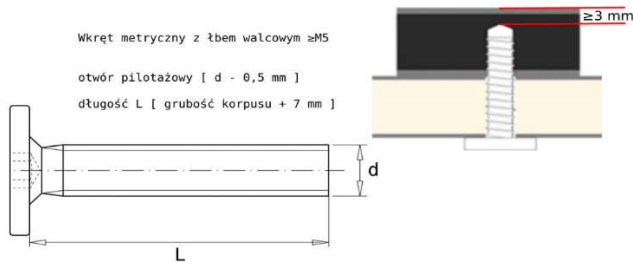


Mocowanie płyt do korpusów szafek

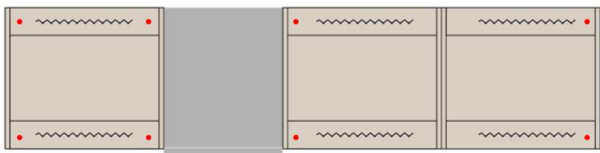
Błat dla osiągnięcia najlepszych efektów powinien być przyklejony i przymocowany mechanicznie za pomocą śrub.

Do klejenia płyt kompaktowych należy użyć kleju na bazie MS polimerów, preferowany klej dobrany kolorystycznie do koloru płyty.

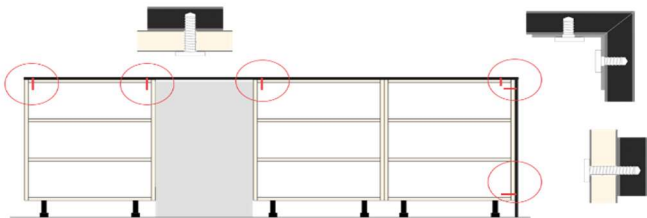
Unika TopSeal, lub Sikaflex.



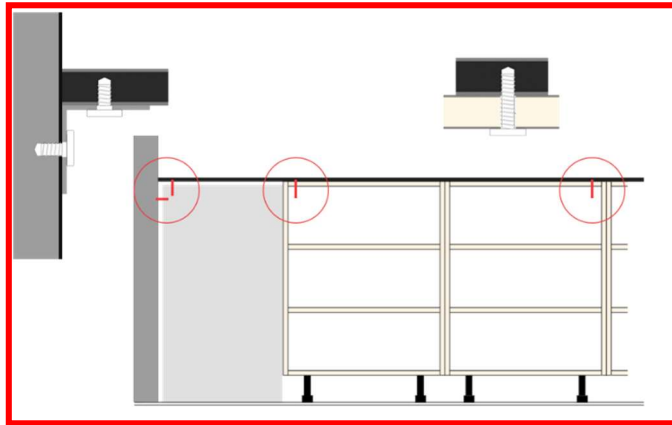
Klej nakładać należy na odpylone wierce szafek długimi pasmami o grubości około 5 mm.



Po nałożeniu i wyrównaniu płyty, zabezpieczyć blat ściskami stolarskimi i wykonać odwierty pilotażowe przez korpusy szafek i zabezpieczamy połączenia śrubami.



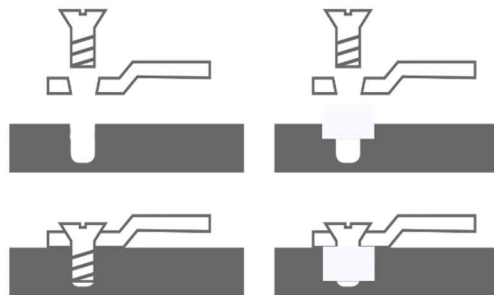
W przypadku montażu „do ściany” kiedy ostatnim elementem jest np. zmywarka wolny narożnik blatu musi być zamocowany do ściany lub korpusu wysokiej szafki, przy użyciu metalowego kątownika, przykręconego zarówno do szafki jak i blatu.



Dla wzmocnienia połączenie blatów powinno być wykonane w poniższy sposób. Dla blatu ~ 600 mm 3 łączniki i 4 lamele. Ilość łączników należy zwiększyć przy szerokości przekraczającej 800 mm



Montaż zlewu podwieszanego



Montaż zlewu z użyciem okuć dostarczonych przez producenta zlewu, może być przeprowadzony z wykorzystaniem śrub metrycznych $\geq M5$ odwiert pilotażowy d-0,5 mm, lub wkładek gwintowanych typu np. KEEP NUT. Krawędzie zlewu należy uszczelnić klejem.

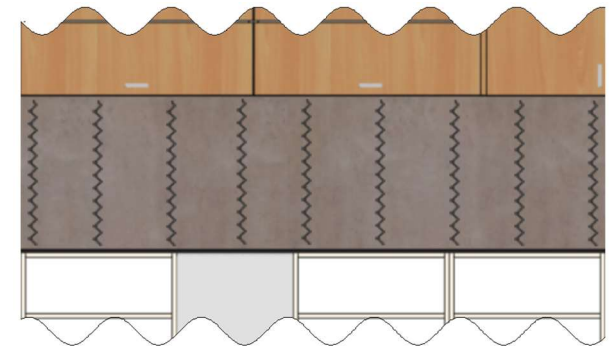
Podczas planowania rozkroju należy brać pod uwagę tolerancje wymiarowe materiału oraz konieczność brzegowania krawędzi o 5 mm z każdej strony a także o kierunku obróbki dłuższa krawędź formatki powinna być zbieżna z dłuższą krawędzią płyty.



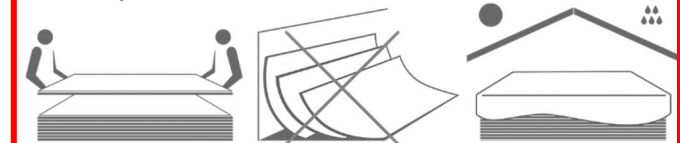
Panele ściennie

W charakterze paneli ściennych można wykorzystać panele HPL w grubości 6-8 mm lub panele laminowane laminatem HPL klejone na podkładzie z MDF, HDF.

Płytę należy mocować do ściany suchej pozbawionej gładzi szpachlowej i farby. Powierzchnię należy oczyścić i odpylić. Klej na bazie MS Polimerów nakładać pionowymi pasami o grubości $>5\text{mm}$ w odstępach 200-250 mm zaczynając 10 mm od krawędzi panelu. Należy zapewnić swobodny przepływ powietrza za panelem, pozostawiając $\sim 5\text{mm}$ szczelinę dylatacyjną



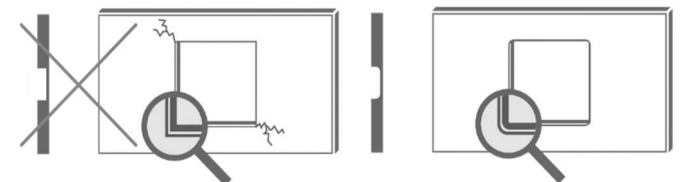
Przechowywanie



Płyty należy przenosić unikając przeciągania i szurania materiałem.

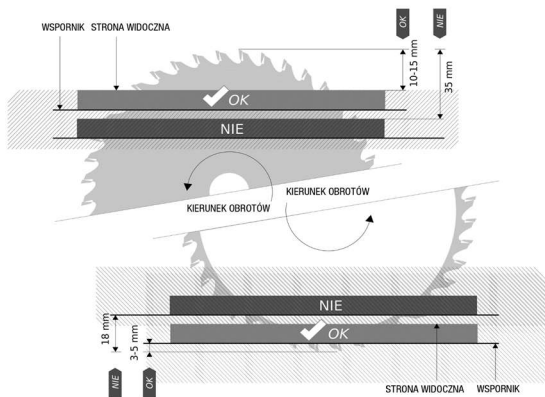
Płyty należy składować na płasko osłonięte przed żywiołami.

Obróbka płyt HPL



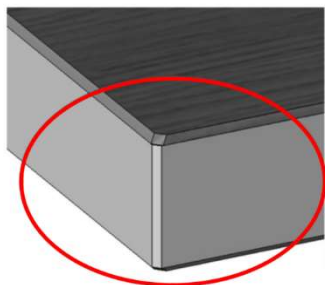
Kąty zewnętrzne i otwory nie mogą być wykończone na „ostro” z uwagi na możliwość powstania pęknięć. Minimalny promień zaokrąglenia to 5 mm

Optymalną jakość cięcia uzyskamy poprzez zastosowanie ostrej piły z zębami trapezowo naprzemiennymi z węgla wolframu lub diamentowymi, o dużej średnicy (np. 240 mm) posiadającej przynajmniej 80 zębów. Prędkość obrotowa od 4 000 – 9 000 obr./min. Zaleca się wolniejszy posuw elementu. Aby uzyskać dobrą jakość cięcia po obu stronach można użyć piły podcinającej. Położenie płyty podkładowej np. ze sklejki lub płyty HDF znacznie poprawi jakość cięcia od spodniej strony.



Wykończenie krawędzi

W celu nadania blatom walorów estetycznych i użytkowych wymagane jest wykonanie fazowania miejsca styku płaszczyzny z krawędzią. Zalecana minimalna faza wynosi 1 x 1 mm.



Ślady skrawania można usunąć przez szlifowanie i polerowanie. W pierwszym etapie (szlifowanie wstępne) sprawdzi się papier ścierny o granulacji P180, następnie (szlifowanie końcowe) papier o granulacji P240. Szlifowanie najlepiej wykonać za pomocą odpowiednich elektronarzędzi. Szlifowaną krawędź zaleca się zaolejować tj. przetrzeć czystą ściereczką nasączoną np. oliwką, olejem wazelinowym lub olejem lnianym.

Zastosowanie blatów kompaktowych

Płyty z kolekcji blatów kompaktowych HPL i blatów ogrodowych HPL Service przeznaczone są do wykonania blatów kuchennych, blatów łazienkowych, blatów kuchni ogrodowych, oraz blatów stołów.

Dopuszcza się zastosowanie blatów w grubości 12 mm jako powierzchnie pionowe blatów kuchennych, wysp i cokołów. W przypadku zastosowania blatu w charakterze cokołu jego wymiar nie powinien przekraczać 200 mm.

Formaty nominalne tolerancje i wymiary użytkowe

format nominalny	wymiaru użytkowe	tolerancja
3070x1320	3060x1310	+/- 10 mm
3070x660	3060x650	+/- 10 mm
3050x1320	3040x1310	+/- 10 mm
3050x660	3040x650	+/- 10 mm
3050x1300	3040x1290	+/- 10 mm
3050x650	3040x640	+/- 10 mm

Czyszczenie i pielęgnacja powierzchni

Regularnie używać deski do krojenia i mat/ podkładek żaroodpornych do ochrony powierzchni. Natychmiast wytrzeć rozlane płyny i nie zostawiać stojącej wody.

Plamy po kawie i herbacie przy dłuższej ekspozycji mogą pozostawić przebarwienia. Nie przesuwac ostrych przedmiotów po powierzchni.

Do codziennego czyszczenia używać namydłonej gąbki lub miękkiej szmatki. W przypadku uporczywych plam, można używać rozpuszczalnika np. benzyna lakowa lub aceton. **Nie używać materiałów ściernych (proszku do szorowania, druczanej myjki, czarnego mydła) ani środków wybielających.**

Do codziennej pielęgnacji zalecamy produkty do pielęgnacji mebli drewnianych np. Pronto

Rodzaj plamy	Domowy środek czyszczący	Benzyna lakowa	Aceton
Długopis kulkowy		X	X
Klej			X
Kawa	X		
Szminka	X		X
Lakier do paznokci			X
Olej	X		X
Rdza	X		
Pasta do zębów	X		X
Herbata	X		
Farba			X
Flamaster			X
Sok owocowy	X		
Wosk	X		X
Wino	X		

Wymiary nominalne i tolerancje

	STANDARD	jednostka	wartości	
			Rdzeń barwiony	Rdzeń czarny
gęstość	EN 323	g/cm ³	≥ 1,40	≥ 1,35
tolerancja grubości	EN 438-2-5	mm	+/- 0,80 mm	+/- 0,60 mm
tolerancja długości	EN 438-2-6	mm		+/- 10 mm
tolerancja szerokości	EN 438-2-6	mm		+/- 10 mm
tolerancja prostości	EN 438-2-7	mm/m		≤ 1,5 mm
tolerancja prostopadłości	EN 438-2-8	mm/m		≤ 1,5 mm
tolerancja płaskości	EN 438-2-9	mm/m	≤ 5 mm	≤ 3 mm

Oporność na ogień

Klasyfikacja ogniowa	EN 13501-1	Klasa Euro	B,s2-d0	≥ 8 mm C,s1-d0
----------------------	------------	------------	---------	----------------

Charakterystyka zdrowotna i środowiskowa

Bezpieczeństwo żywności	EN 13130-1		Tak	Tak
Emisje formaldehydu	EN 717-2	klasa	E1	E1
Emisje lotnych związków organicznych	ISO 16000-9	klasa	A	A
Właściwości antybakteryjne	JIS Z 2801	zmniejszenie w %	> 99,9	> 99,9

Certyfikaty



SLIMTOP