свободного пространства.

4. Допускается использование полностью металлического каркаса, поскольку данный способ схож с опорой в виде лестницы, описанной в разделе (14.1-C and 14.1-D). Циркуляция воздуха будет обеспечена с обеих сторон.

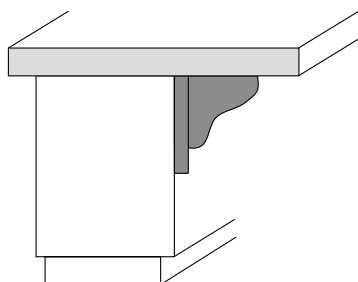


[14.2 - С]

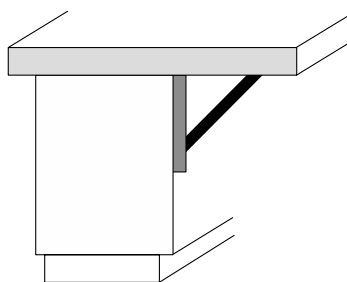
5. Кронштейны

Обычно выполненные из дерева для соответствия материалу мебельных каркасов, они также могут быть выполнены из материалов Staron® для соответствия материалу столешницы.

Длина консоли должна быть на 50% больше ширины.

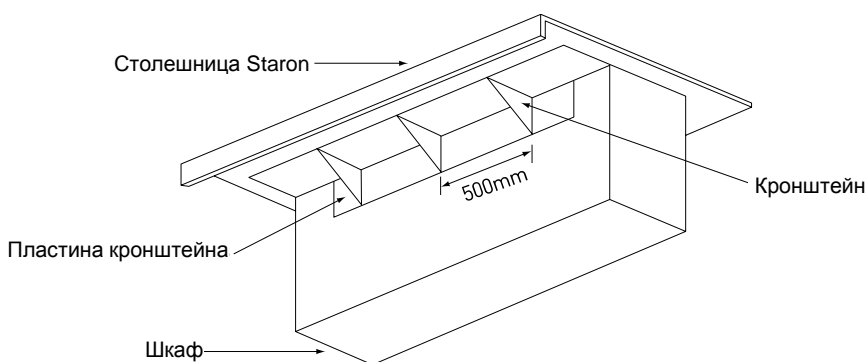


[14.2 - D]



[14.2 - E]

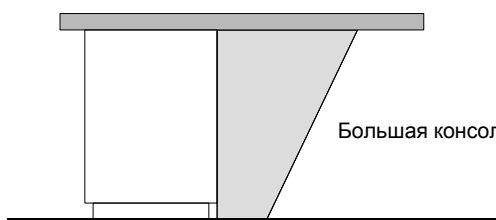
- Кронштейны должны устанавливаться через каждые 600 мм или меньше. Определите количество необходимых к изготовлению кронштейнов, измерив шкаф мебельного каркаса. Кронштейны должны быть достаточно длинными, чтобы находиться в пределах 127 мм от края столешницы.
- Изготовьте пластины кронштейнов для их крепления к шкафу.
- Просверлите отверстия в поддерживающей пластине через каждые 600 мм или менее, отверстия должны совпадать с латунными вставками кронштейнов.
- Скрепите кронштейны и поддерживающие пластины при помощи шурупов.
- Перед тем как закреплять опорную поверхность из фанеры, прикрепите поддерживающие пластины к каркасу шкафа при помощи шурупов.
- Нанесите силиконовый клей пунктиром через каждые 300 мм – 450 мм, чтобы прикрепить рабочую поверхность Staron® к опорной поверхности из фанеры.
- Нанесите силиконовый клей пунктиром через каждые (25 мм) от конца каждого кронштейна. Нанесите силиконовый клей пунктиром через каждые 300 мм - 450 мм на верхние кромки шкафов.



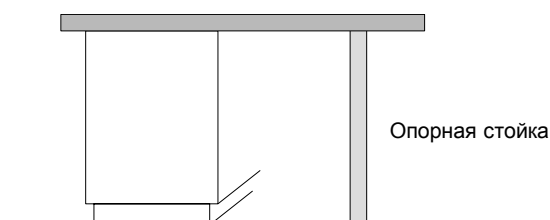
[14.2 - F]

Выступ 400 мм и более

6. Выступ 400 мм и более должны быть установлены с опорой на пол.



[14.2 - G]



[14.2 - H]

СОБЕТ

Консоли и опоры могут быть выполнены из дерева или Staron®. Опоры должны устанавливаться через каждые 900 мм.

Выступы на приподнятых столешницах

7. Выступы на приподнятых столешницах на кухнях, в стойках ресепшен и т.д.

Для подобных выступов могут быть установлены сплошные подложки.

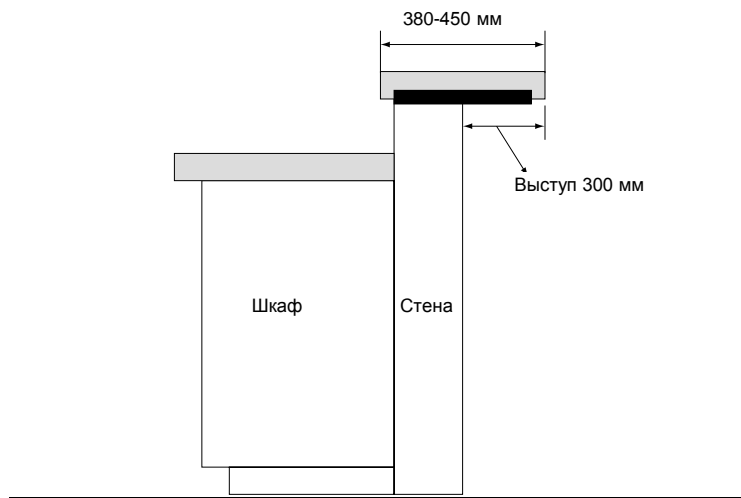
Однако, необходимо оставить зазор 3 - 6 между деревом и кромкой Staron®.

➔ Примечание

По причине наличия воздушного зазора и отсутствия стен материал имеет достаточно пространства для расширения и сжатия.

Прикрепите подложку из фанеры к стене с помощью шурупов с крупной резьбой длиной 75 мм. При приклеивании столешницы к фанере с помощью силиконового клея наносите его пунктиром каплями размером с десятицентовую монету через каждые 450 мм.

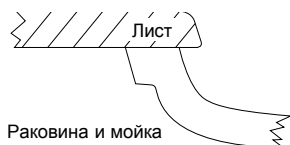
Запомните! Чрезмерное количество силикона приведет к невозможности свободного перемещения столешницы.



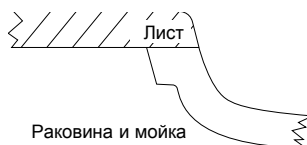
[14.2 - 1]

15.1 Установка с раковин и моек Staron®

Как установить раковину и мойку



[Под листом]



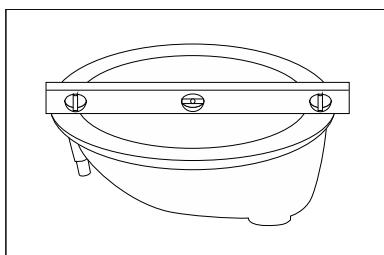
[Встык]



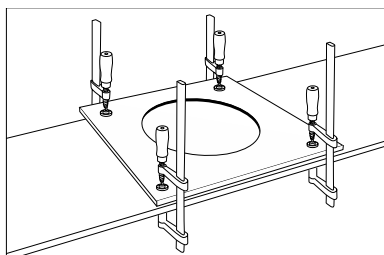
[Под углом (скос)]

Под листом и Встык

Способ крепления под листом и встык – это способ крепления при котором верхний край раковины или мойки приклеивается к нижней части столешницы.

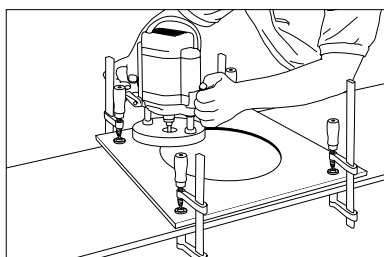


1. Проверьте плоскостность верхнего края раковины или мойки с помощью алюминиевого уровня.



2. Проверьте плоскостность нижней части листа

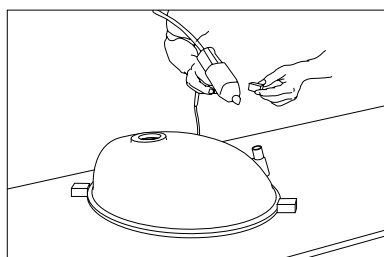
3. Зафиксируйте шаблон в нужном положении.



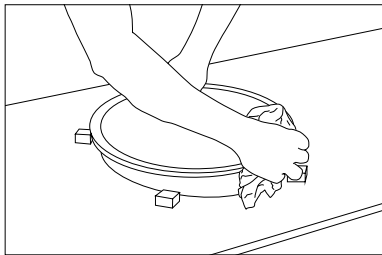
4. Для всех вырезов всегда используйте фрезерную машину.

➔ **Примечание**

Вырезание без использования фрезерной машины приводит к снятию гарантийных обязательств.

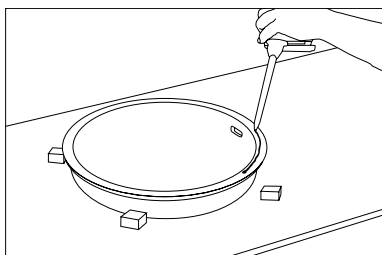


5. Снимите шаблон, разместите раковину или мойку и зафиксируйте ее положение брусками с помощью термоклея.

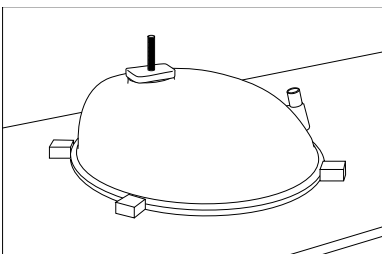


6. Отшлифуйте верхний край раковины или мойки для лучшей адгезии клея.

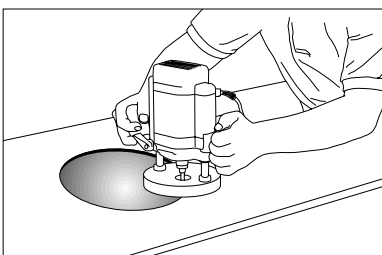
Обезжирьте поверхность верхнего края раковины или мойки денатурированным спиртом.



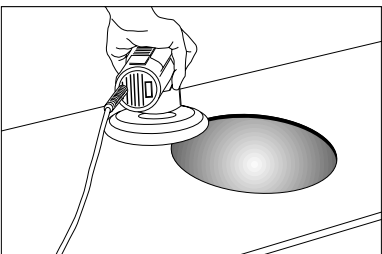
7. Нанесите клеящий состав на верхний край раковины или мойки и закрепите в нужном положении.



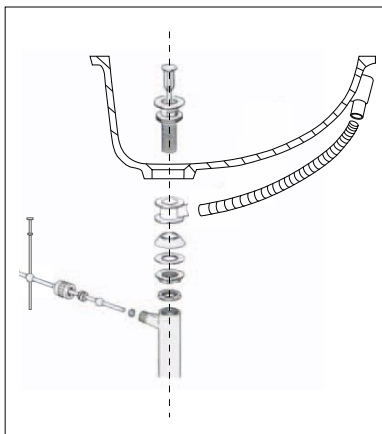
8. Зафиксируйте с помощью зажимов и дайте высохнуть.



9. Переверните столешницу и удалите излишки материала с края раковины или мойки с помощью насадки для декоративных работ для получения желаемой кромки.



10. Отполируйте столешницу и раковину (мойку) до получения желаемого блеска.

Установка переливной арматуры раковин и моек

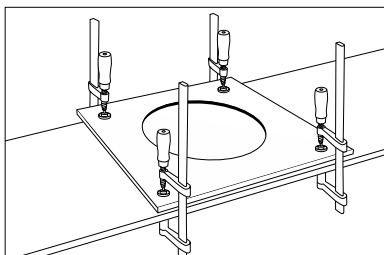
Для установки переливной арматуры подключите все компоненты как показано на рисунке.

Важно затянуть вручную все соединения перед сборкой и установкой во избежание утечек.

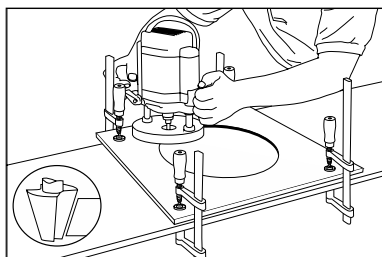
После соединения переливной арматуры она готова к подключению водопроводчиком

Крепление под углом (скос)

Все раковины и мойки Staron® имеют скошенную под углом 15° кромку, что позволяет разместить раковины в листе так, что она заходит заподлицо с поверхностью листа.

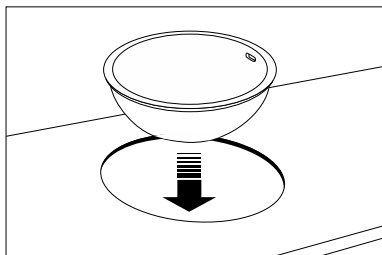


1. Зафиксируйте подходящий шаблон в необходимом положении на лицевой поверхности столешницы.



2. Вырежьте отверстие для раковины (мойки) с помощью 30 мм направляющей втулкой в одно движение

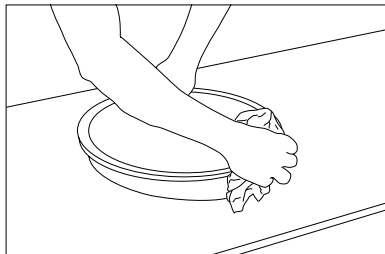
3. Срежьте кромку отверстия под углом 15° с помощью скошенного резца. Первый проход должен быть осуществлен на 12 мм (1/2") ниже лицевой поверхности листа.



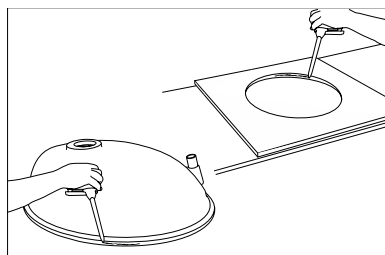
4. Опустите раковину (мойку) в отверстие для примерки. Верхний край раковины (мойки) должен выступать над поверхностью листа не более, чем на 0,2 мм.

При необходимости повторите действие №3 несколько раз.

5. Снимите шаблон.

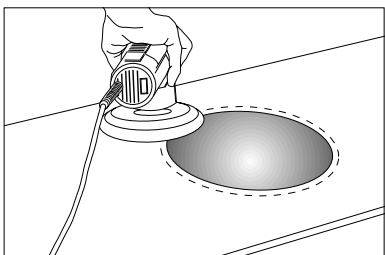


6. Обезжирьте поверхность кромки отверстия и кромку раковины (мойки) денатурированным спиртом.

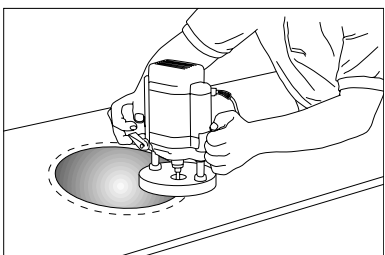


7. Нанесите клеящий состав на кромку отверстия и раковины (мойки) и установите раковину в надлежащее положение.

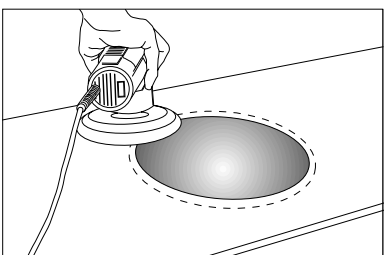
8. Зафиксируйте с помощью зажимов и дайте высохнуть.



9. Выровняйте лист с помощью шлифовальной машины.



10. Обработайте кромку раковины (мойки) с помощью декоративной фрезы для получения желаемого вида кромки.



11. Отполируйте столешницу и раковины (мойки) до получения желаемого блеска.

Введение

- Мойки из нержавеющей стали
- Чугунные мойки
- Фарфоровые раковины
- Деревянная вставка
- Деревянная кромка
- Вставки из многослойного материала
- Поручни для инвалидов в душевых кабинах и ваннах
- Двери душевых
- Мыльницы и полочки для ванн принадлежностей
- Облицовочная плитка (керамика) в зоне горячих поверхностей

16.1 Мойки из нержавеющей стали

Мойки из нержавеющей стали могут быть установлены над либо под столешницами Staron®.

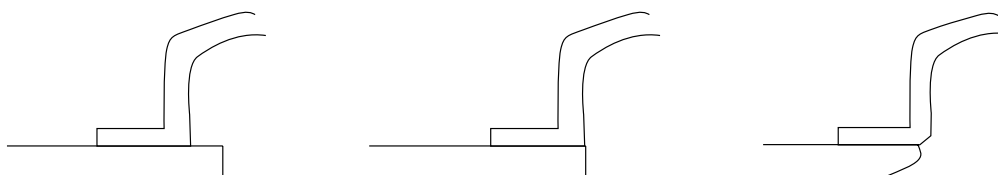
Установка над столешницей / Вставка

Для установки над столешницей или вставки мойки из нержавеющей стали необходимо вырезать отверстие в столешнице .

1. Разметьте отверстие под мойку на столешнице. Отметьте центральную линию на столешнице и проведите линию с помощью угольника от передней до задней части. Длина от передней до задней кромки должна включать свес + 19 мм для лицевой поверхности отсека и + 12мм для пространства под зажимы мойки. Это будет передней частью выреза.
2. Установите фрезерную машину (минимум 3 л.с.) с 12мм x 50мм двухканавочным твердосплавным сверлом
3. Погрузите насадку в материал таким образом, чтобы фреза прошла насквозь. Проведите фрезерной машиной против часовой стрелки по внутренней стороне линии, проведенной для выреза без шаблона. Деревянный шаблон: используйте 25мм шаблонную направляющую и 12мм фрезу и проведите фрезерной машиной против часовой стрелки. Вырежьте отверстие полностью.
4. После вырезания отверстия убедитесь, что оно подходит для мойки. Если отверстие подходит, вырезание завершено. Если отверстие не подходит, отметьте и вырежьте материал в нужных участках.

Установка под столешницей

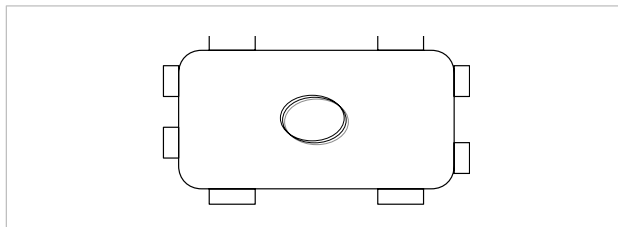
Существует 3 различных способа установки мойки из нержавеющей стали под столешницей.



[16.1 - A]

1. Определитесь, какой способ вы будете использовать.
2. Изготовьте шаблон для выбранного вами способа.
3. Вырежьте отверстие для мойки.

4. Отшлифуйте кромку отверстия с помощью наждачной бумаги с зернистостью 150, установленной на ручную шлифовальную машину.
5. Закруглите кромку отверстия с помощью фрезы с радиусом 6 мм.
6. Отшлифуйте и обработайте вырез до желаемого качества поверхности. см. раздел Финишная обработка и полировка. (18.1 стр. 87).
7. Переверните столешницу и поместите устанавливаемую снизу мойку на место.
8. Приклейте бруски горячим клеем. Это позволит поместить мойку на то же место после нанесения силикона.



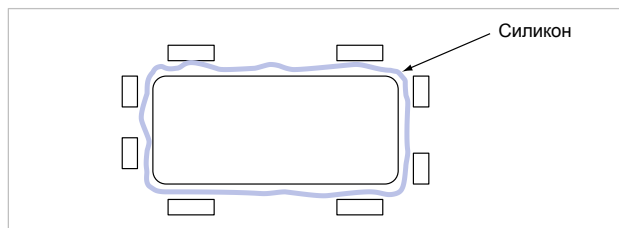
[16.1 - B]

9. Нанесите клеящий состав на заднюю сторону столешницы и на верхнюю поверхность мойки. Закрепите мойку зажимами (клипсами или скобами), входящими в комплект к мойке.

■ СОВЕТ

Необходимо использовать 3 зажима для передней части, 3 для задней части и 2 зажима по обеим сторонам. Зажимы должны быть равномерно распределены.

10. Поднимите мойку. С помощью денатурированного спирта обезжирьте обод мойки и область примыкания мойки. Дайте спирту высохнуть.
11. На поверхность, где будет устанавливаться мойка, нанесите силикон, соответствующий цвету. Клей должен быть нанесен полосой шириной 6 мм, проходящей по центру области примыкания.



[16.1 - C]

12. Установите мойку на силикон. Полностью затяните зажимы.
13. После затягивания всех зажимов поднимите столешницу и убедитесь, что силикон вышел наружу по всей окружности мойки.

НЕ ПЕРЕВОРАЧИВАЙТЕ СТОЛЕШНИЦУ ДО ПОЛНОГО ВЫСЫХАНИЯ СИЛИКОНА!

Сбрызните силикон денатуратом и вытрите избыточное количество силикона.

■ СОВЕТ

Если столешница будет перевернута до полного высыхания силикона, возможно разрушение клеевого слоя.

16.2 Чугунные мойки

Чугунные мойки могут быть установлены над столешницей / вставка или под столешницей.

Установка над столешницей / Вставка

Следуйте инструкциям для мойки из нержавеющей стали (раздел 16.1).

Установка под столешницей

Следуйте инструкциям по установке мойки из нержавеющей стали, действия 1-8 (раздел 16.1).

9. Изготовьте деревянную раму не менее 25 x 75 мм. Раму необходимо прикрепить к внутренней поверхности основания раковины. Затем ее необходимо привинтить к корпусу и стене, предварительно удостоверившись, что она достаточно крепка для того, чтобы выдержать вес раковины, воды и посуды в раковине.

➔ Примечание

Убедитесь, что деревянная рама расположена на 12 мм выше верхней границы мебельного отсека и отцентрована относительно стенок отсека.

10. Поместите мойку на деревянную раму.

В этот момент необходимо подсоединить к раковине сантехническое оборудование

11. Возьмите столешницу и установите на место. Перемещайте мойку, установив ее в центр выреза.

12. Снимите столешницу.

13. Нанесите силикон, соответствующий цвету, на обод мойки.

14. Установите столешницу обратно. Надавите на мойку по всему периметру, чтобы убедиться, что силикон выходит наружу. Если нет, нанесите силикон в необходимое место.

15. Сбрызните силикон денатуратом и вытрите избыточное количество силикона.

Не перемещайте столешницу или мойку в течение 24 часов.

16.3 Фарфоровые раковины

Фарфоровые раковины могут быть установлены также, как и мойки из нержавеющей стали.

➔ Note

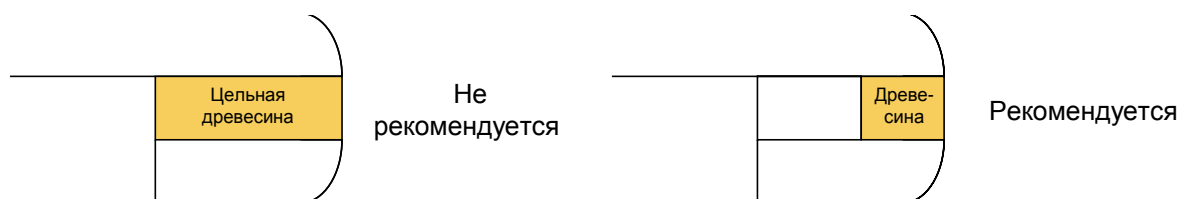
Для фарфоровых раковин рекомендуется выступ 6 мм

16.4 Деревянная вставка

Деревянные вставки должны быть изготовлены согласно следующей инструкции.

Не используйте в качестве вставки только цельную древесину.

Цельная древесина может использоваться только совместно с куском материала Staron®.



[16.4 - А]

Переверните столешницу и разместите сначала деревянный брусок.

Размер деревянного бруска не должен превышать глубины выступа.

После установки деревянного бруска укрепите его куском материала Staron® с обратной стороны.

Одновременно стыкуется только 1 слой. После отверждения клеящего состава детали должны быть отшлифованы. Затем может быть пристыкован второй слой.

Обезжирьте всю поверхность денатурированным спиртом.

Установите деревянные бруски на термоклей для фиксации местоположения задней части.

Сначала нанесите клей на задние детали

Установите задние детали.

Нанесите клеящий состав на заднюю сторону деревянной вставки между деревом и задней деталью. Также нанесите клеящий состав на переднюю кромку столешницы.

Зафиксируйте все детали вместе.

После полного отверждения клея отшлифуйте верхнюю часть выступа наждачной бумагой с зернистостью 80 с помощью шлифовальной машины. Держите шлифовальную машину ровно.

Шлифование переднего края не допускается!

➔ Примечание

Запомните! Дерево мягче материала Staron® и шлифуется быстрее.

После завершения шлифовки установите нижний слой выступа.

Обезжирьте денатурированным спиртом.

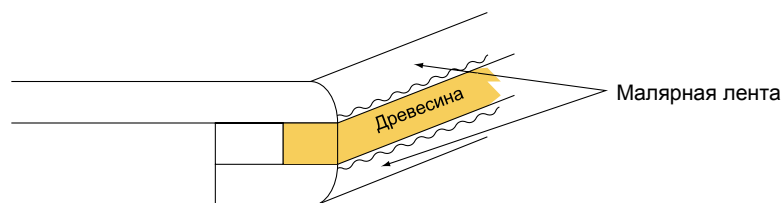
Нанесите клеящий состав на заднюю и переднюю кромки бруска Staron и деревянного бруска.

Зафиксируйте выступ и дайте клею затвердеть

После полного отверждения срежьте и отшлифуйте переднюю кромку при необходимости.
Обработайте до получения необходимой поверхности.
См. раздел Финишная обработка и полировка. (глава 18)

➔ **Примечание**

Заклейте материал Staron® малярной лентой и покрасьте дерево после завершения финишной отделки.



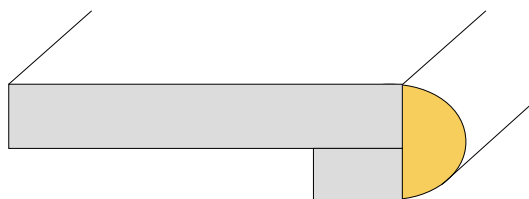
[16.4 - В]

16.5 Деревянная кромка

Для крепления деревянной кромки к детали из материала Staron® на дерево должен быть нанесен 100% чистый силикон.

➔ **Примечание**

По причине различных свойств материалов (дерево и Staron®), расширяются и сжимаются с различной степенью. Силикон позволяет сделать это.

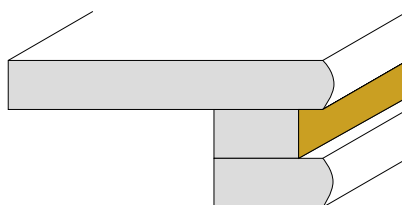


[16.5 - А]

Вставка из многослойного материала

Изготовьте столешницу тем же способом, что и столешницы с 2 слоями

После изготовления столешницы возьмите пазовую фрезу $\frac{1}{8}'' \times \frac{1}{2}''$ (3 x 12 мм) и вырежьте паз под вставку из многослойного материала.



[16.5 - В]

Оклейте материал Staron® малярной лентой и нанесите клеящий состав в паз и заднюю сторону многослойного материала.

Дайте подсохнуть и прикрепите многослойный материал на столешницу.

Вдавить на место ветошью, прикладывая давление по всей длине материала.

Удалите малярную ленту и очистите поверхность.

16.6 Поручни для инвалидов и двери душевых кабин

Помните, что данные изделия должны быть закреплены с помощью шурупов, ввернутых в деревянные дюбели или крепежные бруски.

Установите дюбели / бруски в местах установки поручней / ручек или дверей душевой.

Просверлите отверстие диаметром больше, чем используемый шуруп.

■ СОВЕТ

Заполните отверстие силиконом.

Вставьте шуруп. Эта конструкция действует в качестве вкладыша.

Закручивание шурупов необходимо производить в дерево. Закручивание шурупов напрямую в материал Staron® приводит к снятию гарантийных обязательств

➔ Примечание

При размещении материала Staron® на стене убедитесь, что в местах установки поручней, ручек или дверей нет пустот.

При наличии пустот на листах могут появиться трещины если шурупы затянуты слишком сильно.

16.7 Мыльницы и полочки для ванн принадлежностей

Мыльницы и полочки для ванн принадлежностей (изготовленные из материала Staron®)

Данные изделия приклеиваются к листам на стене с помощью силикона и термоклея.

Никаких дополнительных операций не требуется.

Для крепления к стене допускается использования клеящего состава для швов.

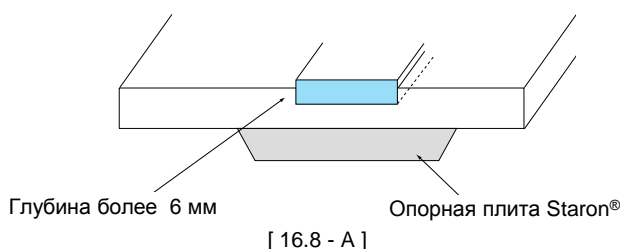
16.8 Облицовочная плитка в зоне горячих поверхностей

При вставке плитки на столешницу вырежьте область установки плитки. Вырезание области производите на глубину не более 5 мм.

➔ Примечание

Если толщина плитки менее 6 мм, а вырезаемая область должна быть вырезана более, чем на 5 мм, снизу под участком вставляется дополнительный отрезок материала, который должен быть по крайней мере на 50 мм больше, чем участок плитки, по всему периметру.

Установите плитку на силикон. Залейте силиконом



Введение

Существует множество декоративных решений при выборе фартуков для столешниц Staron®. В зависимости от предпочтений клиентов по декоративному оформлению они имеют возможность выбрать дизайн, материал и декоративную отделку фартука.

При использовании искусственного камня Staron® существует три варианта фартуков.

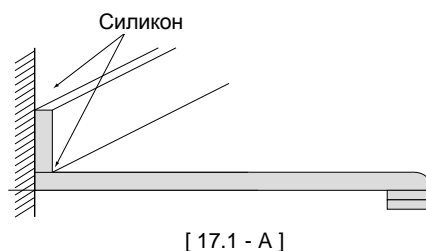
- Простой фартук (устанавливаемый сверху)
- Фартук с плавным переходом
- Полноразмерный фартук

17.1 Простой фартук

Наиболее часто и широко применяемый способ. Этот вид фартука устанавливается на лицевую сторону столешницы в основном с помощью силикона.

Простой фартук может быть любой высоты. Обычно, простой фартук имеет высоту 75-100 мм и выполняется из материала Staron® толщиной 12 мм.

В качестве декоративной функции простые фартуки обычно имеют закругление с радиусом 3 мм на верхней кромке.

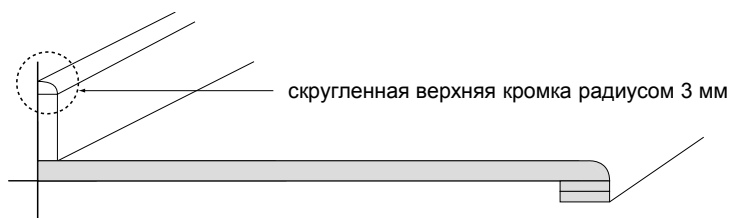


[17.1 - A]

Вырежьте полосу фартука необходимой ширины и длины.

Для изготовления закругления верхней кромки с радиусом 3 мм положите фартук задней стороной вниз. Зафиксируйте на столе. Отметьте место скругления фартука. Установите фрезерную насадку 3 мм в машину и обработайте фартук. (Перемещайте машину слева направо).

По завершении резки отшлифуйте фартук. (см. Финишная обработки и полировка (глава 18))



[17.1 - B]

Для установки простого фартука нанесите полосу силикона на столешницу (лицевую сторону).

Также нанесите капли силикона размером с небольшую монету 18 мм на заднюю часть фартука. Используйте термоклей для фиксации фартука в нужном положении. Термоклей должен быть нанесен между каплями силикона на задней части. Капли силикона должны быть нанесены, приблизительно, через каждые 300 мм.

Установите фартук на полосу силикона на столешнице и сильно прижмите к стене и столешнице.

Нанесите полосу силикона в угол между поверхностью и фартуком.

Убедитесь, что слой силикона соприкасается с фартуком и столешницей.

После нанесения полосы силикона в угол распылите денатурированный спирт на клеящий состав и материал.

Если силикон не соприкасается с фартуком и столешницей, денатурированный спирт проникнет под фартук и силикон не прилипнет к фартуку или столешнице. На данном участке будет разрыв силиконовой полосы.

После нанесения спирта на силикон и материал удалите излишки силикона из шва. После каждого удаления силикона необходимо смачивать шов денатурированным спиртом.

► СОВЕТ

Используйте небольшой кусок многослойного материала с углом 45°, отшлифованный с одного угла.



[17.1 - C]

После распределения силиконового шва возьмите кусок многослойного материала и поместите в угол. Проведите куском материала с одной стороны до другой, удаляя излишки силикона.



[17.1 - D]

17.2 Фартук с плавным переходом

Несмотря на то, что фартуки с плавным переходом сложнее в изготовлении, чем простые фартуки, они популярны среди большинством клиентов, благодаря плавному переходу от столешницы к фартуку.

Фартуки с плавным переходом не просто устанавливаются на столешницу с последующим заделыванием шва, они стыкуются со столешницей в единую деталь.

Существует множество различных способов устройства фартуков с плавным переходом.

Вот несколько из них.

- Способ А
- С помощью ручного фрезерного станка
- С помощью ЧПУ
- Способ с прорезанием V-образных пазов

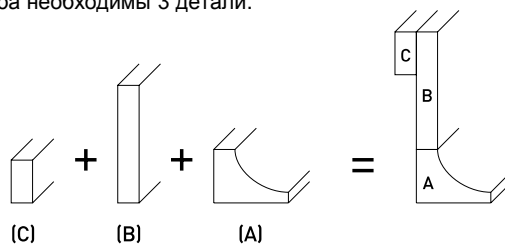
➔ Примечание

Чтобы уменьшить вероятность появления видимых швов, фартуки с плавным переходом не рекомендуется изготавливать из материалов Staron®, Quarry, Metallic, Aspen Goldrush AG614, Tempest и Supreme имеющих крупные частицы, кроме случаев с вырезание V-образного паза.

17.2-1 Способ А (I)

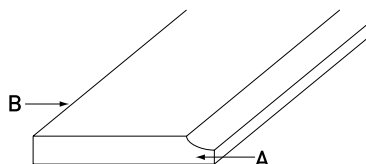
Способ А

При использовании этого способа необходимы 3 детали.



[17.2 - 1 - A]

1. Вырежьте кусок материала шириной 127 мм и длиной, равной длине столешницы. Разместите кусок материала на столе лицевой поверхностью вверх и зафиксируйте. Возьмите насадку фрезерной машины для вырезания свода 10 мм и срежьте одну кромку по длине. Убедитесь, что глубина насадки позволяет оставить 3 мм плоской поверхности на куске материала.



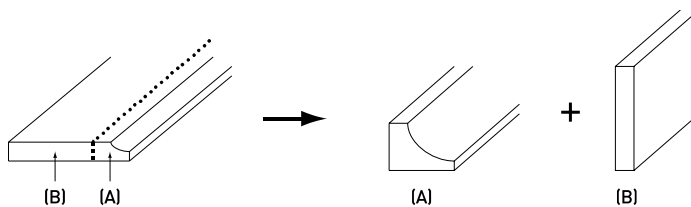
[17.2 - 1 - B]



➔ Примечани

Эти 3 мм плоской поверхности будет установлена в 3 мм паз, выточенный в столешнице.

2. После вырезания свода шириной 10 мм на детали шириной 125 мм возьмите кусок того же материала и установите на деталь



[17.2 - 1 - C]

Установите бракованный кусок материала на 125 мм деталь.

Он должен находиться на одном уровне с отфрезерованным сводом 10 мм.

Возьмите нож и проведите полосу в верхней части детали 125 мм по задней части бракованной детали. Линия обозначит точную линию отреза детали со сводом. Деталь со сводом должна быть, приблизительно 22 мм (+/-).

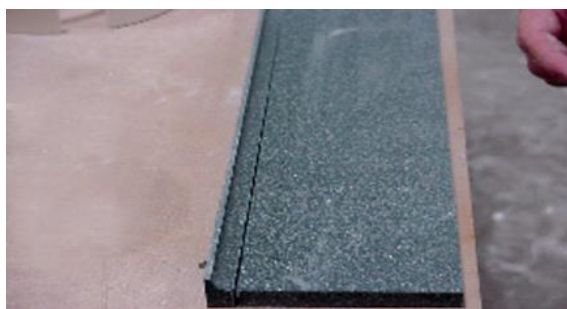
На отрезном станке с острым лезвием установите ограничитель на необходимую ширину.

(Расстояние от переднего края до разметочной линии.)

Отрежьте кусок от детали шириной 125 мм. Эта деталь станет плавным переходом фартука – радиусным элементом.

Остаток детали 125мм станет частью фартука.

3. Накройте стол бумагой / защитной пленкой и разместите обе детали. Фартук должен быть расположен лицевой стороной вверх.

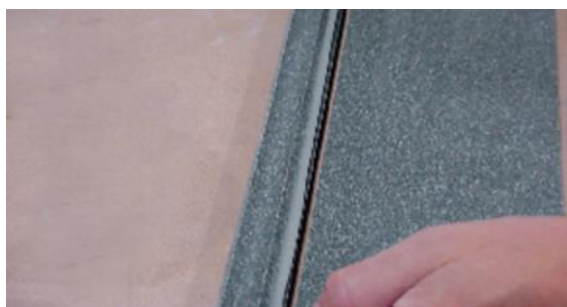


[17.2 - 1 - D]

4. Нижняя кромка фартука и верхняя кромка перехода должны быть отшлифованы.

5. Обезжирьте денатурированным спиртом.

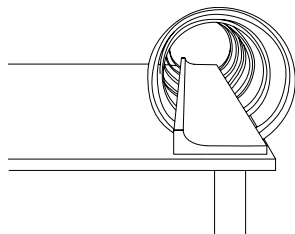
6. Нанесите стыковой клеящий состав на радиусный элемент (полосой шириной 6 мм в середине детали).



[17.2 - 1 - E]

Установите радиусный элемент на нижнюю сторону и прижмите к фартуку с помощью зажимов.

Дайте клею высохнуть



[17.2 - 1 - F]

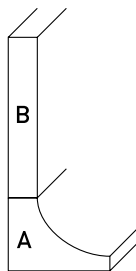
7. После полного отверждения клеящего состава обрежьте фартук до необходимого размера. С помощью отрезного станка обрежьте до ширины 105 мм по всей длине.

Примечание

- ➔ Получится фартук с плавным переходом высотой 102 мм. Паз 3 мм, вырезанный в столешнице, захватывает дополнительные 3 мм.

8. До установки фартука удалите излишки клея с помощью шлифовальной машины

9. Завершите шлифование и фрезеровку фартука, придав ему желаемый вид.



[17.2 - 1 - G]

ТIP

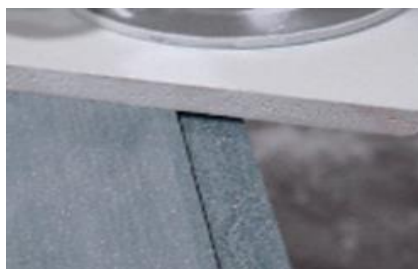
Используйте профилированную (мягкую) насадку. Это позволит насадке принимать форму свода.

Не прилагайте чрезмерного усилия при шлифовке. Это может привести к деформации перехода. Начните с наждачной бумаги с зернистостью 80 – излишки клеящего состава будут удалены быстрее.

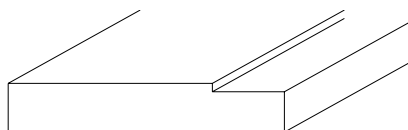
10. Установите столешницу лицевой стороной вверх, возьмите пазовую или кольцевую фрезу и сделайте паз глубиной 3 мм и шириной 22 мм вдоль всего участка установки фартука.

➔ Note

Глубина паза должна соответствовать кромке на своде фартука.



[17.2 - 1 - H]



[17.2 - 1 - I]

11. После изготовления паза отшлифуйте паз и нижнюю часть фартука со сводом.

СОВЕТ

С помощью шлифовального бруска и наждачной бумаги с зернистостью 80 отшлифуйте нижнюю кромку фартука с плавным переходом под небольшим углом. Это обеспечит легкую установку фартука в паз.



[17.2 - 1 - J]



[17.2 - 1 - K]

12. Очень важно удерживать фартук под прямым углом к столешнице. Одним из простых способов является изготовление нескольких деревянных (а также из ДСП или МДФ) брусков размером 100 на 100 мм со скошенной под углом 45° нижней гранью. Необходимо установить, приблизительно, 2 бруска на каждые 300 мм фартука. Бруски приклеиваются термоклеем к столешнице. Срез под углом 45° необходим для того, чтобы блоки более плотно примыкали к фартуку.



[17.2 - 1 - L]



[17.2 - 1 - M]

13. Примерьте фартук и зафиксируйте на месте. После этого начинайте размещать деревянные бруски на столешнице. Один брусок должен быть размещен в, приблизительно, 50 - 75 мм от края. Затем, следующие бруски должны быть установлены через каждые 300 мм.

Нанесите термоклей на нижнюю часть деревянного бруска. Установите брусок к фартуку под углом 90° к столешнице. Прижмите деревянный брусок к столешнице и удерживайте до застывания термоклей. Повторите это действие с каждым деревянным бруском, подлежащим установке.

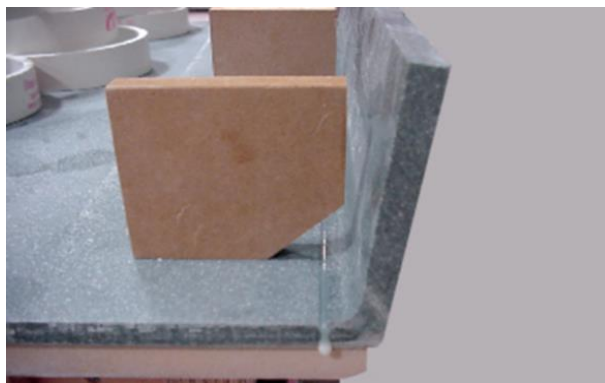


[17.2 - 1 - N]

После установки всех деревянных брусков снимите все зажимы. Установите фартук задней стороной вверх, лицевой вниз. (Опираясь на деревянные бруски).

14. Обезжирьте нижнюю часть фартука и паз денатурированным спиртом.

15. После полного высыхания денатурированного спирта нанесите клеящий состав в паз. Нанесите полосу клея шириной 3 мм на вертикальную переднюю часть паза и полосу 6 мм на горизонтальную часть.

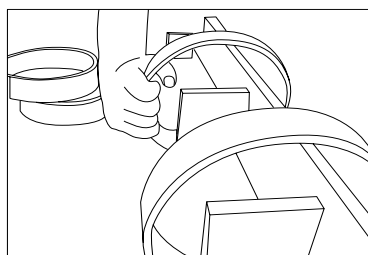


[17.2 - 1 - O]

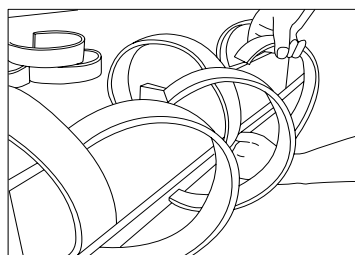
■ СОВЕТ

При установке фартука на клеящий состав поставьте его на половину ширины полосы клея 3 мм спереди и протолкните вперед. Это обеспечит распределение клея под фартук и в передний стык.

16. Прижмите фартук вниз и спереди назад. Это обеспечит плотную посадку фартука и сохранит его расположение под прямым углом к столешнице.



[17.2 - 1 - P]



[17.2 - 1 - Q]

17. Дайте клеящему составу полностью отвердеть. После полного отверждения клеящего состава снимите деревянные бруски со столешницы и удалите термоклей.

Удалите излишки клеящего состава с помощью шлифовальной машины с установленной наждачной бумагой с зернистостью 80. Излишки клеящего состава будут удалены быстрее.

■ СОВЕТ

Фартук должен быть уже окончательно отшлифован. Не допускается чрезмерная шлифовка области перехода. Только удалите излишки клеящего состава и отшлифуйте часть столешницы.

18. Отшлифуйте данную область до получения желаемой поверхности.

См. Финишная обработка и полировка (Глава 18).



[17.2 - 1 - R]

19. Нижний стык фартука и столешницы должен быть окончательно отшлифован. Теперь, отшлифуйте ручную деталь перехода фартука до получения схожей поверхности. Это приведет к слиянию фартука и столешницы. При наличии бокового фартука следуйте тем же вышеприведенным инструкциям.

20. Разрежьте оба фартука под углом для стыковки в углу. Это должно быть сделано до присоединения фартуков к столешнице.

21. После окончательной стыковки двух фартуков приклейте два бруска на внешнюю сторону фартуков в углу с помощью термоклей. Это позволит соединить фартуки с помощью зажима. Это обеспечит прочный стык.

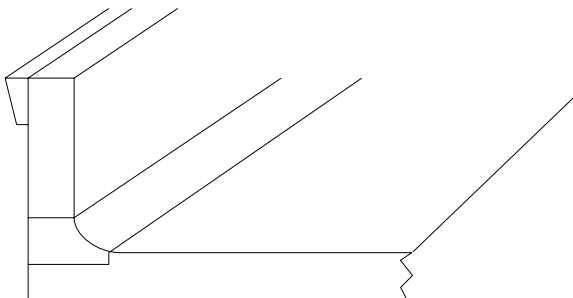
■ СОВЕТ

До застывания клеящего состава удалите излишки из угла.

Это облегчит дальнейшую обработку внутреннего угла

22. Возможно потребуется установка пригоночной полосы на заднюю часть фартука.

Это обеспечивает примыкание столешницы к стене.



[17.2 - 1 - R]

Определите необходимое количество полосы. Отрежьте кусок нужной длины.

23. Примерьте полосу к верхней части фартука. Зафиксируйте полосу. После фиксации и подгонки приклейте несколько деревянных брусков под пригоночной полосой с задней части фартука.

24. Обезжирьте полосу и заднюю часть фартука денатурированным спиртом.

25. Нанесите клеящий состав на пригоночную полосу и прижмите ее к фартуку.

26. Дайте клеящему составу полностью отвердеть. Отшлифуйте столешницу до получения желаемой поверхности.

27. Подгоните столешницу по шаблону. С помощью шлифовального станка отшлифуйте пригоночную деталь по прочерченной линии.

■ СОВЕТ

При шлифовке пригоночной детали по линии установите шлифовальную машину под небольшим углом в сторону фартука. В дальнейшем это поможет легче установить столешницу.

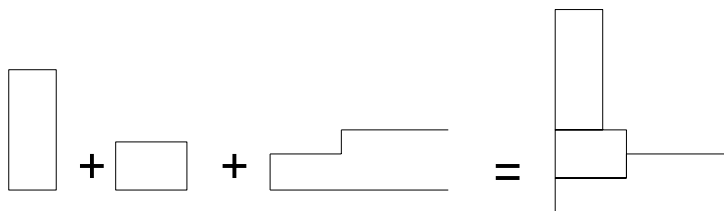


[17.2 - 1 - Т]

17.2-2 Способ (II)

Ручной угловой фрезер

1. Отрежьте кусок материала на 10 мм меньше высоты фартука.
2. Размер следующего отрезаемого куска должен быть 12 x 22 x длина столешницы.
3. Отшлифуйте обе детали и обезжирьте денатурированным спиртом
4. Соедините обе детали с помощью стыковочного клеящего состава перпендикулярно друг другу.



[17.2 - 2 - А]

5. Прижмите детали друг к другу с помощью зажимов. Установите зажимы через каждые 150 мм по всей длине.
6. Во время отверждения клея изготовьте паз глубиной 3 мм и шириной 22 мм в столешнице с помощью пазовой фрезы.



[17.2 - 2 - B]



[17.2 - 2 - C]

➔ **Примечание**

При наличии бокового фартука необходимо удалить клеящий состав с внутреннего угла детали. Деталь должна быть чистой и не содержать клеящего состава, чтобы прикрепить кусок материала 10 x 92 x 22 мм. Эта деталь станет внутренним углом фартука.

7. Очень важно удерживать фартук под прямым углом к столешнице. См. предыдущий раздел по изготовлению перехода фартука (действия 12-16 стр. 129). Дайте клеящему составу полностью отвердеть.
8. Снимите зажимы и деревянные бруски.
9. Установите фрезу для вырезания свода таким образом, чтобы насадка касалась столешницы и фартука.



[17.2 - 2 - D]



[17.2 - 2 - E]

10. Перемещайте фрезерную машину слева направо, удерживая фрезу плотно прижатой к фартуку.

➔ **Примечание.**

Фрезерная машина имеет боковины, расположенные под прямым углом с каждой стороны основания. Это позволяет насадке проходить по всему углу, не вдаваясь слишком сильно в материал.

11. Отшлифуйте фартук и переход наждачной бумагой с зернистостью 150, чтобы сделать поверхность гладкой. При шлифовании этой области также отшлифуйте часть столешницы, примыкающую к фартуку с переходом.

12. Отшлифуйте всю площадь фартука, переход и столешницу до необходимого состояния поверхности.

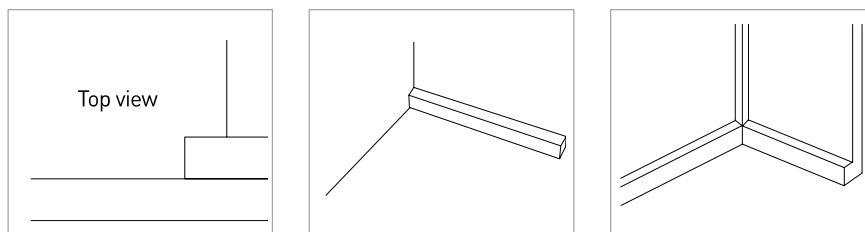
См. Финишная обработка и полировка (Глава 18, стр. 87).

При наличии боковых фартуков :

В действии №7 установите угловую деталь.

Обрежьте боковой фартук под прямым углом с помощью торцовочной пилы

Соедините все три детали вместе и склейте.



[17.2 - 2 - F]

Помните, что внутренний угол тоже должен иметь свод. Для этого фреза для вырезания свода должна пройти через внутренний угол.

Рекомендуется два различных способа.

A. Наклонить фрезу набок и провести через угол

B. Поднять фрезу над углом.

Не допускайте слишком глубокого прорезания, когда фрезерные пластины проходят над фартуком.

После вырезания перехода в углу единственным способом шлифования этой области является шлифовка вручную.

Обработайте до получения необходимой поверхности.

17.2-3 Способ (III)

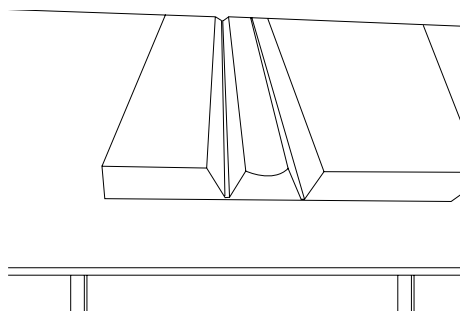
С помощью станок с ЧПУ

- Этот способ требует дополнительных затрат.
- Это быстрый способ изготовить фартук с плавным переходом.
- Остается необходимость стыковать L-образные детали.
- После соединения L-образных деталей пропустите деталь через станок с ЧПУ.
- При использовании данного способа вы экономите немало времени, требующегося на изготовление
- Эта система удаляет излишки клеящего состава из стыка столешницы.
- Значительно сокращается трудоемкость шлифования фартука.
- После выполнения следуйте действиям №11-27 в разделе №1.

17.2-4 Способ (IV)

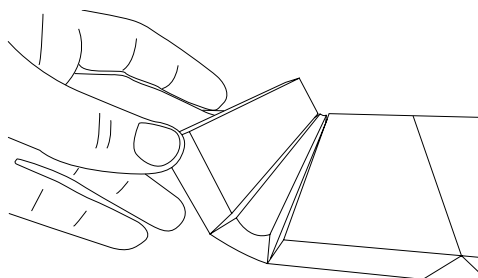
Способ с прорезанием V-образных пазов

Это самый быстрый способ изготовить фартук с плавным переходом, но также и самый затратный по оборудованию. Эта система подразумевает пропускание всего листа через станок для прорезания V-образных пазов.



[17.2 - 4 - A]

После пропускания детали через станок обезжирьте пазы денатурированным спиртом. Затем нанесите клеящий состав в пазы и сложите деталь.



[17.2 - 4 - B]

С помощью скотча установите фартук на место.
Подробную информацию получите у производителя станка для прорезания V-образных пазов.

17.3 Полноразмерный фартук

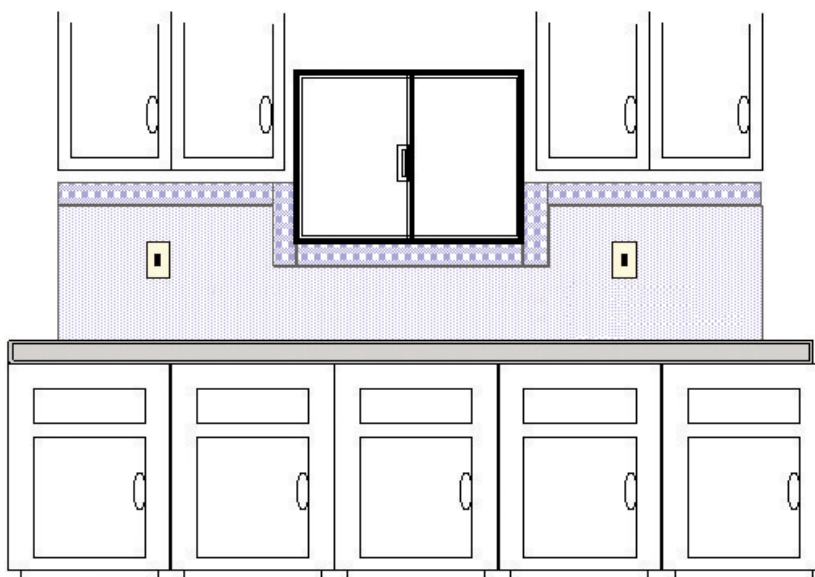
Фартуки этого типа проходят от столешницы до нижней части верхних шкафов.

После установки столешницы измерьте высоту полноразмерного фартука.

При возможности изготовьте шаблон стены, на которую будет установлен фартук

В качестве альтернативы вы можете сделать замеры, но в данном случае возможны ошибки при изготовлении.

Использование картона – лучший способ изготовления шаблона для полноразмерного фартука.



[17.3 - А]

Обрежьте картон на 12 мм короче общей длины и ширины. При различной высоте, под окном или микроволновой печью, вырежьте отдельные детали.

Длина этих деталей должна быть на 200 мм больше необходимой. Это позволяет склеить детали внахлест.

После того, как все детали вырезаны по размеру склейте их вместе термоклеем.

После склеивания деталей отрежьте полосы шириной 40 мм и приклейте к картону, прикрепив полосы картона к нижней стороне верхних шкафов. Это будет точный шаблон фартука.

Предварительно отрежьте лист Staron толщиной 6 мм на 6 ~ 12 мм больше размера шаблона. Если фартук длиннее, чем листы, присоедините кусок, чтобы сделать кусок длиннее шаблона.

После того, как материал окажется длиннее шаблона, нанесите шаблон на материал и обведите карандашом (выровняйте шаблон по нижней части материала).

После разметки отрежьте материал по размеру с помощью фрезерной машины и линейки.

■ СОВЕТ

Вырежьте отверстия под розетки или выключатели с помощью фрезерной машины или специального инструмента *rotozip™*.

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ НОЖОВКИ НЕ ДОПУСКАЕТСЯ! Оставьте достаточное количество материала, чтобы крепежные лапки розетки или выключателя оставались на поверхности фартука.

Наступает момент финишной обработки и шлифовки всей площади листа до желаемого состояния.

Открытые края фрезеруются с закруглением 3 мм.

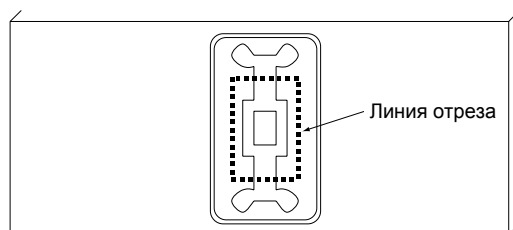
(См. Финишная обработка и полировка Глава 18, стр. 87)

Установка полноразмерного фартука

1. Розетки и выключатели должны быть извлечены.
2. Нанесите чистый силикон на заднюю часть полноразмерного фартука. Нанесите непрерывную полосу силикона по всему периметру листа. Нанесите непрерывную полосу силикона вокруг всех вырезов. Нанесите клей каплями размером с небольшую монету (18 мм) через 300 мм по всей оставшейся площади листа.

➔ Примечание

Работу с электропроводкой должен осуществлять квалифицированный электрик.



[17.3 - В]

3. Примерьте деталь на месте перед установкой на стену. Нанесите несколько капель термоклей на заднюю сторону листа (в местах, где нет силикона).

Термоклей удержит лист на месте до отверждения силикона. Отверждение занимает, приблизительно, 24 часа.

Быстро установите лист на место. Прижимайте фартук по всей площади, чтобы убедиться, что весь силикон соприкасается со стеной и фартуком.

4. Установите розетки и выключатели.
5. Установите декоративные крышки на выключатели и розетки.
6. Наполните шов между фартуком и столешницей 100% чистым силиконом. Нанесите полосу силикона в угол между поверхностью и фартуком. Убедитесь, что слой силикона соприкасается с фартуком и столешницей. Распылите денатурированный спирт на силикон и материал.

➔ Примечание

Работу с электропроводкой должен осуществлять квалифицированный электрик. Слой силикона должен соприкасаться как со столешницей, так и с фартуком. Если силикон не соприкасается с фартуком и столешницей, денатурированный спирт проникнет под фартук и силикон не прилипнет к фартуку или столешнице. На данном участке будет разрыв силиконовой полосы.

После нанесения спирта на силикон и материал удалите излишки силикона из шва. После каждого удаления силикона необходимо смачивать шов денатурированным спиртом.

▣ СОВЕТ

Используйте небольшой кусок многослойного материала с углом 45°.

После распределения силиконового шва возьмите кусок многослойного материала и поместите в угол.

Проведите куском материала с одной стороны до другой, удаляя излишки силикона.

7. В завершение нанесите силикон в шов между фартуком и нижней частью верхних шкафов. Повторите действие №6.

18.1 Окончательная обработка

Вопросы, на которые необходимо ответить перед шлифованием!

Определить тип используемой наждачной бумаги:

Стандартная зернистость	Средний размер
Micron-3M / Аналоги	Одинаковая зернистость
Abralon	Используется в жидком или сухом состоянии
Trizact	Используется во влажном состоянии

Мы рекомендуем использовать микронную наждачную бумагу, Abralon или Trizact для получения наилучших результатов.

Определить тип отделки поверхности столешницы:

Матовый	Наиболее распространенный / прост в уходе
Полуматовый	Наиболее распространенный / прост в уходе
Глянцевый	Требуется ухода
Зеркальный	Требуется постоянного ухода

➔ Примечание

Любые поверхности из искусственного камня темных пород требуют обработки до глянцевой поверхности, но не до матовой, а также дополнительного обслуживания и ухода для сохранения исходного блеска. Следовательно, темные цвета не рекомендуются для интенсивно используемых поверхностей, где возможно частое появление царапин.

Необходимо определить цвет листа – светлый или темный.

Как только вы определились с ответами на все вопросы, пользуясь приведенной ниже таблицей, решите, какую зернистость вам необходимо использовать для получения желаемой отделки листа.

Тип отделки	Стандартная зернистость	Micron-3M	Abralon-Mirka	Trizact-3M
Матовая отделка (Светлые цвета)	120, 150, 180, Красный «Scotch Brite»	80, 60, Красный «Scotch Brite»		
Матовая отделка (Темные цвета)	120, 150, 180, 220, 320, Серый «Scotch Brite»	80, 60, 30, Серый «Scotch Brite»	180, 360, Серый «Scotch Brite»	
Полуматовая отделка	120, 150, 180, 220, 320, 600-(влажная шлифовка)	80, 60, 30, 15	180, 360, 500	60 микрон Синий, Зеленый с Оранжевым, Белый влажная шлифовка
Глянцевая отделка	120, 150, 180, 220, 320, (600, 800, 1,000) влажная шлифовка	80, 60, 30, 15, 9, 5	180, 360, 500, 1,000, 2000, 4000	
Зеркальная отделка	Все вышеуказанное плюс 1) Полирующая мастика «Marine grade» 2) Мастика «Finesse it» 3) Жидкое стекло в качестве покрытия			

■ TIP

[18.1 - A]

Мы рекомендуем использовать Micron-3M, Abralon или Trizact для получения наилучших результатов. Данная таблица носит рекомендательный характер.

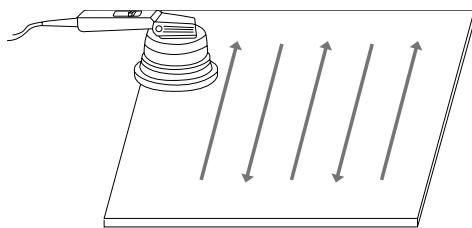
Этапы шлифования искусственного камня абразивными материалами Festool

Шаги	Шелковисто-матовая (Satin)		Полуглянец (Semigloss)		Высокий глянец (High-gloss)	
1	Granat	P 120	Granat	P 120	Granat	P 120
2	Granat	P 220	Granat	P 220	Granat	P 220
3	Granat	P 320	Granat	P 320	Granat	P 320
4	Granat	P 400	Granat	P 400	Granat	P 400
5	Platin	S 500	Granat	P 500	Granat	P 500
6			Granat	P 800	Granat	P 800
7			Platin	S 1000	Granat	P 1200
8					Granat	P 1500
Полировка					MPA 5000 + овчина/фетр	

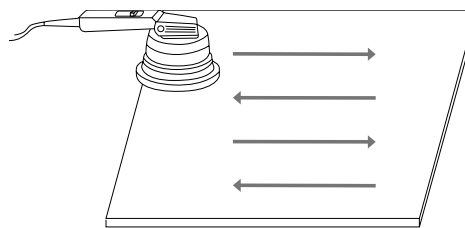
Способ шлифования

При шлифовании необходимо двигаться в одном направлении на каждом этапе.

Всегда осуществляйте шлифовку, начиная с верхней части, от передней поверхности к задней, от одного края к другому.



[18.1 - B]



[18.1 - C]

COBET

Необходимо удалять пыль после каждой смены зернистости наждачной бумаги. Частицы пыли будут того же размера, что и использованная наждачная бумага. При использовании бумаги следующей зернистости без удаления пыли на поверхности останутся царапины, совпадающей по размеру с зернистостью предыдущей наждачной бумаги.

Необходимо перекрывать наполовину ширины каждый проход шлифовальной машины

Пример: 152 мм насадка = 75 мм перекрытие

Примечание

Если шлифовка производится круговыми движениями, то значительно труднее контролировать обрабатываемую поверхность и на поверхности останутся завитки или риски, особенно при движениях против часовой стрелки.

18.2 Полировка

Полировка

Для максимальной полировки поверхности необходимо выполнить 3 дополнительных действия после завершения всех стадий финишной обработки.

1. Полирующая мастика «Marine Paste»
2. Окончательный глянец
3. Жидкое стекло

Процедуры:

1. Отшлифуйте столешницу до получения глянцевой поверхности.

➔ Note

Удаляйте пыль после каждой смены зернистости шлифовальной бумаги. Мы рекомендуем использовать полировочную систему Dani Designs. В систему входит 3 специально разработанных полировальника. Эти полировальники устанавливаются на большинство шлифовальных машин с резьбой 5/16" (8 мм).

Для каждого полировальника используется специальная мастика.

Полировальник №1	Полирующая мастика 3M 's Marine Paste
Полировальник №2	Мастика Finesse-it
Полировальник №3	Жидкое стекло

2. Используйте полировальник №1 с полирующей мастикой 3M 's Marine Paste. Нанесите немного состава на полируемую поверхность. Поместите полировальник в состав и покройте им всю насадку. Обработайте поверхность тем же способом, что и при работе с наждачной бумагой и шлифовальной машиной. Используйте тот же способ: спереди назад, из стороны в сторону и круговыми движения по часовой стрелке.
3. Вытрите столешницу, убедившись что излишки полирующей мастики удалены.
4. Смените полировальник на полировальник №2.
5. Выполните действие №1, используя полировальник №2 и состав «Finesse-it».
6. Вытрите излишки полирующего состава со столешницы.
7. Выполните действие №1, используя полировальник №3 и состав «Жидкое стекло».
8. После распределения жидкого стекла по поверхности подождите около 5 минут и затем отполируйте поверхность. Полироль становится сухой и оставляет мутные разводы. При полировке используйте тот же полировальник, работайте быстрыми движениями.

➔ Примечание

«Жидкое стекло» может быть приобретено в автомагазинах.
Этот полировочный состав используется для финишного покрытия кузовов автомобилей.

▣ СОВЕТ

При использовании данной системы для удаления небольших царапин, возникающих при установке, нет необходимости прибегать к шлифованию. Небольшие царапины могут быть удалены с помощью полировальников и мастики. Царапины будут удалены.

19.1 Транспортировка

Лучшим способом транспортировки столешниц Staron® - это транспортировка на ребре.

Между листами материала необходимо всегда размещать прокладки. Это предотвратит биение листов друг об друга и возникновение возможных повреждений.

Этот способ может использоваться для перевозки в грузовиках и микроавтобусах. Установите А-образную раму в грузовике или используйте тележку с А-образной рамой с колесами и стопорами.

Всегда закрепляйте листы на раме и раму на грузовике.

Столешницы могут транспортироваться плашмя при условии наличия поддержки по всей площади.

Вес столешницы может вызывать возникновение напряжений, особенно в случае тряски на дороге.

19.2 Подготовка места работы

Убедитесь, что отклонение уровня установки шкафов не превышает 3 мм.

Выровняйте с помощью прокладок при необходимости

При установке столешницы на шкафы, отклонение от уровня которых превышает 3 мм, гарантийные обязательства снимаются. Убедитесь, что вокруг отверстий всех отсеков установлена опора. Деревянный брусок 25 x 75 мм между шкафами и задней стенкой. Деревянный брусок 25 x 75 мм на задней стенке вокруг круглого стола.

➔ Примечание

Эти деревянные детали вкручиваются в стойки размером 50 x 100 мм с помощью крупных резьбовых винтов, убедитесь, что они находятся на одном уровне с корпусами.

■ СОВЕТ

Накройте все отверстия систем отопления и кондиционирования в полу или вблизи места установки столешницы.

Это предотвратит возникновение проблем в будущем. Пыль будет находиться в этих отверстиях до момента включения клиентом отопителя или кондиционера. Затем, пыль из установки распространится по всему дому. Клиент может подать жалобу или иск на возмещение ущерба.

Закройте дверные проемы полиэтиленом. Это предотвратит распространение пыли по дому.

19.3 Переноска и расположение

Всегда переносите столешницу в положении на ребре. **Не переносите столешницу плашмя!**

При установке столешницы сначала устанавливайте заднюю кромку на шкафы.

Затем задвиньте столешницу до упора и опустите передний край.

➔ Примечание

Для переноски и установки столешницы необходимо не менее двух человек. Важно работать вместе.

Не допускайте изгибания или сжатия столешницы на месте установки.

Это приводит к возникновению напряжений и возможной поломке столешницы

19.4 Примерка

После установки столешницы на место необходимо провести примерку стыкового соединения.

➔ Примечание.

Необходимо оставить зазор 3 мм от стен для расширения материала.

Зазоры для компенсации расширения должны составлять 3 мм на каждые 25 0мм столешницы между стенами.

При необходимости установите прокладки под столешницу. Все должно быть установлено по уровню.

Столешница должна быть плоской. При необходимости осуществите подгонку столешницы.

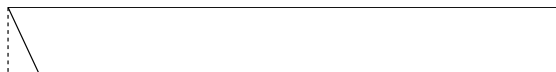
Подгонку осуществляйте с помощью угловой шлифовальной машины 100 мм и диском с зернистостью 50.

С осторожностью можно использовать шлифовальную ленточную машину. Не допускайте перегрева материала.

▢ СОВЕТ

При подгонке столешницы срежьте задний край под небольшим углом.

Это облегчит установку столешницы вплотную к стене



[19.4 - A]

Обработайте стык наждачной бумагой с зернистостью 80.

Не допускается срезание верхней части шва 1/16" (1,6 мм).

19.5 Стыковая пластина

Столешница должна соприкасаться со всей стыковой пластиной. Если стыковая пластина расположена ниже столешницы, подгоните стыковую пластину.

Убедитесь, что все детали плоские и ровные.

Установите систему фиксации. Зафиксируйте стык без использования клеящего состава.

После примерки стыка убедитесь, что стык не виден. Если стык не виден, все детали выровнены правильно.

Столешница готова к нанесению клеящего состава.

Проверьте установку варочной поверхности. Если поверхность не подходит, увеличьте отверстие. Это легче сделать сейчас, чем после окончательной обработки столешницы.

19.6 Отверстия под водопроводный кран

Используйте стандартную кольцевую пилу (коронка 1/4" (6 мм)).

Для кухонных водопроводных кранов используется кольцевая пила 1 3/8" (35мм). Центр отверстия должен находиться в 2 1/4" (57 мм) от внутренней поверхности раковины.

Для водопроводных кранов в ванной используется кольцевая пила 1 1/8" (29мм). Центр отверстия должен находиться в 2 1/8" (54 мм) от внутренней поверхности раковины.

➔ Примечание

Не вращайте дрель в отверстии. Это приводит к возникновению напряжений и возможной поломке столешницы.

Не прилагайте чрезмерного усилия при сверлении. При чрезмерном нажатии при практически просверленном отверстии дрель провалится в основание столешницы.

Это может привести к образованию трещины в столешнице.

Кромка отверстия может быть закруглена с радиусом 1/8" (3 мм) . Но это не является необходимостью. В данной области возникает крайне малое напряжение.

19.7 Окончательное размещение

После того как все будет размещено на местах и готов к установке обезжирьте область стыка и стыковую пластину денатурированным спиртом.

➔ Примечание

Обезжирьте обратную сторону столешницы вокруг области стыка.

Убедитесь, что в данной области нет чернил номеров листов.

При попадании чернил в клеящий состав он может проникнуть в стык и привести к изменению цвета стыка.

Поднимите столешницу с отсеков и аккуратно уберите. Нанесите каплями размером с небольшую монету (18 мм) 100% чистый силикон через каждые 300 ~ 400 мм. Сначала установите самую крупную деталь.

Не устанавливайте меньшую часть в данный момент. Подготовьте клеящий состав.

Поднимите большую часть таким образом, чтобы клей мог быть нанесен на верхнюю часть стыковой пластины. После нанесения клеящего состава установите большую часть. Теперь нанесите силикон в место установки малой детали. Установите малую деталь на место. Оставьте зазор около 3мм между двумя деталями.

Клеящий состав уже должен быть нанесен на стыковую пластину.

Заполните зазор 3 мм клеящим составом. Начинайте с нижней стороны в передней части и двигайтесь по направлению к основанию.

▣ СОВЕТ

Нанесите защитную пленку на переднюю часть шкафов. Если клеящий состав стекает вниз, он не приклеился к поверхности шкафов.

Держите наготове кусок многослойного материала, чтобы прикрепить к нижней части области стыка в передней части. Это поможет сохранить клеящий состав в стыке от вытекания на пол или отсек. Убедитесь, что к клеящему составу обращена блестящая сторона куска многослойного материала. В этом случае материал не прилипнет к клеящему составу.

После заполнения передней кромки приклейте кусок многослойного материала на нижнюю сторону. Заполните зазор полностью, начиная с задней части. Клеящий состав необходимо тянуть, но не толкать вперед.

Зафиксируйте стык выбранным видом зажимов.

Дайте клею полностью высохнуть!

После полного отверждения клеящего состава отшлифуйте стык наждачной бумагой зернистостью 80.

Обработайте до получения необходимой поверхности. Зашлифуйте с остальной частью столешницы.

➔ Примечание

К данному моменту вся столешница должна быть отшлифована в мастерской, кроме областей по 150 мм по обе стороны шва. Область стыка – единственный участок, финишная обработка которого осуществляется на месте установки.

Необходимо зашлифовать область стыка наждачной бумагой всех имеющихся степеней зернистости.

При шлифовке не задерживайтесь в одной области слишком длительное время. В противном случае возможно образование углублений на поверхности. Очистите столешницу снаружи и изнутри.

▣ СОВЕТ

Всегда оставляйте рабочее место более чистым, чем оно было до начала работы. Это имеет большое значение для клиента. В это время установите фартук.

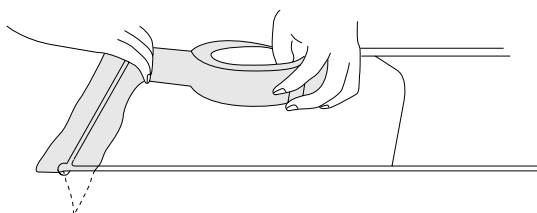
19.8 Крепление посудомоечной машины

Существует два способа крепления посудомоечной машины.

- 1) 1/4" (6 мм) латунные анкеры (забивного типа).
Просверлите отверстие 1/4" (6 мм) глубиной 1/2" (12 мм).
Забейте анкер.
Заверните винт в анкер через кронштейн посудомоечной машины.
- 2) Деревянный брусок, приклеенный силиконом за кромкой столешницы.
Заверните шурупы для дерева через кронштейн посудомоечной машины .
НЕ ДОПУСКАЕТСЯ ЗАВОРАЧИВАНИЕ ШУРУПОВ НАПРЯМУЮ В МАТЕРИАЛ Staron®

19.9 Подготовка отверстия под варочную панель

- 1) Нанесите теплопроводный алюминиевый скотч (один слой толщиной 0,004 дюйма (0,1мм) , не менее 50 мм шириной, например, ленту из алюминиевой фольги 3М 425 или подобную) вокруг отверстия.



[19.9 - A]

Нанесите два непрерывных слоя теплопроводной ленты вокруг отверстия. 6 мм ленты должны выступать над столешницей, остальное должно оставаться внизу.

➔ Примечание

К данному моменту вся столешница должна быть отшлифована в мастерской, кроме областей по 150 мм по обе стороны шва. Область стыка – единственный участок, финишная обработка которого осуществляется на месте установки. Необходимо зашлифовать область стыка наждачной бумагой всех имеющихся степеней зернистости. При шлифовке не задерживайтесь в одной области слишком длительное время. В противном случае возможно образование углублений на поверхности. Очистите столешницу снаружи и изнутри.

19.10 Разрешенные и запрещенные действия

Разрешено

- Мыть с водой и мылом с помощью губки.
- Использовать «Scotch brite» с мылом и водой для удаления пятен со столешницы.
- Мыть с применением средств, основанных на аммиаке (Windex , 409 и т.п.).
- Лить холодную воду в мойку при сливе кипящей воды.
- Использовать доски для резки при любой возможности для защиты столешницы.
- Использовать подставки или электрические плитки вместо того, чтобы ставить горячие сковородки на столешницу.
- Наполнять мойку водой с 1/4 чашки дезинфицирующего раствора. Оставить на, приблизительно, один час. Слить и очистить с помощью «Scotch brite». Это заставит мойку выглядеть как новая.

Запрещено

- Запрещается использовать средства типа «Comet» или «Ajax» (содержащие абразивные вещества) для мытья поверхности.
- Запрещается резать продукты на столешнице.
- Запрещается использовать сухую «Scotch brite». Она будет работать как наждачная бумага.
- Запрещается помещать горячие предметы на столешницу. Всегда используйте подставки или электрические плитки.

■ СОВЕТ

Всегда оставляйте не менее двух квадратных футов цветного материала при работе. В дальнейшем он может быть использован при повреждении столешницы (храните в безопасном месте для использования в будущем).

Обрезать материал по периметру и закруглить верхние и нижние кромки с радиусом 1/8". Отшлифовать и разместить резиновую ножку снизу.

Клиентам всегда нравятся такие доски для резки, поскольку это оказывается для них сюрпризом

20.1 Обзор

Помимо использования для создания красивых столешниц акриловый искусственный камень Staron® может быть использован для различных применений: мебель, вывески, стены душевых кабин, лестничные перила.

- Стены душевых кабин
- Обрамления ванн
- Обшивка внутренних стен

Во всех случаях панели изготавливаются и устанавливаются одним способом.

20.2 Изготовление и установка

Измерьте или изготовьте шаблон стены.

Вырезайте детали на 12 мм больше по всему периметру.

➔ Примечание

Если листы стыкуются вместе, убедитесь, что они аккуратно обработаны.

Обведите шаблон или расчертите деталь на листе. Обрежьте по размеру с помощью фрезерной машины.

Обработайте до получения необходимой поверхности.

См. раздел Финишная обработка и полировка.

Убедитесь, что если лист располагается между стенами, то на каждой стороне предусмотрен зазор 3 мм. Зазор предназначен для обеспечения расширения и сжатия материала. В случае обрамления душевых кабин и ванн внутренние углы не склеиваются, а заполняются стопроцентным силиконом. Склеивание внешних углов допускается.

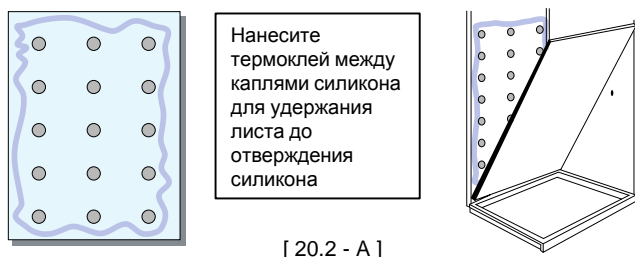
Примерьте детали после того, как все части будут вырезаны по размеру и отшлифованы.

Сначала устанавливайте листы на задние и боковые стены.

➔ Note

После установки материала на заднюю стену измерьте положение отверстий водопроводных кранов.

Для крепления к стенам нанесите полосу 100% силикона по периметру листа. Затем нанесите капли силикона размером 25 мм через каждые 300 мм.



[20.2 - A]

Полоса силикона предназначена для герметизации. Капли клея удерживают лист на стене после полного отверждения.

После установки задней стены примерьте боковые стены. Подгоните боковые стены под заднюю при необходимости.

➔ Примечание

Боковые стены должны плотно прилегать к задней стене.

Если предусматривается установка стеклянной двери, оставьте зазор 3 мм на листе, примыкающем к двери.

Прорежьте отверстия под водопроводные краны с помощью фрезерной машины или инструмента Rotozip™.

Не пытайтесь вырезать и не вырезайте отверстия, когда лист находится на стене.

Нанесите достаточное количество силикона для крепления боковых стенок.

После установки всех стен обезжирьте денатурированным спиртом швы.

Заполните все соединительные швы 100% силиконом, соответствующего цвета.

Нанесите денатурированный спирт на силикон и удалите излишки из соединительных швов

См. раздел «Простой фартук».

■ СОВЕТ

Удалите излишки силикона перед тем, как он застынет с помощью шпателя и очистите в течение пары минут.

Начинайте работу снизу и продвигайтесь вверх. Это предотвратит попадание спирта в швы до отверждения силикона.

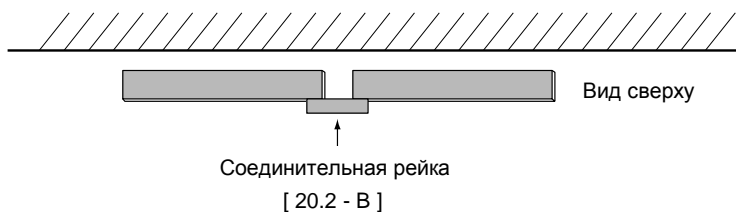
Если денатурированный спирт попадет в соединительные швы до силикона, силикон потеряет клейкую способность. Это приведет к отсутствию герметичности

Если листы не могут быть состыкованы по какой-либо причине, существует два других способа выровнять листы или скрыть область стыка.

1. Соединительная рейка

Кусок материала шириной, приблизительно 50 мм размещенный поверх стыка.

Кусок материала приклеен силиконом к лицевой части двух листов.



Это обеспечивает расширение и сжатие материала.

Соединительная рейка имеет ту же толщину, что и листы материала.

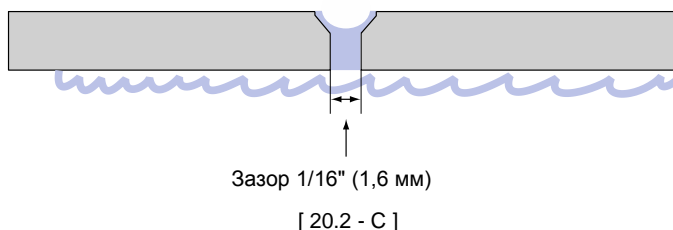
Закруглите продольные края рейки радиусом 3 мм.

2. Скол под углом 45°

Другим способом является закругление радиусом 3 мм кромок двух листов, скошенных под углом 45°, и последующая шлифовка. Оставьте зазор между листами 1/16" (1,6 мм) при креплении к стене.

Заполните зазор 1/16" (1,6 мм) силиконом. Распылите денатурированный спирт.

Очистите соединительный шов.



21.1 Применение в сфере общественного питания (горячие емкости)

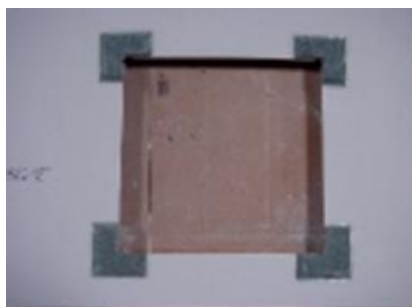
Попытайте установить все горячие емкости рядом друг с другом.

Попытайте установить все холодные емкости рядом друг с другом.

- Используйте угловые блоки 150 x 150 мм – 45° по периметру.
- Убедитесь, что угол вырезан.
- (Высокопрочные углы)



[21.1 - A]



[21.1 - B]

- Закруглить с радиусом 3 мм и отшлифовать.
- Если несколько горячих емкостей – между вырезами оставляется минимум 75 мм.
- Убедитесь, что отсеки оборудованы вентиляционными отверстиями. Тепло должно рассеиваться.
- Скруглить углы отверстий горячих емкостей
- Закруглить с радиусом 3 мм сверху и снизу. Отшлифуйте до получения гладкой поверхности.
- Нанесите теплопроводную ленту на закругленные отверстия.

21.2 Применение в сфере общественного питания (холодные емкости)

Установите холодные емкости тем же способом, что и горячие. В ресторане могут решить поменять местами холодные и горячие емкости в любое время. Рекомендуется продумать это заранее.

22.1 Подготовка материала

Подготовка материала крайне важна для успешного термоформинга Staron®.

1. Вырежьте детали необходимых размеров.

➔ Примечание

Обеспечьте возможность расширения и сжатия материала в процессе термоформинга.

2. Отшлифуйте материал до получения матовой поверхности для удаления сколов и царапин кромки, которые могут привести к разрывам при формовании. При проектировании минимальный внутренний радиус при термоформинге в зависимости от толщины листа Staron® следующий.

Толщина листа	Минимальный внутренний радиус	Примечания
6 mm (¼")	25 mm (1")	Solid, Sanded
	102 mm (4")	Aspen, Pebble
12 mm (½")	76 mm (3")	Solid, Sanded
	127 mm (5")	Aspen, Pebble, Metallic, Supreme
	203 mm (8")	Quarry, Mosaic, Tempest*

[22.1 - A]

* Выпадение вкраплений в серии Tempest при термоформинге не является гарантийным случаем.

Если лист согнут с меньшим радиусом, чем указано выше, лист может лопнуть или порваться. На месте сгиба внутри и/или снаружи могут образоваться белые пятна.

22.2 Подготовка формы

Перед нагревом материалов должны быть подготовлены точные формы.

Изготовьте формы из фанеры или МДФ с креплениями выступ-впадина для удержания нужной формы нагретого листа

1. Вырежьте форму с креплениями выступ-впадина из фанеры или плиты МДФ хорошего качества с помощью ножовки или фрезерной машины. Поверхность формы должна быть гладкой и хорошего качества без каких-либо дефектов, которые могут отпечататься на поверхности формируемого листа Staron®.
2. Внутренняя часть формы выступ-впадина должна поддерживаться для удержания давления.
3. Не используйте металл или цельное дерево, поскольку данные материалы поглощают тепло, тем самым замедляя процесс термоформирования и охлаждения.

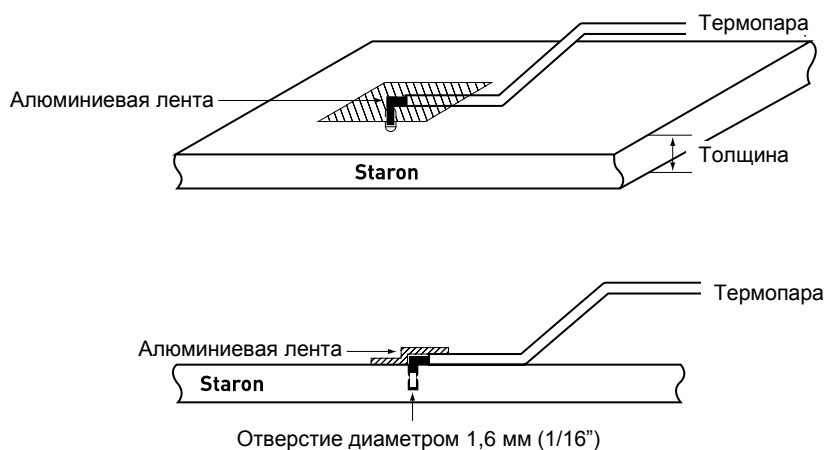
22.3 Печь

Наличие подходящей печи крайне важно для термоформования. Печь должна нагреваться равномерно (по всей площади) для получения хорошего результата.

- Печь должна быть сконструирована для материала Staron® и нагреваться до определенного уровня температуры за определенное время.
- Печь должна полностью вмещать лист. Печь должна осуществлять постоянный и последовательный нагрев с возможностью точного и предсказуемого контроля.

22.4 Калибровка печи

Печь должна быть правильно подготовлена и откалибрована.



[22.4 - А]

- Просверлите отверстие диаметром 1,5 (1/16") на половину глубины в образце Staron®.
- Вставьте один провод термопары в отверстие и поместите другой провод на поверхность. Провода термопары должны быть завернуты в алюминиевую ленту. Проверьте уровни температур.
- Убедитесь, что температура в отверстии достигла 145-150°C, а на поверхности ниже 160 °C. Это будет наиболее эффективные время/температура для вашей печи.
- Сохраняйте данное соотношение в процессе термоформинга.
- Когда температура в отверстии достигает 145~150 °C, а на поверхности превышает 160°C, мощность нагрева слишком высока. Уменьшите мощность нагрева.
- Извлеките деталь из печи и дайте остыть пока термометр не достигнет отметки 82°C.
- Проверьте время остывания.

22.5 Термоформинг

Термоформинг Staron®

Для термоформинга материал Staron® должен быть нагрет до температуры от 145° С до 165° С.

Более низкая температура может привести к трещинам и появлению белых пятен, более высокая может привести к образованию пузырей, белых пятен или трещин.

Время нагрева будет зависеть от конструкции печи и размера формируемой детали.

➔ Примечание

Равномерно нагревайте всю деталь во избежание проблем.

Рекомендованные время и температура представлены ниже. Несмотря на это, настоятельно рекомендуется определить лучшее соотношение времени/температуры на ненужном куске материала.

Толщина листа	Температура печи	Время нагрева
6 мм (¼")	150°C	30~60 мин
	175°C	15~30 мин
12 мм (½")	150°C	45~80 мин
	175°C	25~60 мин

[22.5 - A]

■ СОВЕТ

Температура и время могут изменяться в зависимости от печи.

Перед изготовлением настоятельно рекомендуется провести испытание на ненужном куске материала.

22.6 Технологическая карта термоформинга

- Температура печи не должна превышать 175°C.
- Превышение температуры 347°F (175°C) в печи может привести к перегреву поверхности листа и неравномерному распределению температуры, вызвав различные проблемы.
- Перед термоформингом листа Staron® откалибруйте печь с помощью образца материала.
- Предварительно разогрейте печь до необходимой температуры.
- Поместите кусок материала Staron® в печь и включите таймер.
- По окончании времени калибровки извлеките кусок материала из печи.
- Поместите кусок в форму и прочно закрепите его.
- Установите таймер повторно.
- По истечении установленного времени остывания извлеките деталь из формы и оставьте остывать до комнатной температуры.

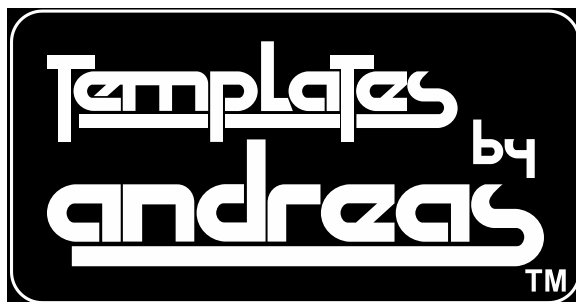
23.1 Введение

Следующие способы ремонта были разработаны и составлены Кевином Андреасом из TEMPLATES BY ANDREAS. По любым вопросам или для приобретения инструментов, описанных в разделе ремонта, обращайтесь напрямую в TEMPLATES BY ANDREAS.

Информация и положения считаются достоверными как компанией LOTTE ADVANCED MATERIALS, так и компанией TEMPLATES BY ANDREAS.

Однако, это не должно толковаться как взятие на себя какой-либо ответственности. Для определения подходящего вам способа или метода рекомендуется сначала проводить испытательные работы. Компании LOTTE ADVANCED MATERIALS и TEMPLATES BY ANDREAS не несут какой-либо ответственности.

Важно провести испытания и принять необходимые меры предосторожности, чтобы убедиться, что описанные способы и продукты соответствуют требованиям потребителя.

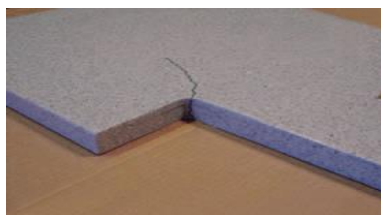


80 Black Meadow Road
Chester, NY 10918
1-800-935-5406

23.2 Ремонт внутреннего угла

Ремонт внутреннего угла - пошагово

1. Отшлифуйте ремонтируемый участок.
2. Наметьте поврежденный участок шаблоном в форме куска пирога, установите его на подкладки из фанеры толщиной 6 мм и зафиксируйте на столешнице.



(1) Трещина внутреннего угла



(2) Наметьте поврежденный участок

[24.2 - A]

Ремонт внутреннего угла - пошагово

3. С помощью копира 1" (25 мм) и фрезы 1/2" (12 мм) прорежьте только столешницу (оставьте тонкий слой материала). Используйте широкое основание фрезерной машины для удаления столешницы над выступом.
4. Вырежьте фаску в столешнице (только на толщину столешницы) с помощью конической насадки как показано на рисунке.



(3) Вырезание с помощью фрезы и направляющей



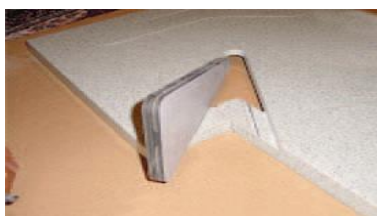
(4) Вырезание фаски в столешнице

[24.2 - B]

5. Снимите шаблон.
6. С помощью вставного шаблона отметьте линию на выступе (линия должна быть на 3/4" (19 мм) выше).
7. Выровняйте шаблон по отметкам (без прокладок).
8. С помощью копира 1" (25 мм) и концевой фрезы 1/2" (12 мм) вырежьте поврежденный выступ. (как показано на рисунке).



(5) Снятие шаблона



(6) Разметка линии



(7) Выравнивание шаблон по меткам



(8) Вырезание поврежденного выступа

[24.2 - C]

Ремонт внутреннего угла - пошагово

9. Снимите шаблон.

10. Прикрепите две детали ремонтного материала термоклеем (по одной) к вставному шаблону и вырежьте 1" (25 мм) фрезой с подшипником.

11. Вставьте ремонтные детали в выступ и разметьте (2 детали).

12. Вырежьте ремонтные детали вровень с оставшимся сзади выступом, оставив дополнительные 1/4" (6 мм) в передней части.



(9) Удаление шаблона. Столешница готова



(10) Вырезание 2-х ремонтных вставок



(11) Подгонка и разметка вставки



(12) Вырезание вставки нужного размера

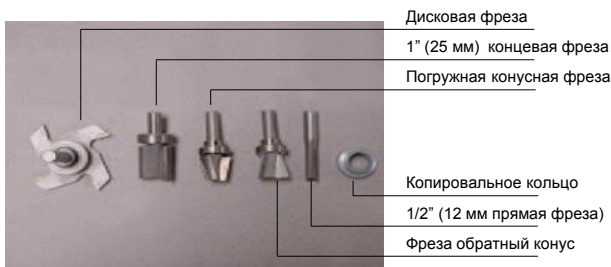
[24.2 - D]

13. Изготовьте ремонтную вставку для столешницы с помощью нужного шаблона. Приклейте их на свои места.

Отфрезеруйте и отшлифуйте место ремонта.



(13) Разметка и приклеивание верхней вставки



Ремонтный шаблон



Для столешниц Для вставок

[24.2 - E]

23.3 Коническая вставка

Коническая вставка - Пошагово

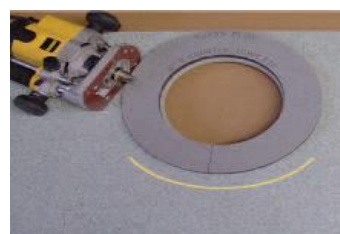
1. Отшлифуйте ремонтируемый участок, чтобы удалить грязь, жир и т.п.
Это позволит очистить стыки и термоклей будет лучше удерживать шаблоны.
2. Прикрепите шаблон 4 каплями термоклей размером с небольшую монету 18 мм к столешнице, чтобы отделить поврежденную область, и вырежьте с помощью 1" (25 мм) шаблонной направляющей и 3/8" (9,5 мм) или 1/2" (12 мм) фрезы (оставив шаблон на столешнице).
3. Используйте альтернативную конусную фрезу (как показано на рисунке) для вырезания отверстия шаблона. Необходимо, чтобы подшипник фрезы заходил на 1/8" - 1/4" (3 - 6 мм) на шаблон.



(1) Трещины от горячей посуды



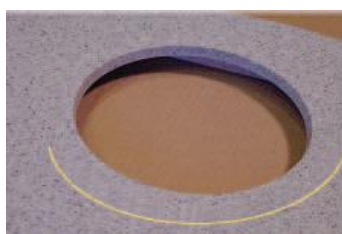
(2) Вырезание поврежденного участка с 1" (25 мм) шаблонной направляющей и 3/8" (9,5 мм) или 1/2" (12 мм) фрезы



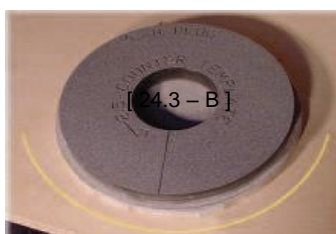
(3) Вырезание конуса в столешнице

[24.3 - А]

4. Снимите шаблон с помощью денатурированного спирта и стамески или шпателя.
5. Возьмите подходящий по цвету кусок ремонтного материала и подходящий вставной шаблон и склейте их лицевой стороной вверх. Отрежьте ремонтную деталь на 3/8" (9,5 мм) больше шаблона (возможно использование электролобзика).
6. Поднимите фрезу таким образом, чтобы подшипник находился на 1/8" (3 мм) ниже уровня ремонтной детали, а шаблон набежал на подшипник (это обеспечить вырезание максимально возможной вставки, вы всегда сможете уменьшить ее размер).



(4) Снимите шаблон и столешница готова



(5) Вырежьте ремонтную деталь на 3/8" (9,5 мм) больше шаблона и склейте их термоклеем



(6) Вырежьте вставку на фрезерном столе

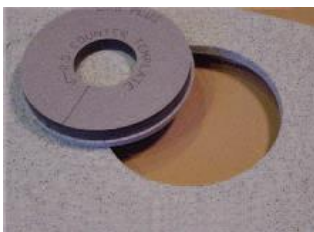
[24.3 - В]

Коническая вставка - Пошагово

7. Примерьте вставку, не снимая шаблон. Если вставка слишком высокая, опустите фрезу на фрезерном столе. Это уменьшит размер детали. Повторяйте действия, пока вставка не будет установлена вровень с плоскостью столешницы.
8. Снимите шаблон со вставки. Очистите все поверхности с помощью денатурированного спирта и куска белой ткани. Нанесите алюминиевую ленту на заднюю часть столешницы и на лицевую поверхность вставки с припуском 1" (25 мм) во избежание вытекания клея. Сначала наносите клей на вставку, затем на отверстие. Поместите вставку в отверстие и удалите ленту со вставки. Проверьте выравнивание с плоскостью столешницы (фиксация не требуется) как при установке мойки с конической посадкой.



(7) При опускании фрезы вставка становится меньше



(8) Проверка вставки на выравнивание с плоскостью и приклеивание

[24.3 – С]

23.4 Замена мойки из искусственного камня

Ниже представлены инструкции по снятию обыкновенной 16" x 21" (406 x 533 мм) мойки с помощью беспылевого шаблона для моек компании Andreas. С помощью данной системы снятие мойки осуществляется практически без пыли. Шаблон позволяет изготовителю проходить в пределах 1" (25 мм) от любых препятствий, в большинстве случаев снятия столешницы не требуется. Процесс занимает 2,5 - 3 часа.

Замена мойки из искусственного камня- пошагово

1. На поверхности столешницы отмерьте 1" (25 мм) от внутренней поверхности мойки на всех 4 сторонах.
2. Установите подходящий шаблон Andreas Dustless Sink по центру между метками.
3. Прикрепите бруски $\frac{1}{2}$ " x 1" x 6" (12 x 25 x 150 мм) вокруг шаблона с помощью термоклей для его удержания на месте.
4. Закрепите раковину на месте с помощью трубного зажима, как показано на рисунке 24.4-А.
5. Оклейте столешницу / шкафы снаружи малярной лентой (лента не повреждает отделку шкафов), чтобы пыль не попадала сквозь дверные щели и прочие отверстия.
6. Используйте полиэтиленовую пленку, чтобы закрыть пространство между верхней частью отсека и нижней частью столешницы.



[24.4 - А]

7. Используя фрезерную машину не менее 2 кВт, с установленной скоростью 8000 об/мин (скорость фрезерной машины должна быть установлена на 8000 об/мин, чтобы обеспечить безопасность и качество среза), вставьте фрезу для снятия моек Andreas 6" (152 мм) и шаблонную направляющую 5/8" (16 мм) (рисунок 24.4-В) и выровняйте лезвие по стыку как показано на рисунке 24.4-С.
8. Распылите смазочно-охлаждающую жидкость на лезвие и отрежьте сначала заднюю часть мойки, постоянно надавливая на фрезерную машину.
9. Посмотрите на вал фрезы, чтобы убедиться, что лезвие полностью остановилось и извлеките фрезу из шаблона.
10. Снимите шаблон со столешницы.
11. Соберите пыль вокруг нижней части шаблона с помощью пылесоса.



[24.4 - В]



[24.4 - С]

Замена мойки из искусственного камня- пошагово

12. Нанесите алюминиевую ленту вокруг задней половины стыка мойки, который был только что прорезан (это удержит мойку и предотвратит защемление лезвия мойкой при прорезании последней части стыка).
13. Для снятия передней части мойки поверните шаблон мойки 180 градусов и поместите снова на столешницу.
14. Отрежьте переднюю часть мойки (фреза может в обоих направлениях, благодаря многозубчатой конструкции).
15. Снова посмотрите на вал фрезы, чтобы убедиться, что лезвие полностью остановилось и извлеките фрезу из шаблона.
16. Пропылесосьте шаблон, мойку и шкаф мойки.
17. Снимите старую мойку и проверьте разрез, с помощью которого мойка была отделена от столешницы, чтобы убедиться в его гладкости и полном удалении старого фланца.
18. Возьмите новую мойку и наклейте алюминиевую ленту, отступив 1/16" (1,6 мм) от края чаши, под будущей линией стыка.
19. Загните ленту вверх под прямым углом, чтобы сделать подобие канавки для излишков клеящего состава, вытекающего из стыка.
20. Добавьте 8" (200 мм) удлинитель и шайбу к трубному зажиму как показано на рисунке 24.4-D.
21. Установите новую мойку на трубный зажим и поднимите ее до нижней части отверстия под раковину.
22. Установите ленточные хомуты на столешницу над мойкой и подожмите новую мойку к столешнице, установив ее по центру отверстия старой раковины.
23. Удалите пыль с поверхности и разместите зажимы мойки вокруг мойки в отверстия ленточного хомута с большим количеством термокля (рисунок 24.4-E и 24.4-F)



[24.4 - D]



[24.4 - E]



[24.4 - F]

24. Снимите ленточный хомут и опустите мойку.
25. Очистите поверхность раковины и вырез.
26. Нанесите полосу 1/4" (6 мм) клеящего состава на фланец мойки, отступив, приблизительно, 1/4" (6 мм) от внешнего края фланца.
27. Поднимите мойку обратно в отверстие (зажимы направят мойку в нужное положение).
28. Установите ленточный хомут и затяните до появления 1/8" (3 мм) + отклонения в ленточном хомуте (рисунок 24.4 - F).
29. После застывания клеящего состава снимите зажимы мойки с помощью денатурированного спирта и отшлифуйте с помощью фрезерной машины Festool Rotex, установленной на прямое шлифование, с наждачной бумагой зернистостью 80.
30. Переключите Festool Rotex обратно на орбитальное шлифование и обработайте поверхность до окончательного вида с помощью более мелкой наждачной бумаги при необходимости.

Замена на двойную мойку потребует два трубных зажима, а также шаблон двойной мойки и соответствующий ленточный хомут.

24.1 Рекомендуемые инструменты

Рекомендуемые инструменты

Следующие поставщики, производители и перечни инструментов приведены в данном руководстве для вашего удобства. Необходимо осознавать, что другие производители могут предлагать схожее оборудование. Проведите достаточное количество испытаний для определения соответствия. Компания LOTTE ADVANCED MATERIALS не несет какой-либо ответственности.

Важно провести испытания и принять необходимые меры предосторожности, чтобы убедиться, что описанные способы и продукты соответствуют требованиям потребителя.

Следующий список был составлен изготовителями, чтобы определить необходимые инструменты.

Обратите внимание, что список составлен в произвольном порядке.

- **MONUMENTTOOLWORKS, INC**
508-644-2400



Компания Monument Toolworks производит зажимы для выравнивания стыка PARALLIGN, шаблоны и направляющие линейки на присосках, вакуумные зажимы моек и многие другие уникальные инструменты для переработчиков искусственного камня.

- **FESTOOL**
805-968-0408



FESTOOL производит великолепные мощные инструменты, помогающие людям работать быстрее, легче, более выгодно и более точно, чем когда-либо. FESTOOL предоставляет полный диапазон инструментов, от высокоэффективных пылесосов до различных расходных материалов с увеличенным сроком службы. В области обработки и изготовления деталей из искусственного камня FESTOOL облегчает работу для искушенных профессионалов. Инструментам FESTOOL нет равных в качестве, дизайне и эргономике.

- **DANI DESIGNS**
248-852-9248



В течение последних 30 лет Dani всегда гордился высочайшим качеством производимых продуктов. Система зажимов Dani безоговорочно является самым быстрым и самым эффективным способом фиксации столешниц из искусственного камня. Dani Designs выпускает комплекты зажимов для фиксации кромок, моек, фартуков с плавным переходом, стыков столешниц и фартуков. Кроме того, линейка продуктов Dani Design включает полировальные системы, специальные шлифовальные насадки, диспенсеры для клея и многое другое.

- **Protect All Inc.**
800-322-4491



Protect All Shine plus, Solid Surface Cleaner, Polish, Wax и Treatment – это комплект для ухода за искусственным камнем в канистрах. Распылите и вытрите для великолепного финишного покрытия. Регулярное использование помогает предотвратить появление царапин и делает дальнейшее обслуживание и уход более простым и быстрым. В результате уход за искусственным камнем упрощается.

- **WESTLEY TOOLS LTD.**
800-397-6867



предлагает полный спектр инструментов для работы с искусственным камнем.

Вне зависимости от того какую мойку или раковину Staron® вы устанавливаете, компания Wesley Tools располагает режущими инструментами, облегчающими, ускоряющими и делающими изготовление более точным.

- **PINSKE EDGE**
800-T-PINSKE



Pinske Edge производит качественные инструменты для переработчиков искусственного камня. Полная линейка продуктов включает захваты, угольники, проверочные линейки, шаблоны, оборудование для фартуков с плавным переходом, печи для термоформования, шлифовальное оборудование, инструменты для стыкования, тележки, ремонтные системы, оборудование для погрузочно-разгрузочных работ, декоративные инкрустации, подставки под горячую посуду, обучающие видеозаписи, семинары по изготовлению столешниц и многое другое.

- **EVERLAST SAW**
239-596-3333



Everlast Saw – новаторы в производстве твердосплавных фрез и лезвий циркулярных пил для обработки искусственного камня. Диапазон выпускаемых лезвий от 7" (178 мм) до 20", (508 мм) включая миллиметры. Срезы не требуют шлифовки и полировки.

- **AMERICAN CLAMPING CORP.**
585-344-1160



Зажимы Bessey от American Clamping. Зажимы, разработанные для поверхностей из искусственного камня, включая инструменты для стыкования PS-55, угловой зажим для V-образного паза, фартуков и зажимы Klemmy.

- **ART BETTERLEY ENTERPRISES**
800-871-7516

Специальный инструмент для изготовления поверхностей из искусственного камня и пластикового ламината.

- **COLONIAL SAWCOMPANY**
781-585-4364



Colonial Saw – это североамериканский дистрибьютор вертикальных ленточных пил Striebig, швейцарских пил с легендарной в индустрии искусственного камня производительностью, качеством среза и прочностью. Optisaw 2 долгое время была эталоном в индустрии и в каждой мастерской находились сотни пил этой марки. Две новые модели, Evolution и Control, обеспечивают непревзойденную простоту и эффективность в использовании вертикальных ленточных пил.

- **GEM INDUSTRIES, INC.**
800-447-4GEM



GEM INDUSTRIES, INC. производит орбитальную шлифовальную машину 11" (279 мм), комплектуемую системой 3M Hook-it II. На шлифовальной машине используется наждачная бумага 3M Micron, Trizact и Scotch Brite.

- **PERFORMANCE ABRASIVES**
513-733-9283



Производитель шлифовальных дисков и лент. Продукция включает запатентованную волнистую кромку и шлифовальные диски Donut O'brasive. Первый магазин абразивной продукции, который необходимо посетить.

- **AMPS**
978-568-1127



AMPS соединяющиеся направляющие линейки. Прочный 10 мм фенольный сердечник. Малый вес. В отличие от алюминия не оставляет царапин. Легкое и быстрое соединение. Используется только (2) зажима для L-образной стойки. Поддерживает непрерывную резку. Доступны различные шаблоны. Исходный радиус 90° до 6" (152 мм)

- **AXIOM LTD**
716-894-5240



Axiom 25 – линия высококачественного полупрозрачного силикона, разработанная для индустрии искусственного камня, доступны бежевый, синий, черный, серый, зеленый, розовый и белый цвета.

- **XYZAUTOMATION, INC**
888-299-8840



Фрезерный стол XYZ #7012 с ЧПУ – инновационный фрезерный станок, разработанный специально для изготовителей панелей из искусственного камня. Изначально созданный для иного вида работы, XYZ #7012 поставляется с одной из 8" (203 мм) орбитальных шлифовальных машин Dynabrade в стандартной комплектации.

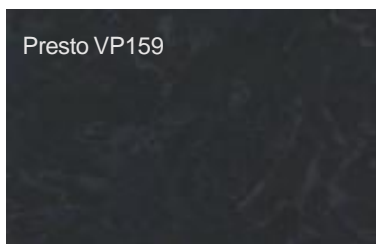
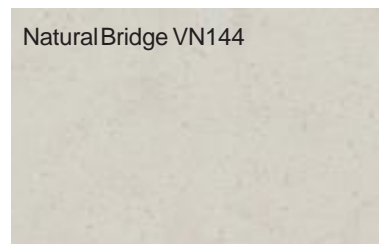
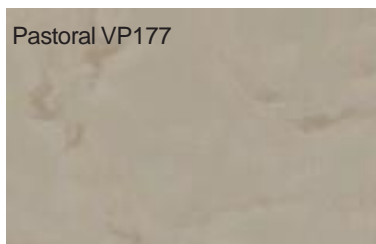
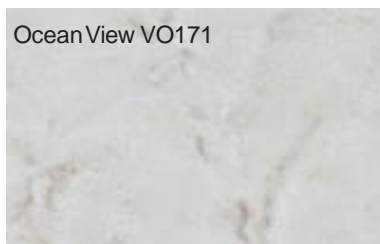
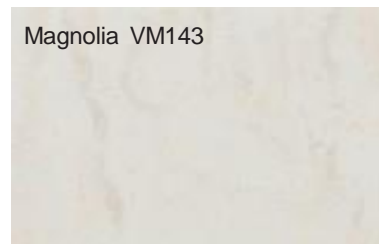
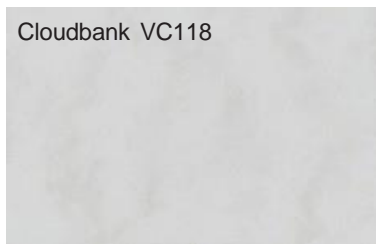
- **SUR-CARE USA, INC.**
925-455-1270

Инновационные решения для финишной обработки покрытия. Производитель революционной шлифовальной машины Surecare SMF-200 и Microfinisher и системы смены полировальников Quick Grit.

О коллекции SUPREME™

Коллекция SUPREME™, задуманная как коллекция, имитирующая натуральный мрамор.

Список цветов



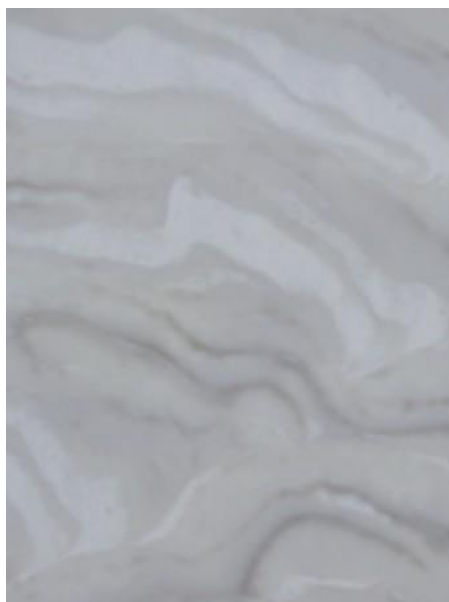
Характеристики коллекции SUPREME™

Декоры коллекции

Идея коллекции SUPREME™ – декор, напоминающий природный мрамор, с хаотичным рисунком по всему листу. Внешний вид конечного изделия, зависящий от расположения, освещения и способа монтажа, может незначительно отличаться от фотографий в печатной продукции и образцах, представленных в студиях и салонах. В связи с этим, просим подробно разъяснять клиентам характеристики фактуры и потенциальную возможность отличия фактуры готового изделия от образца, представленного в салонах. Также переработчик должен убедиться, что все измерения выполнены корректно, чтобы материала было достаточно для минимизации видимости швов.



Лицевая сторона (Цвет: Ocean View)



Тыльная сторона (Цвет: Ocean View)

Полировка

Цвета SUPREME™ полируются так же, как и остальные цвета STARON®.

Матовая полировка может быть рекомендована для светлых и умеренных цветов, так как изделия с матовой полировкой легче поддерживать и эксплуатировать конечному потребителю. Декоры темного цвета выглядят более привлекательно с более зеркальной полировкой. Вы можете предложить клиенту глянцевую или полу-глянцевую полировку, но необходимо предупредить его об особенностях ухода за декорами тёмных оттенков. (На тёмных полированных поверхностях, используемых в качестве рабочей поверхности - царапины и следы истирания потенциально более заметны чем на светлых цветах) Таким образом, тёмные декоры и высокий глянец требуют к себе большего внимания и ухода для поддержания оригинального блеска и нежелательны для использования в местах постоянного или частого пользования.

Термоформинг

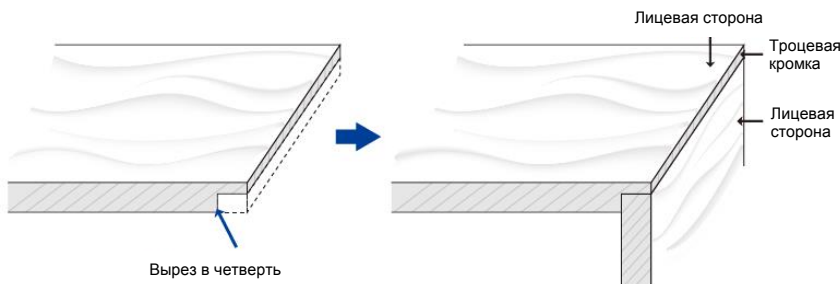
Листы из коллекции SUPREME™ могут быть подвергнуты термоформингу с использованием тех же методов, которые используются при термоформинге других цветов STARON®. Минимально разрешённый радиус определяется размером частиц, содержащихся в листах SUPREME™. Для определения минимального радиуса изгиба и других специфических вопросов, связанных с термоформингом, необходимо обратиться к нижеследующим инструкциям.

Рекомендации по переработке

1) Обработка торцов

Не смотря на то, что наиболее легкими и удобными методами изготовления торцов являются методы изготовления Г-образных торцов без фрезеровки, рекомендуется использовать V-грувинг или метод фрезерования в четверть с обратной стороны листа.

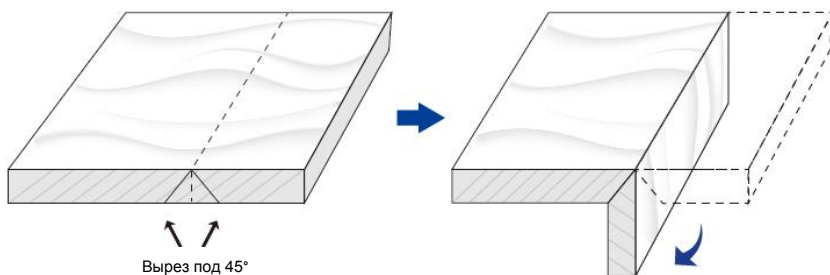
► Фрезерование в четверть



Фрезерование в четверть
Цвет: Dandelion

※ Фиксация материала с чрезмерным давлением при фрезеровке может привести к повреждениям поверхности. Рекомендуется использование защитных накладок на струбцины.

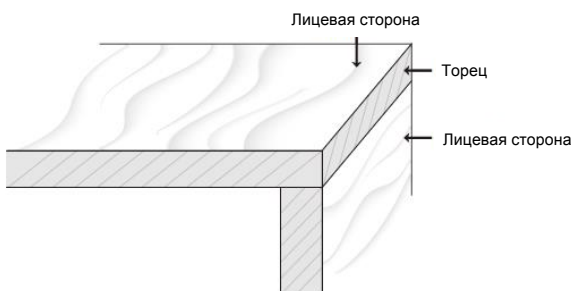
► V-грувинг



V-грувинг
Цвет: Ocean View

► Г-образный торец

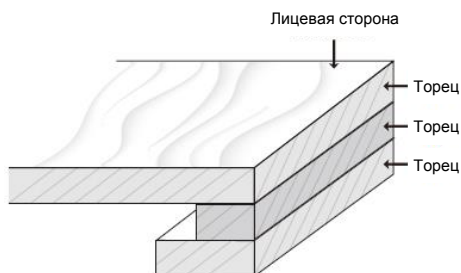
Г-образный торец, который иногда применяется при склеивании обычных серий Staron®, не допускается при склеивании серии SUPREME™. Данный тип склейки может привести к видимому неравномерному соединению материала, что может вызвать негативное отношение заказчика.



Г-образный торец
Цвет: Dandelion

Торец
Линия склейки
Лицевая сторона

▷ **Торец в три слоя**



Торец в три слоя
Цвет: Dandelion



Торец в три слоя
Цвет: Delphi

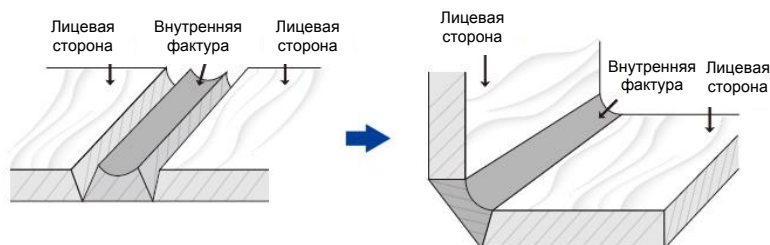
2) Фартук

Для сохранения ориентации рисунка на фартуке могут быть использованы методы V-грувинга или склеивания слоями, показанные на рисунке ниже.

Однако в этих случаях может возникнуть несовместимость рисунков за счёт удаления части материала в местах фрезеровки (на рисунке – внутренняя фактура).

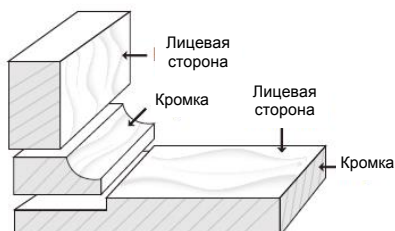
Обычный плинтус, без плавного перехода легче в применении, но менее привлекательный при установке.

▷ **Фартук, изготовленный методом V-грувинга**



Фартук, изготовленный методом V-грувинга
Цвет: Ocean View

▷ **Фартук, изготовленный методом склейки слоями**

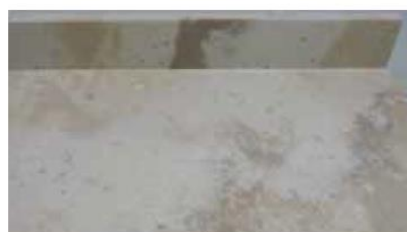


Фартук, изготовленный методом склейки слоями
Цвет: Dandelion

▷ **Фартук без плавного перехода**



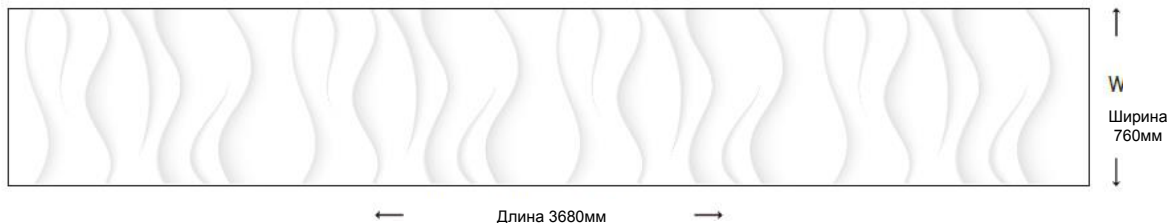
Фартук без плавного перехода
Цвет: Ocean View



Фартук без плавного перехода
Цвет: Dandelion

3) Склейка

Поскольку рисунок цветов коллекции SUPREME™ имеют нерегулярный и направленный характер, разрывы в рисунке при склейке будут визуально заметны на линиях склейки. Для минимизации этого явления Вам необходимо учитывать направление рисунка, что часто требует большего количества материала, чем при использовании других цветов коллекции STARON®.



※ Фактура волн имеет направленный характер по ширине листа

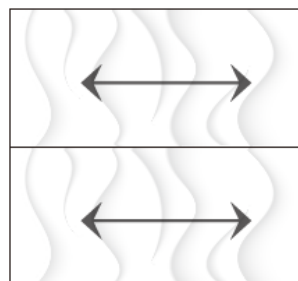
Нижеследующие рисунки иллюстрируют различные методы склейки:

Склейка методом ТОРЕЦ к ТОРЦУ или СТОРОНА к СТОРОНЕ с однонаправленной ориентацией приведёт кшим результатам внешнего вида.

▷ Склейка методом ТОРЕЦ к ТОРЦУ или СТОРОНА к СТОРОНЕ (Стрелки показывают направление по длине листа)



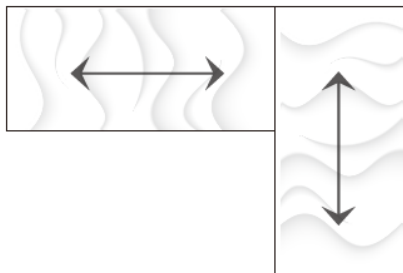
ТОРЕЦ к ТОРЦУ



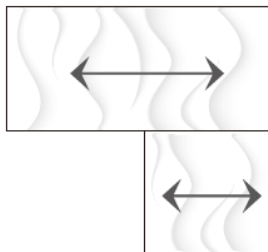
СТОРОНА к СТОРОНЕ

При склейке двух листов под углом 90° будут видны разрывы рисунка. Поэтому рекомендуется склеивать листы методом СТОРОНА к СТОРОНЕ или под углом 45°, что даст лучший внешний вид.

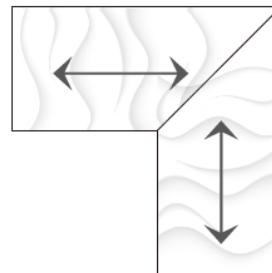
▷ Склейка рабочей поверхности в форме L (Стрелки показывают направление по длине листа)



Под углом 90°
НЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ



СТОРОНА к СТОРОНЕ под углом 90°
НАИЛУЧШИЙ ВАРИАНТ



Под углом 90°
НАИЛУЧШИЙ ВАРИАНТ

► Реальные примеры склейки (Стрелки показывают направление по длине листа)



Линии склейки и значки стрелок
Цвет: Dandelion



Без линий и значков
Цвет: Dandelion

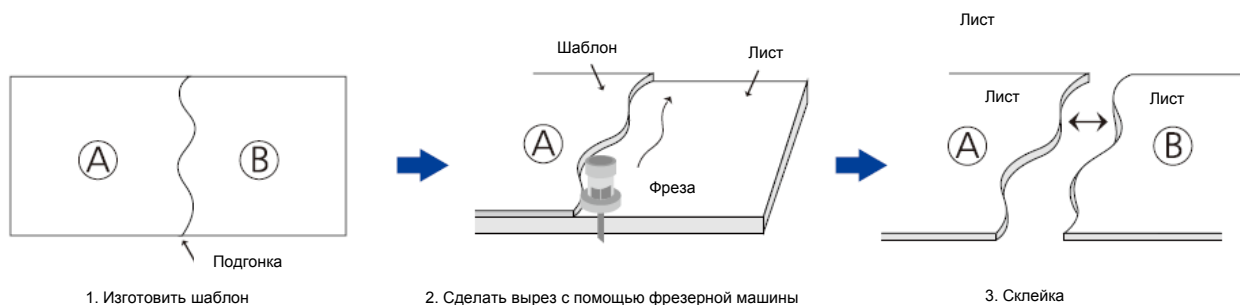


Без линий и значков
Цвет: Ocean View

► Волнистый рез на станках с ЧПУ

При склейке по волнистой линии, полученной в результате резки с помощью станка с ЧПУ получается наиболее приемлемый внешний вид. Вместо станка с ЧПУ может быть использованы фрезерный станок для волнообразного реза.

► Волнистый рез с помощью фрезерной машины



1. Изготовить шаблон

Изготовление шаблонов – наиболее важный этап для получения оптимальной склейки. Убедитесь, что шаблоны А и Б точно подходят друг к другу после фрезеровки.

2. Сделать вырез с помощью фрезерной машины

Тщательно выбрать два сегмента, имеющие схожие рисунки при наложении друг на друга для обеспечения наиболее иdealного сочетания рисунка. Сделать вырез по шаблонам А и Б.

3. Склейка

Перед склейкой еще раз убедитесь в отсутствии видимых разрывов рисунка на склеиваемых половинках.



Волнообразная резка
Цвет: Dandelion

4) Термоформинг

Листы из коллекции SUPREME™ термоформируются теми же методами, которые используются при термоформинге листов других цветов STARON®. Рекомендуемые режимы для термоформинга листов коллекции SUPREME™ - 30 мин при температуре 160°C в конвекционной печи и 10-15 мин в контактной печи. Однако рекомендуется тестовый термоформинг на нужном куске листа для определения оптимальных режимов. Минимально разрешенный радиус для термоформинга варьируется в зависимости от размера и цвета частиц. (См. Таблицу ниже).

Минимальный радиус	Цвет Supreme™
76 mm	Delphi, Presto, Pastoral
126 mm	Ocean View, Cloudbank, Natural Bridge, Magnolia, Dandelion, Loam, Dawn

5) Соответствие клея

Запрашивайте у локального дистрибьютора таблицу соответствия клея.

Имейте в виду, что линии склейки могут быть слегка заметны в связи с неоднородностью рисунка на листах серии SUPREME™.

6) Шлифовка и Полировка

Листы коллекции SUPREME™ могут шлифоваться такими же методами как и другие листы семейства STARON®. Двигайте шлифовальной машиной по направлению Север-Юг, Восток-Запад, перекрывая половину диаметра полировочного диска. Перед переходом на следующую стадию необходимо очистить поверхность ветошью, пропылесосить или почистить бумажным полотенцем. Во время полировки необходимо регулярно убирать остатки пыли/отходы от полировочных средств.

УХОД ЗА ПОВЕРХНОСТЬЮ

Ежедневный Уход

Общий уход за изделиями из коллекции SUPREME™ осуществляется с помощью губки, затем необходимо протереть с ухой мягкой тканевой или бумажной салфеткой.

Основные Загрязнения

Рекомендуется чистить поверхность с помощью домашних моющих средств на основе аммиака, таких как бытовые стеклоочистители или имеющиеся в наличии в местных магазинах неабразивные аэрозольные средства для чистки акриловых поверхностей.

Протереть сухим полотенцем или бумажной салфеткой для удаления пятен.

Трудноудаляемые загрязнения и небольшие царапины

В принципе, трудноудаляемые загрязнения и небольшие царапины могут быть удалены небольшими циркулярными движениями влажной губкой с абразивными моющими средствами, такими как Cif®. Однако рабочие поверхности, изготовленные из темных цветов и особенно выполненные в высоком глянце требуют особого внимания и заботы для того, чтобы сохранить оригинальный блеск. Рекомендуется нанести неабразивное средство на загрязнение, подождать пару минут, а затем протереть их небольшими вращательными движениями влажной губкой.

Внимание:

Если вы не уверены в типе финишной обработке Вашего изделия, обратитесь к вашему сертифицированному переработчику/дистрибьютору НЕ пытайтесь самостоятельно удалить глубокие царапины, повреждения или места от воздействия огня, обратитесь к сертифицированному переработчику STARON®.

ГАРАНТИЯ

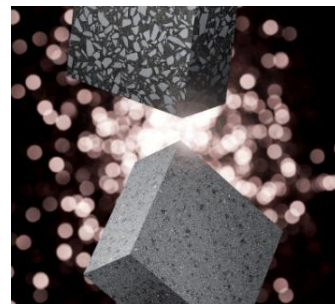
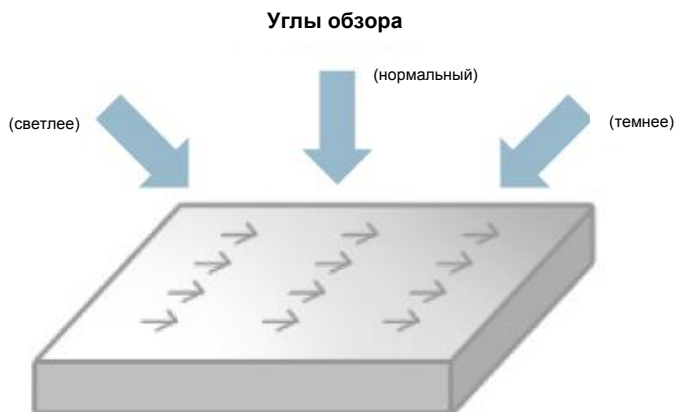
Неповторяемый рисунок на поверхности и визуальные разрывы в декорах на стыках должны рассматриваться как уникальные свойства и эстетика цветов коллекции SUPREME™. Ответственность Продавца или Переработчика заключается в том, что доходчиво объяснить клиенту особенности коллекции SUPREME™ для того, чтобы дать возможность клиенту определить для себя, подходят ли цвета SUPREME™ для его конкретного проекта. Ущерб или неудовлетворение, связанные с описанными особенностями не покрываются ограниченной гарантией STARON®.

Данный технический бюллетень предназначен для того, чтобы предоставить рекомендации для оптимальной переработки, установки и эксплуатации упомянутых продуктов STARON®. При этом, не смотря на то, что информация, изложенная выше, считается надёжной, ничего из вышеизложенного, включая инструкции по переработке, рисунки и рекомендации, но и не только, не могут рассматриваться, как юридически обязывающими для каких-либо целей, как какой-то дополнительный вид гарантии или как некая законченная или абсолютная информации утверждение в своём объёме и природе.

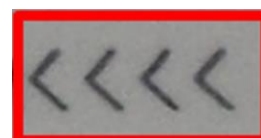
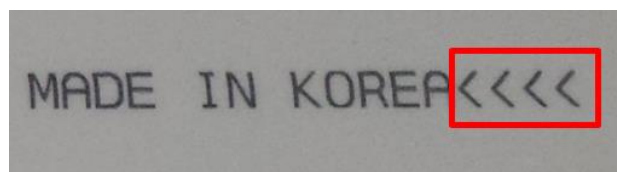
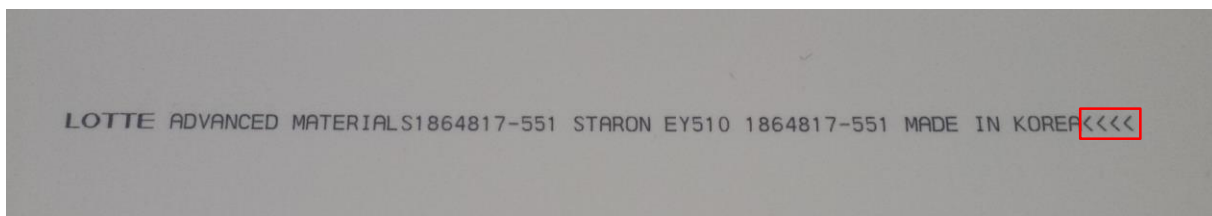
В зависимости от особенностей применения для потребителя все необходимые меры должны быть предприняты для проверки адекватности конкретному применению. Любая информация или рекомендация, изложенные выше предназначены исключительно для справки и, исходя из этого LOTTE ADVANCED MATERIALS Inc., не берёт на себя ответственность за их пригодность и точность в отношении других продуктов, не являющихся LOTTE ADVANCED MATERIALS Staron® Solid Surfaces и Radianz® Quarz Surfaces.

Характеристики металлических вкраплений

Некоторые цвета STARON® имеют уникальные узоры, содержащие металлические вкрапления. Эти вкрапления обладают направленным рисунком за счет уникального способа производства. В результате оптический эффект вкраплений может варьироваться в зависимости от яркости света и угла зрения.



Внимание! Данная маркировка означает, что в данном цвете STARON® присутствуют ориентированные металлические вкрапления. Обработка таких листов осуществляется по представленной ниже технологии.



Список цветов

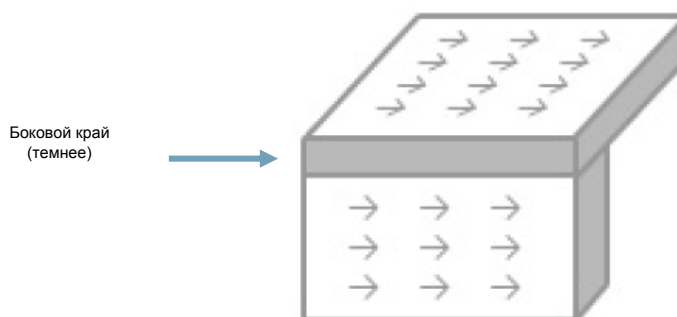


Рекомендации по переработке

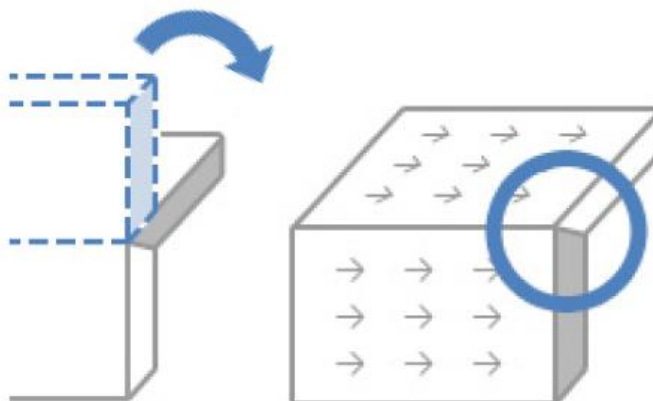
По всей толщине материала присутствуют блестящие частицы, но располагаются они неравномерно. В связи с этим есть особенности в склейке. При склейке необходимо учитывать направленность рисунка.

▷ Г-образный торец **НЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ**

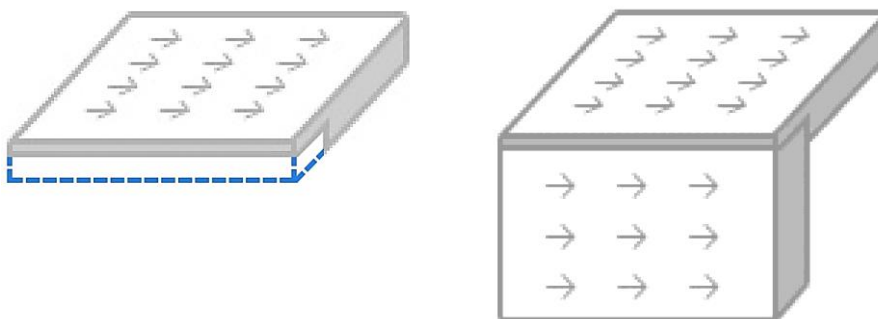
Г-образный торец, который иногда применяется при склеивании обычных серий Staron®, не допускается при склеивании цветов, содержащих металлические вкрапления. Данный тип склейки может привести к видимому неравномерному соединению материала, что может вызвать негативное отношение заказчика.



▷ 45 градусов **РЕКОМЕНДУЕТСЯ**



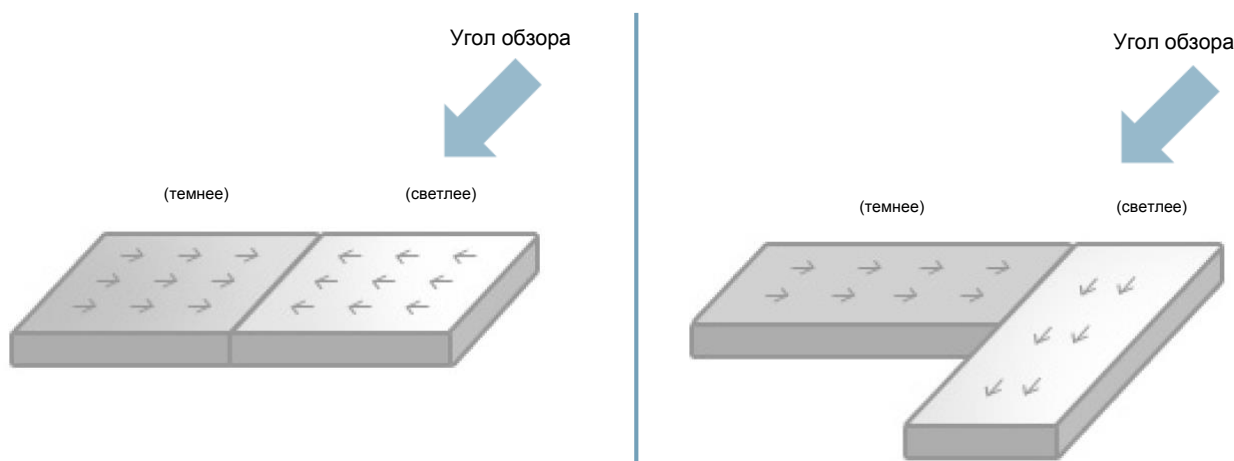
▷ В четверть **РЕКОМЕНДУЕТСЯ**



Рекомендации по переработке

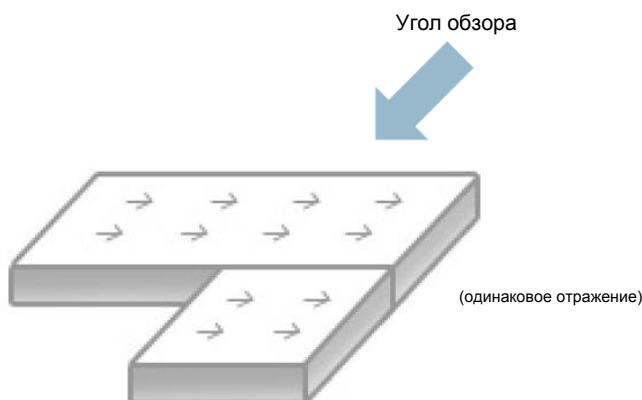
Разнонаправленность твердых частиц может привести к визуальному шву, если склеивать части встречным направлением.

▷ НЕ РЕКОМЕНДУЕМЫЙ МЕТОД



▷ РЕКОМЕНДУЕМЫЙ МЕТОД

До склейки разместите части так, чтобы стрелки на верхней части листа, идущей параллельно ЛОТ номера совпадали направлением на всех склеиваемых частях, как показано на рисунке.



Разнонаправленность твердых частиц в двух отдельных склеенных частях может быть легко заметна, если они склеены не так, как предложено в техническом бюллетене.

Данный технический бюллетень предназначен для того, чтобы предоставить рекомендации для оптимальной переработки, установки и эксплуатации упомянутых продуктов STARON®. При этом, не смотря на то, что информация, изложенная выше, считается надёжной, ничего из вышеизложенного, включая инструкции по переработке, рисунки и рекомендации, но и не только, не могут рассматриваться, как юридически обязывающими для каких-либо целей, как какой-то дополнительный вид гарантии или как некая законченная или абсолютная информации утверждение в своём объёме и природе.

В зависимости от особенностей применения для потребителя все необходимые меры должны быть предприняты для проверки адекватности конкретному применению. Любая информация или рекомендация, изложенные выше предназначены исключительно для справки и, исходя из этого LOTTE ADVANCED MATERIALS Inc., не берёт на себя ответственность за их пригодность и точность в отношении других продуктов, не являющихся LOTTE ADVANCED MATERIALS Staron® Solid Surfaces и Radianz® Quarz Surfaces.