

Технічна інформація

Частина 2: масивний ламінат HPL

Травень 2013



ЗМІСТ

1. Загальна інформація

- 1.1 Асортимент компакт-плит HPL від Arpa
- 1.2 Формати панелей
- 1.3 Класи панелей
- 1.4 Сфери застосування

2. Транспортування та зберігання панелей

- 2.1 Зберігання панелей
- 2.2 Переміщення панелей
- 2.3 Транспортування панелей

3. Догляд та чищення панелей HPL

- 3.1 Догляд
- 3.2 Рекомендації щодо очищення поверхні ламінату HPL для предметів інтер'єру
- 3.3 Загальні застереження

4. Обробка панелей HPL

- 4.1 Загальні правила обробки
- 4.2 Порізка панелей
- 4.3 Свердління панелей
- 4.4 Фрезерування панелей
- 4.5 Варіанти обробки крайки
- 4.6 Склеювання

5. Керівництво з установки панелей Solid Standard*

- 5.1 Облицювання стін
 - 5.1.1 Загальні інструкції з установки
 - Вентилювання панелей
 - Стикування панелей
 - З'єднання панелей
 - 5.1.2 Видиме кріплення гвинтами або заклепками
 - 5.1.3 Приховане кріплення за допомогою алюмінієвих напрямних і скоб
 - 5.1.4 Прихована фіксація клеєм
- 5.2 Установка секцій і перегородок з панелей
- 5.3 Горизонтальні стільниці

6. Особливі керівництва з установки панелей Solid Core/Unicolor/Multicolor Standard/Multicolor Evolution

7. Особливі керівництва з установки Naturalia

1 – ЗАГАЛЬНА ІНФОРМАЦІЯ

1.1 Асортимент компакт-плит HPL від Arpa

Широкий спектр видів, товщин і кольорів ламінату Arpa HPL пропонує дизайнерам інтер'єрів, архітекторам і виробникам меблів велику свободу творчості, так що вони можуть без обмежень слідувати своїм проектам. Особливі якості кожного виду дозволяють використовувати HPL-ламінат в різних сферах застосування. Панелі Arpa Solid (компакт-плита) – це панелі, вироблені під високим тиском і температурою відповідно до EN438. Такі панелі використовуються у проектах з високим рівнем вимог до характеристик і властивостей матеріалів.

Solid Standard

Компакт-плита HPL. Високі показники міцності й зносостійкості. Можливе одностороннє і двостороннє декорування покриття. Товщина плити від 2 до 30 мм.

Solid Core

Самонесучий та компактний. Декоративне оздоблення з монохромною «серцевиною». Товщина від 2 до 12 мм.

Unicolor

Ламінат, однорідно забарвлений по всій товщині, доступний у всій лінійці Colorsintesi. Товщина від 2 до 12 мм.

Multicolor Standard

HPL-компакт, самонесучий, із шарами різного кольору. Товщина ламінату становить від 2 до 14 мм.

Naturalia

Щільний матеріал з деревного волокна сертифікованих лісів. Цей продукт є продуктом високої щільності з дуже високими експлуатаційними характеристиками, однорідний, компактний, самонесучий, водонепроникний і володіє високими несучими властивостями. Стандартна товщина становить 6,4, 9,7 і 12,8 мм.

Без декору. Фенольний компактний ламінат

Серцевина ламінату без декоративного тиснення на зовнішній поверхні. Товщина від 4 до 20 мм.

1.2 Формати панелей

Solid Standard

2440×1220 мм, 3050×1300 мм, 4200×1300 мм, 4200×1600 мм, 4300×1850 мм

Solid Core

3050×1300 мм, 4200×1300 мм, 4200×1600 мм

Unicolor

3050×1300 мм, 4200×1300 мм, 4200×1600 мм

Multicolor Standard

3050×1300 мм, 4200×1300 мм, 4200×1600 мм

Multicolor Evolution

3050×1300 мм, 4200×1300 мм

Naturalia

3050×1300 мм

Без декоративного шару

3050×1300 мм, 4200×1300 мм, 4200×1600 мм, 4300×1850 мм

1.3 Класи панелей

Панелі доступні у форматі CGS (стандартний клас). Solid Standard також доступний у форматі CGF (вогнестійкий клас). Для отримання більш докладної інформації про звіти з випробувань і сертифікати реакції на вогонь, зв'яжіться з вашим місцевим представником компанії Arpa. Будь ласка, відвідайте наш вебсайт або зв'яжіться зі службою підтримки клієнтів компанії Arpa для отримання докладної інформації.

1.4 Сфери застосування

Панелі Arpa Solid підходять для використання всередині приміщень у якості меблів, столів, облицювання стін, панелі для заповнення стін тощо. Завдяки своїй високій щільності та стійкості до вологості вони добре підходять для використання у вологих приміщеннях, таких як душові кабінки, басейни, шафки тощо.

Сфери застосування

Меблі

Чисті приміщення, такі як операційні, лабораторії
Кабінки для переодягання, шафки

Облицювання стін

Борти

Облицювання стін і перегородки у санвузлах та душових

Сектори ринку

Офісні меблі



Готельний бізнес і ресторани



Освіта



Роздрібна торгівля



Кухонне виробництво



Охорона здоров'я



2 – ТРАНСПОРТУВАННЯ ТА ЗБЕРІГАННЯ ПАНЕЛЕЙ

Загальна інформація

Транспортування та переміщення панелей необхідно виконувати тільки за допомогою відповідного обладнання. З панелями треба поводитися обережно, щоб не пошкодити декоративну поверхню. Щобільше, з панелями необхідно поводитися так само як з твердою деревиною.

2.1 Зберігання панелей

Зберігати панелі необхідно в сухому, чистому і теплому приміщенні.

Піддони та панелі поміщаються на рівну поверхню, що забезпечує повну підтримку.

По можливості зберігайте панелі в оригінальному упакованні. Якщо панелі планується зберігати протягом тривалого часу, необхідно зняти сталеві обв'язувальні стрічки.

Не допускайте утворення вологи між панелями. Не можна розташовувати між панелями будь-які вологочутливі (паперові) шари.

Необхідно запобігти незбалансованому (тільки з одного боку) впливу вологи або температури шляхом:

1. Вилучення будь-якої захисної плівки протягом 24 годин, якщо панелі більше не будуть упаковуватися.
2. Залишити панелі лежати один на одному.
3. Уникати пустот між панелями, наприклад, внаслідок обробки панелей.

Захисну плівку необхідно завжди знімати з обох сторін одночасно.

Примітка до ламінату з клейкою захисною плівкою

Захисна плівка призначена для тимчасового захисту поверхні від бруду, подряпин і слідів інструментів; вона не призначена для захисту від корозії, вологи або впливу хімікатів.

Ламінат, покритий захисною плівкою, слід зберігати в чистому, сухому місці за кімнатної температури (оптимальна 20°C), уникаючи атмосферних впливів і УФ-випромінювання.

Захисну плівку необхідно видалити з поверхні ламінату після нанесення та перед введенням кінцевого елемента в експлуатацію. У випадку ламінату великої товщини із захисною плівкою з обох сторін, її завжди треба знімати з обох сторін одночасно. У будь-якому випадку видалення має бути здійснене протягом шести місяців з дати відвантаження матеріалу компанією Arpa Industriale. Зверніть особливу увагу на нагрівання під час постформінгу. Замовник повинен протестувати умови процесу постформінгу й провести випробування перед запуском в серійне виробництво.

Компанія Arpa Industriale не несе відповідальності за неправильне використання ламінатів, покритих захисною плівкою, а також за наслідки при недотриманні рекомендацій виробника.

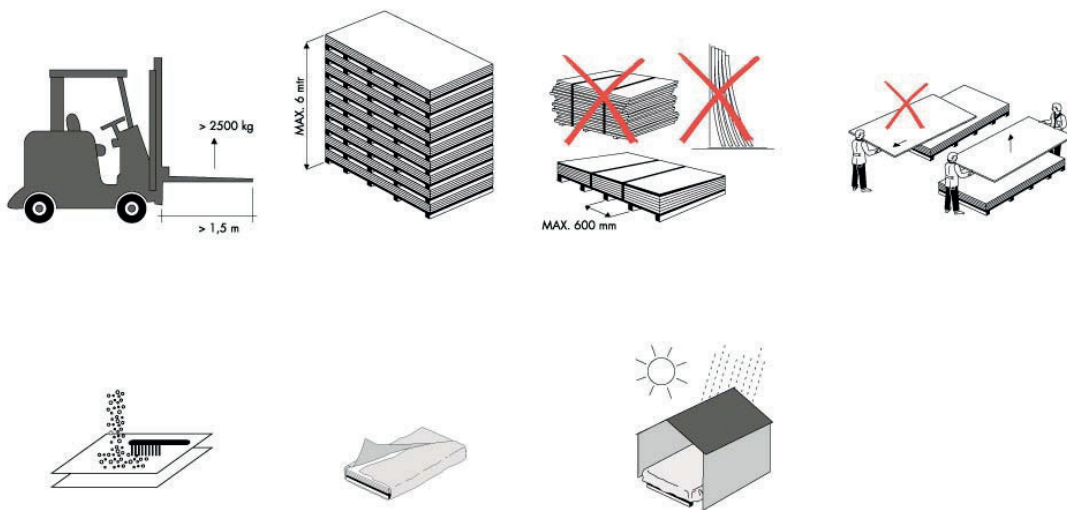
2.2 Переміщення панелей

З панелями необхідно поводитися дбайливо. Не можна знімати листи з палети за допомогою зсуву. Для переміщення панелі необхідно підняти одночасно як мінімум з двох сторін листа, або за допомогою спеціалізованого обладнання. Слід уникати потрапляння бруду на панелі та між ними.

Для маркування/кодування використовуйте клейкі наклейки та видаліть їх відразу після монтажу панелі.

2.3 Транспортування панелей

Під час транспортування закріпіть панелі сталевими обв'язувальними стрічками. Підкладіть захисні куточки під реміні.



3 – ДОГЛЯД ТА ЧИЩЕННЯ ПАНЕЛЕЙ HPL

3.1 Догляд

Поверхню ламінату HPL треба чистити регулярно, але матеріал не вимагає спеціального догляду. Для очищення поверхні досить вологої ганчірки з теплою водою або м'якими мийними засобами. Майже всі звичайні побутові мийні та дезінфекційні засоби переносяться відмінно, якщо вони не є абразивними або сильно лужними.

У таблиці нижче вказані очисні засоби й методи, які найкраще підходять для різних типів забруднень.

3.2 Рекомендації з очищення поверхні ламінату HPL для предметів інтер'єру

Вид забруднення	Рекомендований очисний продукт і спосіб очищення
Сироп, фруктовий сік, джем, спиртні напої, молоко, чай, кава, вино, мило й чорнило	Протерти вологою губкою.
Тваринні та рослинні жири, соуси, засохла кров, сухе вино й спиртні напої, яйця	Холодна вода з милом або побутовим мийним засобом, протирати за допомогою губки.
Дим, желатин, клеї на рослинній та вініловій основі, органічні відходи, гуміарабік	Гаряча вода з милом або побутовим мийним засобом, протирати за допомогою губки.
Лак для волосся, рослинна олія, кулькова ручка і фломастери, віск, тональні основи й жирна косметика, залишки розчинників	Спирт, ацетон, протерти бавовняною тканиною.
Лак для нігтів, лак-спрей, ляна олія	Ацетон, протерти бавовняною тканиною.
Синтетичні олійні фарби	Розчинник на основі тріленітри, протерти бавовняною тканиною.
Клеї неопренові	Трихлоретан, протерти бавовняною тканиною.
Сліди силікону	Дерев'яний або пластиковий скребок, намагайтеся не подряпати поверхню
Вапняні відкладення	Мийні засоби з низьким вмістом лимонної або оцтової кислоти (не більше 10%).

3.3 Загальні застереження

Для досягнення найкращих результатів під час очищення ламінату HPL важливо пам'ятати про деякі запобіжні заходи:

- Попри те, що поверхня ламінату HPL дуже міцна, її не можна обробляти продуктами, що містять абразивні речовини, використовувати абразивні губки або невідповідні продукти, такі як наждачний папір або дротяна мочалка.
- Слід уникати продуктів з високим вмістом кислот або лугів, оскільки вони можуть забруднити поверхню.
- Під час використання розчинників тканина повинна бути ідеально чистою, щоб не залишати слідів на поверхні ламінату HPL. Будь-які смуги можна видалити, промивши ламінат гарячою водою та висушивши.
- Уникайте використання поліролів для меблів та очисних засобів на основі воску, тому що вони мають тенденцію утворювати липкий шар на щільній поверхні ламінату HPL, до якої прилипає бруд.

4 – ОБРОБКА ПАНЕЛЕЙ HPL

Завдяки своєму складу, панелі Arpa Solid можуть розширюватися та стискатися, подібно до деревини твердих порід. Температура та вологість, що діють на лицьову та задню сторони, не повинні відрізнятися протягом тривалого часу. Звідси випливає, що нижня частина горизонтального робочого простору й тильна сторона вертикального облицювання стін повинні добре вентилуватися. Краї панелі не повинні бути постійно вологими. Якщо панелі зберігаються в профілях, профілі повинні бути обладнані водовідвідними пристроями.

Під час фіксації панелей важливо враховувати максимальну зміну в розмірах 2,5 мм/м². Необхідно враховувати розміри під час свердління отворів і стиків. Не можна затягувати гвинти надто сильно, щоб панелі були рухомими.

Кондиціонування

Безпосередньо перед виробництвом або установкою, панелі Arpa Solid необхідно провітрювати, щоб температура та вологість панелей відповідала параметрам навколишнього середовища.

4.1 Загальні правила обробки

Механічну обробку панелей повинні виконувати виключно фахівці на відповідному обладнанні. Однорідний склад матеріалу дозволяє рівномірно обробляти як сторони, так і поверхню.

Обробка панелей Arpa Solid порівнюється з обробкою високоякісної деревини твердих порід. Через значну щільність панелей вимагаються вищі вимоги до інструментів, на відміну від обробки матеріалів з м'яких порід деревини. Рекомендується використовувати інструменти з твердого металу. Загалом, для компакт-плит рекомендується використовувати інструменти з алмазним напиленням, що забезпечує високу якість обробки, а також довгий термін служби інструменту.

Охорона здоров'я та безпека

Зверніть увагу, що використання верстатів (столярних) вимагає дотримання правил безпеки. У всіх випадках строго дотримуйтеся вказівок виробників обладнання та рекомендацій організацій з безпеки та охорони праці.

4.2 Порізка панелей

Рекомендації щодо розпили панелей Arpa Solid.

Швидкість: 7-22 м/хв (приблизно 23-72 фут/хв).

Зубець: змінний зубець або трапецієподібний зубець з прямобічним профілем.

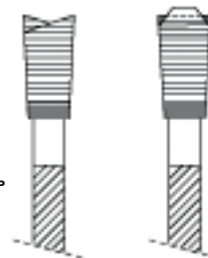
Розташування пили: входження зубів завжди має відбуватися з декоративного боку панелі.

Торець після порізки: найкраща якість досягається на стаціонарних верстатах. Будь-які гострі краї можна видалити наждачним папером або фрезером.

Обробка крайки плити: зняття фаски 45° забезпечує найкращу механічну стійкість торця деталі. Для надійної фіксації панелі при обробці, розміщуйте панель на гумових підкладках, якщо використовуєте ручний інструмент для обробки крайки плити.



Налаштування висоти пилкового диска



Змінний зубець

Трапецієподібний зубець з прямобічним профілем

Стационарная циркулярная пила

Під час розпили, свердління і фрезерування лицьова декоративна сторона повинна бути спрямована вгору. Якщо під час обробки декоративна сторона повинна ковзати по стільниці верстата, рекомендується встановити на стільницю захисну панель, наприклад, з деревини твердих порід.

Діаметр		Зубець	Кількість обертів	Товщина пильного диска		Регулювання висоти пильного диска	
мм	дюйм			мм	дюйм	мм	дюйм
300	~ 12	72	~ 6.000/хв	3,4	~ 1/8	30	~ 1 1/4
350	~ 14	84	~ 5.000/хв	4,0	~ 3/16	35	~ 1 3/8
400	~ 16	96	~ 4.000/хв	4,8	~ 3/16	40	~ 1 5/8

Портативная циркулярная пила

Під час використання переносної циркулярної пилки тильна декоративна (недекоративна) сторона повинна бути спрямована вгору.

Діаметр		Зубець	Кількість обертів	Товщина пильного диска		Регулювання висоти пильного диска	
мм	дюйм			мм	дюйм	мм	дюйм
150	~ 6	36	~ 4.000/хв	2,5	~ 1/8	15	~ 5/8
200	~ 8	46	~ 4.000/хв	3,0	~ 1/8	20	~ 3/4

Лобзик

Лобзик: з твердосплавною ріжучою пластиною на кінці, внутрішні кути вирізів треба спочатку просвердлити з діаметром отвору 8-10 мм (≈ 5/16-3/8 дюйма). Для декоративних поверхонь необхідно використовувати спеціальні леза.

4.3 Свердління панелей

Під час свердління панелей рекомендується використовувати свердло зі швидкоріжучої сталі з твердосплавним наконечником, кут заточки свердла – 60-80°. Компакт-плити Агра треба свердлити за допомогою листів-підкладок.



Великі отвори, наприклад, для навісів та замків, треба свердлити комбінованими свердлами без центрувальної точки.

Необхідно правильно вибрати швидкість виходу свердла, щоб не пошкодити меламінові поверхні панелей Solid Interior. Перед тим, як свердло повністю вийде із заготовки, швидкість подачі необхідно зменшити на 50%. Під час свердління наскрізних отворів необхідно створити протитиск, використовуючи тверду деревину або аналогічний матеріал, щоб запобігти відколам поверхні меламіну.

4.4 Фрезерування панелей

Формування країв:

- Прямі та похилі фрези для порізки крайок і зняття фаски;
- Порожнисті або круглі фрези для заокруглення країв;
- Пильні диски з алмазними зубцями для пазів і чвертей.

Матеріал:

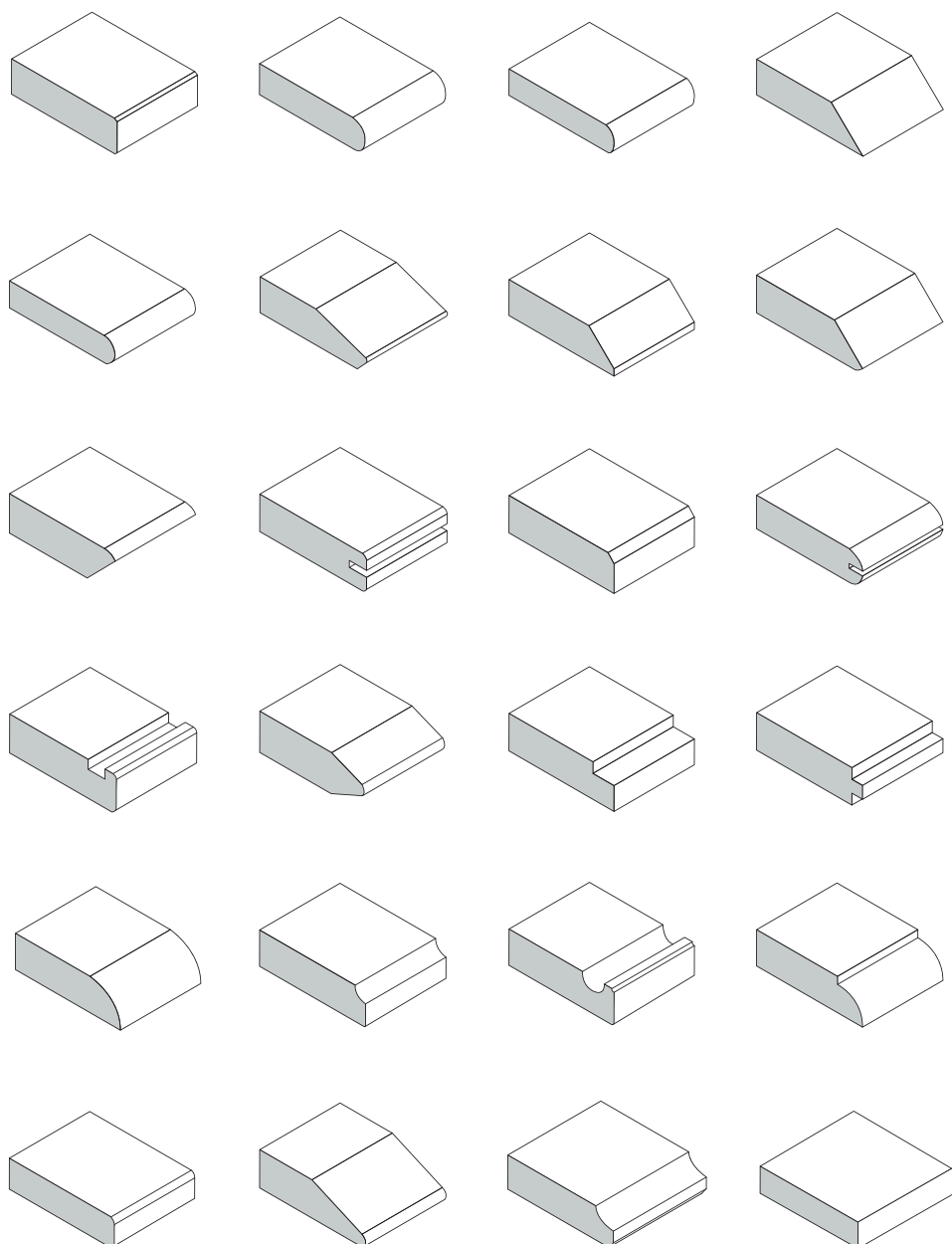
Фрези, зроблені з твердого металу або алмазні фрези.

Фрезерний або шпиндельний фрезерний верстат з ручним керуванням:

Діаметр мм	дюйм	Кількість обертів	Швидкість		Подача	
			м/с	фут/с	м/хв	фут/хв
20-25	~ 1	~ 18.000-24.000	20 - 30	~ 65-100	5	~ 16
125	~ 5	~ 6.000-9000	40 - 60	~ 130-200	5-15	~ 16 - 50

4.5 Крайка

Крайки повинні бути безпечними, без слідів пили та нерівностей. Для найкращого зовнішнього вигляду рекомендується відполірувати краї та покрити торець захисною олією. Існує велика кількість обробок крайок, як функціональних, так і естетичних.



4.6 Склеювання

Панелі Agra Compact можна приклеювати один до одного і до багатьох матеріалів за допомогою одно- або двокомпонентних клеїв, наприклад, епоксидних або поліуретанових видів клею.

Склеювання в багатьох випадках виконується разом із механічним з'єднанням для забезпечення достатнього тиску під час сушіння.

Тип клею	Застосування	Час відкритої витримки клею	Сила тиску	Час тиску
Епоксидний	100-250 г/м ²	Залежно від типу	0,2 Н/мм ²	4-8 годин за 20°C
Поліуретановий	100-250 г/м ²	Залежно від типу	0,2 Н/мм ²	4-8 годин за 20°C

Дотримуйтесь наведених нижче вказівок для нарощування країв панелей смугами панелей Agra Compact:

- Переконайтеся, що панелі та потовщення мають однаковий «напрямок волокон».
- Підготуйте панелі, потовщення та клей (температура і вологість повинні відповідати температурі та вологості умов, в яких матеріал буде використовуватися).
- Поверхні, що приклеюються, необхідно знежирити, надати їм шорсткість і прибрати пил.
- Дотримуйтесь інструкції постачальника клею.

5 – КЕРІВНИЦТВО З УСТАНОВКИ ПАНЕЛЕЙ SOLID STANDARD*

5.1 Облицювання стін

Для кріплення панелей Arpa Solid товщиною від 6 мм і вище можна використовувати різні методи. Креслення, наведені в цьому документі, ілюструють принципи систем кріплення, але не вказують на конкретні марки. Необхідно перевірити доступність матеріалу у вашій країні.

5.1.1 Загальні інструкції з установки

Панелі Arpa Solid можна використовувати як навісні фасади. Для цього матеріал кріпиться на підконструкцію, що утримує панель та створює вентиляційний проріз. Спосіб монтажу може бути як прихованим, так і врівень.

При виборі підконструкції важливо враховувати такі моменти:

- Вимоги до несучого навантаження.
- Максимальні відстані для кріплення панелей.
- Необхідні умови вентиляції або регулювання вологості.
- Можливість розширення панелей.
- Доступні розміри панелей.
- Товщина будь-якого ізоляційного шару.
- Варіанти анкерування в конструкції будівлі (стіни).
- Нормативна документація.

Вентиляція

Панелі Arpa Compact можна використовувати для облицювання задніх стін будівель.

Описані методи підходять для декорування різних типів стінових конструкцій, від стін із гіпсокартону до збірних бетонних систем.

Типи стін повинні мати або повністю вентиляційне облицювання, або бути напівгерметичними й можуть використовуватися в чистих приміщеннях, таких як операційні, аптеки й високотехнологічні виробничі приміщення.

Повністю вентиляційна система облицювання стін потребує:

- Відкритих з'єднань підлоги та стелі;
- Горизонтальні або вертикальні профілі, встановлені для забезпечення прорізу між стіною й облицюванням.

До складу напівгерметичного облицювання стін входять:

- Взаємозалежний відкритий простір між задньою стіною і простором над (системною) стелею;
- Горизонтальні профілі, встановлені з певним кроком;
- Закриті стики й герметичні з'єднання з підлогою та стелею.

У разі якщо основа для монтажу плити є вологою, як приклад – нова кладка, штукатурка, вологі стіни з бетону тощо, необхідно забезпечити додаткову вентиляцію до тих пір, поки відносна вологість на обох сторонах конструкції не стане рівною, або нанести гідроізоляцію.

Кутові рішення

При кутовому з'єднанні двох панелей важливо враховувати розширення панелей. Щоб уникнути натягу в місці стику, бажано, щоб довжина кутових елементів була якомога менше (не більше 400 мм).

Компакт-плити можна з'єднувати по кутах різними способами:

- За допомогою кутового профілю з клеєного алюмінію або пластику.
 - Клеєний алюмінієвий або пластиковий шип.
 - Шпунтове з'єднання з опорною пластиною.
- Звичайні й стикові з'єднання

Для вертикальних швів можливі такі види з'єднань:

- Компенсаційне з'єднання.
- Шпунтове з'єднання.
- Шов у чверть або взакрій.

Компенсаційне з'єднання



Шпунтове з'єднання



Шов у чверть або взакрій



Беручи до уваги можливі зміни розмірів у результаті зміни вологості й температури, шви треба залишати вільними як для вертикальних, так і для горизонтальних з'єднань таким чином, щоб матеріал панелі міг розширюватись максимум на 2,5 мм/м1. Завдяки відмінній оброблюваності матеріалу можна точно герметизувати вертикальні й горизонтальні шви без допоміжних профілів. Для панелей товщиною від 8 мм можна виконувати стики у вигляді з'єднань з фальцем або у вигляді шпунтових з'єднань.

* Підходить також для панелей NO DECOR SOLID

Горизонтальні шви

Для горизонтальних стиків можна використовувати як шпунтові з'єднання, так і з'єднання з фальцем. Стик повинен бути виконаний таким чином, щоб панелі могли розширюватись максимум на 2,5 мм/м¹. При з'єднанні шову у чверть, ширина чверті повинна бути більшою мінімум вдвічі від її глибини.

Вертикальні шви

Для вертикальних з'єднань використовуються шпунтові з'єднання. Залишок товщини панелі з кожного боку пазу повинна бути не менше 2,9 мм. Під час використання паза з алюмінію достатньо товщини панелі 8 мм.

Герметизація швів

Під час використання панелей Arpa Solid для внутрішніх робіт, де потрібні високі стандарти гігієни та дезінфекції, часто вибираються стінові конструкції з повітронепроникними ущільненнями. Потім стики закладаються еластичним герметиком. Цей герметувальний матеріал повинен бути стійким до цвілі (ISO 846) і дезінфекційних засобів, якщо він використовується у вищезазначених сферах застосування. Більш того, необхідно, щоб адгезія між ущільнювальним матеріалом і панеллю витримувала протяги, вогкість, пил і бруд. Панелі Arpa Compact рекомендується використовувати в поєднанні із силіконовими або поліуретановими герметиками.

Важливі рекомендації щодо застосування герметиків:

- З'єднання має бути абсолютно чистим, сухим і знежиреним.
- У разі потреби використовуйте ґрунтовку для полегшення адгезії.
- Герметувальний матеріал ні в якому разі не повинен прилипати до задньої сторони (прилипання з трьох сторін), оскільки це може викликати розтріскування.
- Бажано використовувати розділювальну плівку або поліетиленовий шпунт.
- Щоб герметувальний матеріал не піддавався надмірній деформації, стик повинен бути досить широким, а глибина стику не повинна перевищувати ширину стику.

5.1.2 Видиме кріплення гвинтами або заклепками

Панелі Arpa Solid можуть бути прикріплені до дерев'яної конструкції підрамника за допомогою гвинтів швидкого кріплення або до металевої конструкції підрамника за допомогою алюмінієвих заклепок.

Конструкція підрамника повинна бути зібрана таким чином, щоб простір за панеллю можна було вентилювати для забезпечення однакової температури й вологості по обидва боки панелі.

Під час кріплення панелей гвинтами або заклепками важливо переконатися, що панелі можуть рухатися вільно та рівномірно. Діаметр усіх попередньо просвердлених отворів в панелях повинен становити 8 мм при використанні гвинтів діаметром 4 мм. При використанні алюмінієвих заклепок діаметром 5 мм один отвір, розташований по центру панелі, має бути попередньо просвердлений діаметром 5,1 мм, а всі інші отвори повинні бути попередньо просвердлені діаметром 10 мм.

На клепальному інструменті необхідно використовувати спеціальний наконечник, який утримує головку заклепки на 0,3 мм від поверхні панелей.

Усі стики повинні бути шириною не менше 8 мм.

Товщина панелі: від 6 мм.

(З міркувань ефективності та продуктивності рекомендується мінімальна товщина 8 мм).

Кріпильні параметри й відстані між краями

a = відстань для кріплення по горизонталі й вертикалі (див. таблицю)

b = відстань до крайки

Мінімум – 20 мм

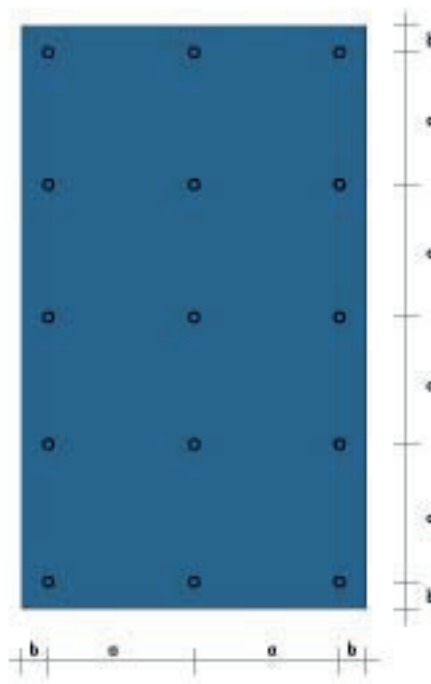
Максимальна – товщина* 10

Рекомендована максимальна висота панелі: 3050 мм

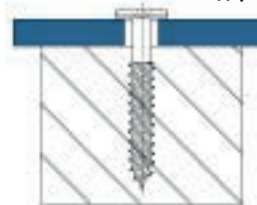
Рекомендовані максимальні центри кріплення (мм)

	Товщина панелі (мм)		
	6	8	10
2 кріплення в одному напрямку	450	600	750
3 або більше кріплення в одному напрямку	550	750	900

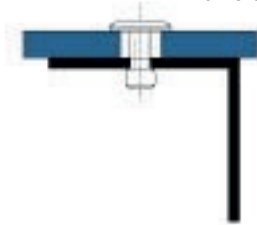
Примітка: Відстані між кріпленнями для стельового покриття необхідно помножити на 0,75.



Видиме кріплення гвинтами до дерев'яного підрамника



Видиме кріплення заклепками на металевому підрамнику



5.1.3 Приховане кріплення за допомогою алюмінієвих рейок і скоб

Панелі Agra Solid можна закріпити непомітно за допомогою алюмінієвих рейок і скоб. Кронштейни кріпляться до панелей за допомогою саморізів або вставок.

Попередньо просвердлені отвори необхідно виконати таким чином, щоб на видимій стороні панелі залишалася залишкова товщина не менше 2 мм.

Конструкція підрамника повинна бути зібрана таким чином, щоб простір за панеллю міг вентилювати для забезпечення однакової температури й вологості по обидва боки панелі.

Усі стики повинні бути шириною не менше 8 мм.

Товщина панелі: мінімум 10 мм

Відстань між точками кріплення та крайовими прорізами
a = відстань для кріплення по горизонталі й вертикалі (див. таблицю)

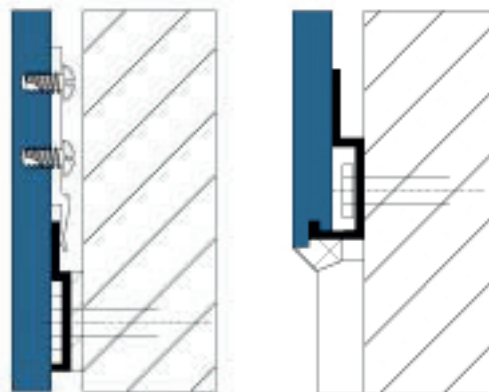
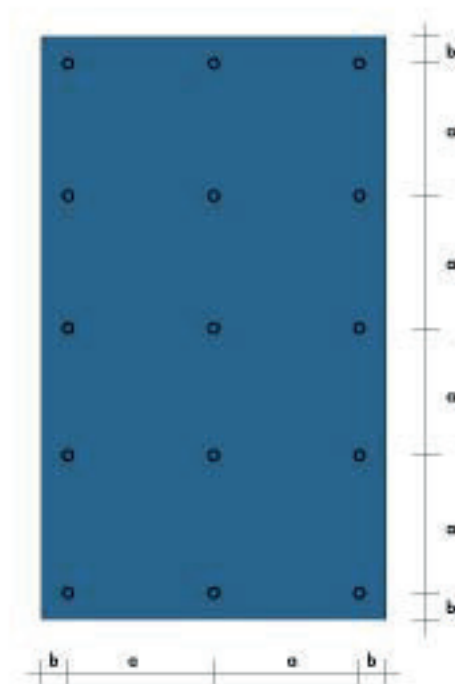
b = відстань до крайки

Мінімум – 20 мм

Максимальна – товщина панелі* 10

Рекомендовані максимальні центри кріплення (мм)

	Товщина панелі (мм)	
	10	13
2 кріплення в одному напрямку	750	950
3 або більше кріплення в одному напрямку	900	1200



5.1.4 Прихована фіксація клеєм

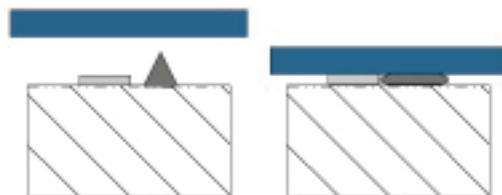
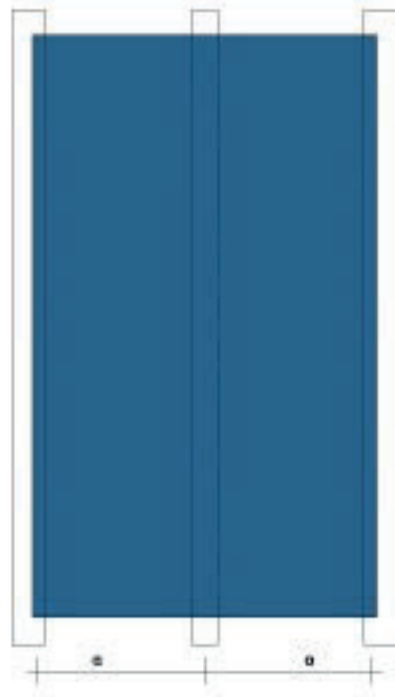
Панелі Agra Solid можуть бути прикріплені до дерев'яного або металевого підрамника за допомогою спеціальних клейових систем, які дозволяють матеріалу змінювати розміри в облицюванні стін і підрамника. Для отримання якісного з'єднання необхідно дотримуватись рекомендацій виробників клею. Компанія Агра не несе відповідальності за вибір або використання клею в системах кріплення.

Конструкція підрамника повинна бути зібрана таким чином, щоб простір за панеллю можна було вентилювати, щоб забезпечити однакову температуру й вологість з обох сторін панелі. Смужки клею слід наносити тільки у вертикальному напрямку й завжди на всю висоту панелі.

Усі стики повинні бути шириною не менше 8 мм.
Максимальний інсталяційний розмір панелі 3050 мм × 1300 мм.

З міркувань ефективності та продуктивності не рекомендується використовувати товщину менше ніж 8 мм.
Максимальні горизонтальні відстані кріплення (а)

Максимальні центри кріплення (мм)	Товщина панелі (мм)	
	8	10
2 кріплення в одному напрямку	600	650
3 або більше кріплення в одному напрямку	650	650



Система склеювання, що включає двосторонню стрічку для тимчасового кріплення, поки відбувається схоплювання клею.

5.2 Установка секцій та перегородок із панелей

Панелі Arpa Solid (CGS) підходять для використання в сантехнічних цілях. Простота обробки й кріплення панелей означає, що існує широкий діапазон для різних конструкцій, використання й застосування. Завдяки високій жорсткості та ударостійкості панельного матеріалу можна працювати з відносно невеликими товщинами (від 10 до 16 мм).

З міркувань ефективності та продуктивності рекомендується використовувати плити товщиною не менше 12 мм. При порізці дверей потрібно враховувати напрямок структури волокон плити, висота дверей повинна відповідати довжині листа, а не ширині. Двері необхідно підвішувати мінімум на 3 завіси.

Загальні рекомендації

Температура й вологість, що діють на лицьову та задню сторони, не повинні відрізнятися протягом тривалого часу. У вологих приміщеннях, де панелі будуть піддаватися тривалому впливу вологи, приміщення повинні добре вентилуватися. Краї панелі не повинні бути постійно вологими. Якщо панелі утримуються в профілях, профілі повинні бути обладнані водовідвідними пристроями.

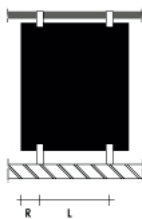
При кріпленні панелей важливо враховувати максимальну зміну панелі в розмірах 2,5 мм/м. Не затягуйте гвинти надто туго, щоб панелі могли рухатися.

Фіксація

Опорні лапки, настінні кронштейни, профільні системи, а також підвісні й фіксувальні пристрої повинні мати досить важку конструкцію, щоб витримувати вагу панелей та механічні навантаження, що діють на панелі. Якість кріпильних елементів повинна бути адаптована для використання у вологих або сирих приміщеннях.

Максимальні інтервали фіксації

А) На верхній та нижній сторонах панелі.



R = максимальна відстань від краю R 150 мм.
Максимальна висота панелі (мм) = 1850 мм.

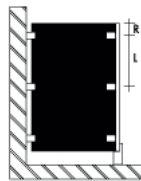
Товщина панелі (мм)

10
12
13/14
16

Максимальна відстань кріплення L (мм)

2 кріплення	3 або більше кріплення
600	700
700	800
800	900
900	1000

Б) Фіксація панелі з обох вертикальних сторін



R = максимальна відстань від краю R 150 мм.
Максимальна висота панелі (мм) = 1850 мм.

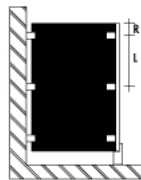
Товщина панелі (мм)

10
12
13/14
16

Максимальна відстань кріплення L (мм)

2 кріплення	3 або більше кріплення
600	700
700	800
800	900
900	1000

С) Фіксація панелі з однієї вертикальної сторони



Максимальна відстань від краю R 100 мм для панелей товщиною від 10 до 12 мм.
Максимальна відстань від краю R 150 мм для панелей товщиною 13-16 мм.

Товщина панелі (мм)

10 mm
13/14 mm
16 mm

Ширина панелі (мм)

< 300
< 400
< 450

Максимальна відстань кріплення L (мм)

2 кріплення	3 або більше кріплення
400	500
500	600
550	650

5.3 Горизонтальні стільниці

Панелі Agra Compact Interior часто використовуються як стільниці.

Товщина

Мінімальна товщина: 10 мм.

Товщина панелей та відстані між ними, а також максимальне навантаження на панель безпосередньо пов'язані між собою та повинні розраховуватися відповідним чином.

Опорна конструкція

Опорна конструкція зі сталі або алюмінію повинна бути досить міцною та жорсткою, щоб витримувати деформацію в результаті навантаження, прикладеного до верхньої частини панелі. Якщо під панеллю передбачена будь-яка інша фурнітура (шухляди, коробки, труби), то опорна конструкція повинна бути розрахована відповідним чином.

Максимальний параметр нависання стільниці та відстані від кріплення:

Товщина (мм)	Відстань між кріпленнями (мм)	Виступ (мм)
10	320	180
12	400	250

6 – ОСОБЛИВІ КЕРІВНИЦТВА З УСТАНОВКИ ПАНЕЛЕЙ SOLID CORE/UNICOLOR/MULTICOR STANDARD/MULTICOLOR EVOLUTION

Компактні ламінати з кольоровою серцевиною Arpa (Solid Core, Unicolor, Multicolor Standard, Multicolor Evolution) являють собою високоякісний матеріал для обробки поверхонь з кольоровою серцевиною. Попри те, що під час роботи з панелями можна використовувати більшу частину обладнання й технологій, можуть знадобитися деякі додаткові методи.

Використання та зберігання

Через свій склад панелі Solidcore і Unicolor трохи більш крихкі, ніж інші компактні панелі Arpa, і тому з ними треба поводитися обережно.

Їх завжди треба зберігати горизонтально. Вертикальне зберігання не рекомендується через ризик пошкодження крайок.

Краї й кути більш уразливі при ударах.

Умови зберігання (див. Главу 2) повинні бути такими ж, як рекомендовані для звичайних компактних ламінатів.

Обробка

Усі звичайні інструменти та машини, використовувані для компактних панелей Arpa, можуть використовуватися для виготовлення Solidcore/Unicolor/Multicolor, і слід дотримуватися всіх загальних рекомендацій, що стосуються обробки (див. Главу 4)

Порізка

При порізці матеріалу можна використовувати ті ж стандартні інструменти та обладнання, що і для інших компактних продуктів Arpa (див. Главу 4).

Різаки й пили повинні бути гострими, щоб уникнути утворення відколів. Через крихкість панелей Arpa (Solidcore/Unicolor), щоб уникнути відколів на нижньому боці при порізці на дискових пилах, слід вжити таких заходів обережності, як: опускання пилки на верстак; зменшення вирізки пилки, підклавши під пропи́л шматок ДВП; заміна пильного полотна на полотно із зубами під негативним кутом; або просто збільшення бічної крайки.

При порізці великих листів необхідно дотримуватися обережності, щоб уникнути утворення тріщин.

Склеювання

Для досягнення візуально задовільного кінцевого результату рекомендується використовувати непігментовані або прозорі клеї.

Збір

Для отримання хорошого результату з'єднання двох частин панелей Solidcore/Unicolor рекомендується використовувати механічне кріплення.

7 – ОСОБЛИВІ КЕРІВНИЦТВА З УСТАНОВКИ ПАНЕЛЕЙ NATURALIA

Панелі Naturalia можна легко обробляти за допомогою різних деревообробних інструментів. Так само їх можна розрізати на безліч форм і під різними кутами, відповідно до вимог дизайну.

Використання та зберігання

Треба дотримуватися всіх загальних рекомендацій, що стосуються поводження з компактними панелями Ara і їхнього зберігання (див. Главу 2).

Обробка

Обробку панелей Naturalia можна порівняти з обробкою високоякісної деревини твердих порід.

При роботі з панелями треба використовувати усі стандартні інструменти та верстати, що використовуються для панелей Ara Solid, і всі загальні рекомендації, що стосуються виготовлення (див. Главу 4).

Склеювання

Для досягнення візуально задовільного кінцевого результату рекомендується використовувати непігментовані або прозорі клеї.

Юридичне попередження

Юридичне попередження, яке іде нижче, є коротким викладом повної відмови від відповідальності (повний текст можна знайти на arpaindustriale.com). Інформація, надана компанією Arpa Industriale S.p.A. («Arpa») у цьому документі, має орієнтовний характер. Компанія Arpa не може гарантувати точність і повноту наданої інформації. Надана інформація не дає ніяких прав; ризик і відповідальність за використання інформації лежить на другій стороні. Цей документ не гарантує будь-яких властивостей продуктів компанії Arpa. Компанія Arpa не гарантує, що інформація, наведена в цьому документі, підходить для цілей використання другої сторони. Документ не містить ніяких проектних, структурних розрахунків, оцінок або інших гарантій, або заяв, на які можуть покладатися клієнти й треті сторони. Кольори, які використовуються в каталогах компанії Arpa (включно з друкованою продукцією) і в зразках продукції компанії Arpa, можуть відрізнятися від кольорів, що поставляються компанією Arpa. Продукція та зразки Arpa виробляються з дотриманням зазначених допусків за кольором, і кольори виробничих партій можуть відрізнятися, навіть якщо використовується один і той же колір. Кут огляду також впливає на сприйняття кольору. Клієнти й треті сторони повинні мати професійного консультанта, який проінформує їх про придатність товарів Arpa для всіх бажаних способів застосування, а також про допустимі закони й норми. Компанія Arpa залишає за собою право змінювати специфікації своєї продукції без попереднього повідомлення. У межах, дозволених чинним законодавством, компанія Arpa не несе відповідальності (ні договірної, ні позадоговірної) за будь-які збитки, що виникли в результаті або пов'язані з використанням цього документа, за винятком випадків і тою мірою, в яких така шкода є наслідком навмисної неналежної поведінки або грубої недбалості з боку представників компанії Arpa і/або її керівництва. Усі усні та письмові заяви, пропозиції, розцінки, продажі, постачання та/або угоди й всі пов'язані з цим дії представників компанії Arpa регулюються Загальними положеннями та умовами компанії Arpa Industriale SpA. Усі усні та письмові заяви, пропозиції, розцінки, продажі, постачання та/або угоди, а також уся пов'язана з цим робота компанії Arpa USA, Inc. («Arpa USA») регулюються Загальними умовами продажів компанії Arpa USA. Всі права на інтелектуальну власність та інші права, що стосуються змісту цього документу (включно з логотипами, текстом і фотографіями), належать компанії Arpa і/або її ліцензіарам.



Arpa Industriale S.p.A.

Via Piumati, 91
12042 Bra (CN) - Italy
Телефон +39 0172 436111
Факс +39 0172 431151
E-mail: arpa@arpaindustriale.com
export@arpaindustriale.com

Filiale di Lissone

Via B. Cellini, 29
20035 Lissone (MB) - Italy
Телефон +39 039 795525
Факс +39 039 2782484
E-mail: lissone@arpaindustriale.com

Filiale di Padova

Via Cesare Battisti, 13
35010 Limena (PD) - Italy
Телефон +39 049 8848105
Факс +39 049 8848004
E-mail: padova@arpaindustriale.com

Filiale di Pesaro

Via dell'Industria, 8/10
Loc. Chiusa di Ginestreto
61100 Pesaro (PU) - Italy
Телефон +39 0721 482295/482012
Факс +39 0721 482292
E-mail: pesaro@arpaindustriale.com

Arpa France S.A.R.L.

50, Impasse de la Balme
69805 SAINT PRIEST - CEDEX - France
Телефон +33 (0)4 78 90 00 23
Факс +33 (0)4 78 90 64 66
E-mail: arpafrance@arpaindustriale.com

Arpa Germany

E-mail: arpadeutschland@arpaindustriale.com

Arpa Industriale Iberica S.L.U.

Calle Ribera, 5
08003 Barcelona - Spain
Телефон +34 932 687 061
Факс +34 931 163 300
E-mail: arpaiberica@arpaindustriale.com

Arpa Nederland B.V.

Nieuw Mathenesserstraat 69
3113 AE SCHIEDAM - The Netherlands
Телефон +31 (0)10 2857315
Факс +31 (0)10 2857331
E-mail: arpanl@arpaindustriale.com

Arpa UK Ltd

Block 3, Parkhall Business Village,
Park Hall Road, Longton
Stoke-On-Trent ST3 5XA - Great Britain
Телефон +44 (0)1782 332 368
Факс +44 (0)1782 331876
E-mail: arpauk@arpaindustriale.com

Arpa USA

62, Greene Street
NEW YORK, NY 10012 - USA
Телефон +1 212 334 6888
Факс +1 866 249 9542
E-mail: arpausa@arpaindustriale.com