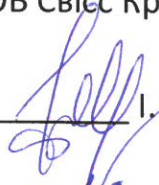


# ТОВАРИСТВО З ОБМЕЖЕНОЮ ВІДПОВІДАЛЬНІСТЮ

“СВІСС КРОНО”

**ПОГОДЖЕНО**

Комерційний директор  
ТОВ Свісс Кроно

  
\_\_\_\_\_  
І. Федірко  
“2” 12 2019 р.

**ЗАТВЕРДЖУЮ**

Генеральний директор  
ТОВ Свісс Кроно

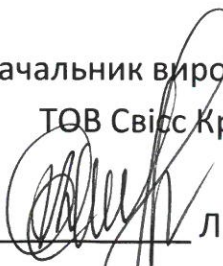
  
\_\_\_\_\_  
А. Зайонц  
“2” 12 2019 р.

## Стільниці

Керівництво з експлуатації  
WTOP 16.21.13-13.00 KE

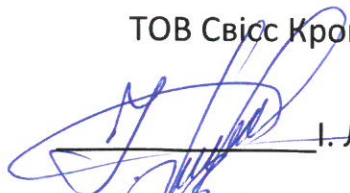
**ПОГОДЖЕНО**

Начальник виробництва  
ТОВ Свісс Кроно

  
\_\_\_\_\_  
Л. Демчик  
“2” 12 2019 р.

**РОЗРОБЛЕНО**

Інженер технолог  
ТОВ Свісс Кроно

  
\_\_\_\_\_  
І. Литвин  
“2” 12 2019 р.

ТОВ Свісс Кроно  
2019

ТОВ «СВІСС КРОНО» вул.Я.Мудрого 62,  
80400 м. Кам'янка-Бузька, Львівська обл.

## **ЗМІСТ**

|                                                                                 |    |
|---------------------------------------------------------------------------------|----|
| Анотація                                                                        | 2  |
| 1. Опис продукції                                                               | 3  |
| 2. Робота з поверхнею стільниць                                                 | 4  |
| 3. Зберігання стільниць                                                         | 6  |
| 4. Механічна обробка стільниць                                                  | 7  |
| 4.1. Вирізання внутрішніх отворів під мийку, плитку та інше побутове обладнання | 10 |
| 5. Рекомендації щодо монтування стільниць                                       | 12 |
| 6. Кутові з'єднання стільниць                                                   | 18 |
| 7. Гарантійні обов'язки                                                         | 21 |

ТОВ «СВІСС КРОНО» вул.Я.Мудрого 62,  
80400 м. Кам'янка-Бузька, Львівська обл.

## АНОТАЦІЯ

Наведені рекомендації розроблені на особистих практичних розробках і носять лише інформаційний характер. Тому наведені рекомендації не надають жодних гарантій відносно характеристики продукції та можливості її застосування в певних сферах.

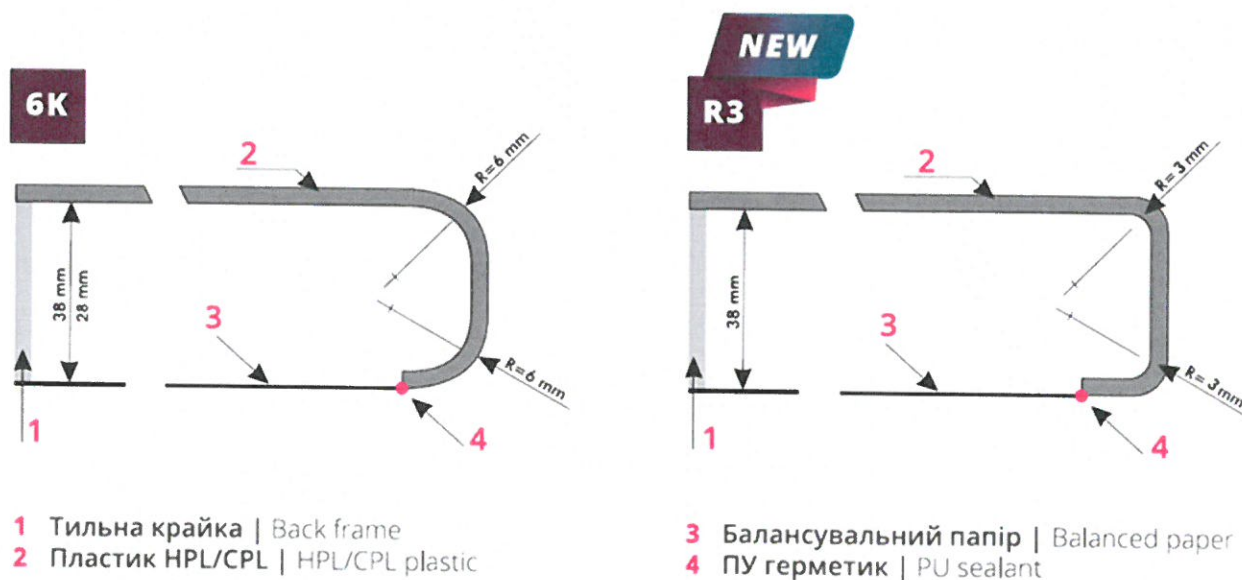
УВАГА: Згідно з Законом України «Про захист прав споживачів» від 15 грудня 1993 року № 3682-XII споживач зобов'язаний:

- 1) перед початком експлуатації товару уважно ознайомитися з правилами експлуатації, викладеними в наданій виробником (продавцем, виконавцем) документації на товар;
- 2) в разі необхідності роз'яснення умов та правил використання товару – до початку використання товару звернутися за роз'ясненнями до продавця (виробника, виконавця) або до іншої вказаної в експлуатаційній документації особи, що виконує їх функції;
- 3) користуватися товаром згідно з його цільовим призначенням та дотримуватися умов (вимог, норм, правил), встановлених виробником товару (виконавцем) в експлуатаційній документації;
- 4) з метою запобігання негативним для споживача наслідкам використання товару – застосовувати передбачені виробником в товарі засоби безпеки з дотриманням передбачених експлуатаційною документацією спеціальних правил, а в разі відсутності таких правил в документації – дотримувати-ся звичайних розумних заходів безпеки, встановлених для товарів такого роду.

ТОВ «СВІСС КРОНО» вул.Я.Мудрого 62,  
80400 м. Кам'янка-Бузька, Львівська обл.

## 1. ОПИС ПРОДУКЦІЇ

Стільниці, виготовлені ТОВ «Свісс Крона», (далі стільниці) – це комбінований матеріал, який виготовляється методом постформінгу. Стільниці складаються з шліфованої ДСП класу емісії E1, виготовленої згідно ДСТУ EN 312, лицева поверхня та передня кромка якої покрита HPL або CPL пластиком, який відповідає вимогам EN 438-3, що відповідає рисунку 1. На поверхню HPL або CPL пластику нанесено захисне покриття «overlay», яке забезпечує стійкість до ультрафіолетових променів, стирання, дряпання та підвищує термін експлуатації стільниць. Технічні умови стільниць відповідають вимогам ТУ У 20.2-31147999-002:2007. Протилежна поверхня плити покривається компенсаційним балансовим папером для запобігання деформації стільниць під час експлуатації. Стик між компенсаційним папером та HPL або CPL пластиком оброблений водостійким PUR клеєм-розплавом, що відповідає рисунку 1. Стільниці виготовляють з профілями крайки 6K та RA. Наведені профілі можна отримувати з однієї або обох постформуючих крайок. У разі виготовлення стільниць з однією постформуючою крайкою протилежна прямолінійна крайка захищається клеєм-розплавом і стрічковим крайковим матеріалом.





ТОВ «СВІСС КРОНО» вул.Я.Мудрого 62,  
80400 м. Кам'янка-Бузька, Львівська обл.

## 2. РОБОТА З ПОВЕРХНЕЮ СТІЛЬНИЦЬ



**ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ:** Використовувати для очищення поверхні стільниць металічні щітки чи губки та миючі засоби, які містять абразивні частинки.

Рекомендації щодо очищення поверхні стільниць наведено в таблиці 1.

Таблиця 1

Рекомендації щодо очищення поверхні стільниць

| Тип забруднення                                                                                      | Рекомендації щодо очищення поверхні стільниць                                       |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|
| Сироп, фруктові соки, джеми, алкоголь, молоко, чай, кава, вино, мило та чорнило                      | Холодна вода з губкою                                                               |
| Тваринні та рослинні жири, соуси, суха кров, сухе вино і спиртні напої, яйця                         | Холодна вода з милом або миючим засобом з побутовими губками                        |
| Желатин, клеї рослинного походження, полівінілацетатні клеї                                          | Гаряча вода з милом або миючим засобом з побутовими губками                         |
| Лаки для волосся, рослинне масло, мітки від кулькової ручки та фломастера, віск, плями від косметики | Спирт*, ацетон* з бавовняною тканиною                                               |
| Лак для нігтів, спрей лак, лляне масло                                                               | Ацетон* з бавовняною тканиною                                                       |
| Синтетичні олійні фарбами                                                                            | Нітророзчинник* з бавовняною тканиною                                               |
| Неопренові клеї                                                                                      | Трихлоретан* з бавовняною тканиною                                                  |
| Сліди силікону                                                                                       | Дерев'яний або пластиковий скребок*, так щоб не подряпати поверхню                  |
| Вапняні плями                                                                                        | Миючі засоби, що містять низький відсоток лимонної або оцтової кислоти (10% макс.)* |

Примітка:

\*- часте застосування може призвести до втрати блиску та руйнування поверхні пластику стільниці.

ТОВ «СВІСС КРОНО» вул.Я.Мудрого 62,  
80400 м. Кам'янка-Бузька, Львівська обл.



**ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ:** Ставити на поверхню стільниць гарячі предмети, температура яких перевищує 135°C.

Багаторазове розміщення гарячих предметів може призвести до зміни блиску або до повного руйнування пластику на поверхні стільниці.

Гарячі предмети температура, яких перевищує 135 °C, необхідно розміщувати на термоізоляційних підкладках для запобігання руйнування пластику та втрати його експлуатаційних властивостей.



**ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ:** Використовувати поверхню стільниці для нарізання продуктів харчування чи інших предметів, а також діяти абразивними матеріалами.

Утворені подряпини на поверхні пластику руйнують водостійку конструкцію стільниць. У подальшому вода та волога може призвести до відшарування пластику та до розбухання стільниці. Для нарізання продуктів харчування необхідно використовувати дощечки, що сприятиме продовженню терміну експлуатації стільниць.

**ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ:** Залишати на поверхні стільниць недопалки або здійснювати гасіння сигарет об поверхню пластику.

ТОВ «СВІСС КРОНО» вул.Я.Мудрого 62,  
80400 м. Кам'янка-Бузька, Львівська обл.

### 3. ЗБЕРІГАННЯ СТІЛЬНИЦЬ

Стільниці повинні зберігатися у закритих приміщеннях за температури 20-25°C та відносної вологості повітря 55-65%. Стільниці необхідно зберігати в горизонтальному положенні в пакетах на підкладкових брусах. Висота пакета повинна бути висотою не більше 800 мм. Відстань між підкладковими брусами повинна становити не більше 800-950 мм, що відповідає рисунку 2. Довжина підкладкових брусків повинна бути не менше ширини стільниці. Верхня стільниця повинна бути захищена від пилу, бруду, потрапляння водяних крапель та інших включень, що можуть пошкодити її поверхню.

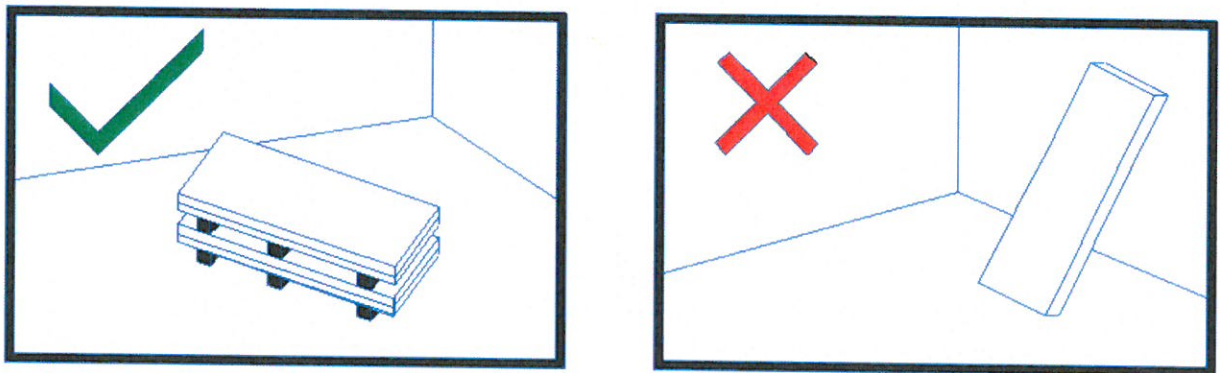


Рисунок 2. Зберігання стільниць

**ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ:** зберігати стільниці в неопалюваних вологих приміщеннях або, в приміщеннях де здійснюють будівельні роботи.



ТОВ «СВІСС КРОНО» вул.Я.Мудрого 62,  
80400 м. Кам'янка-Бузька, Львівська обл.

#### 4. МЕХАНІЧНА ОБРОБКА СТІЛЬНИЦЬ

Під час монтування стільниць у кінцеві вироби вони часто піддаються механічній обробці: розкрою, фрезеруванню, свердлінню та інше. Для розкрою стільниць рекомендується використовувати круглопилкові верстати з підрізними пилами для уникнення сколювання пластику.

**УВАГА:** Під час розкрою стільниці необхідно укласти декоративним пластиком догори. Рекомендовані режими розкрою стільниць становлять:

|                        |                  |
|------------------------|------------------|
| Швидкість розкрою      | 40-100 м/с       |
| Частота обертання пили | 3000-4000 об/хв. |
| Швидкість подачі       | 10-30 м/хв.      |

Круглопилковий верстат повинен бути виставлений на жорсткій опорі для уникнення його вібрації під час розкрою. Пила повинна бути товщиною більше 2 мм, оскільки пили менших товщин створюють вібрацію, що в свою чергу приводить до утворення: криволінійного різну, сколювання пластику, вібрації стільниці та інших негативних наслідків.

Під час розкрою стільниць навантаження на ріжучий інструмент є значно більшим, ніж під час роботи з ламінованими ДСП. Тому верстати необхідно оснащувати пилами з насадками зі твердих сплавів або технічного діаманту. На рисунку 3 наведено профілі насадок на пили для розкрою стільниць.

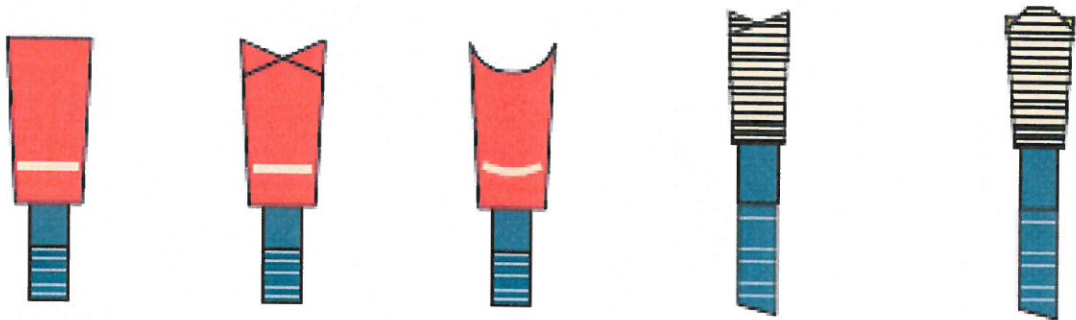


Рисунок 3. Профілі насадок для розкрою стільниць

Якість розкрою залежить від: HPL і CPL пластику; круглопилкового верстату та встановленої пили; кута нахилу та кількості зубців пили; швидкості різання; швидкості подачі, температури та вологості навколишнього середовища та інших факторів. У разі фрезерування стільниць портативними чи стаціонарними фрезами необхідно використовувати пристрої із частотою обер-

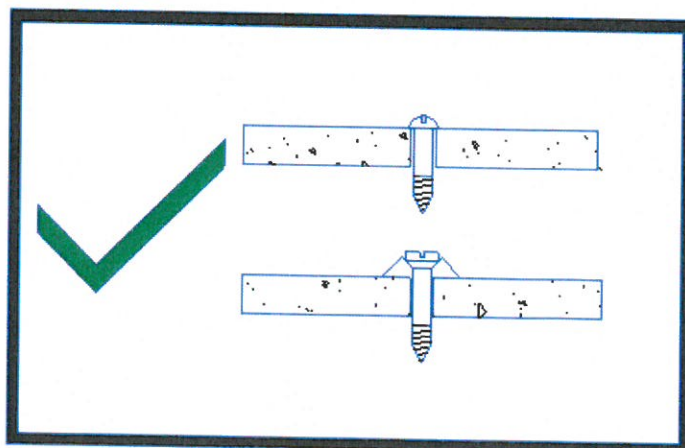
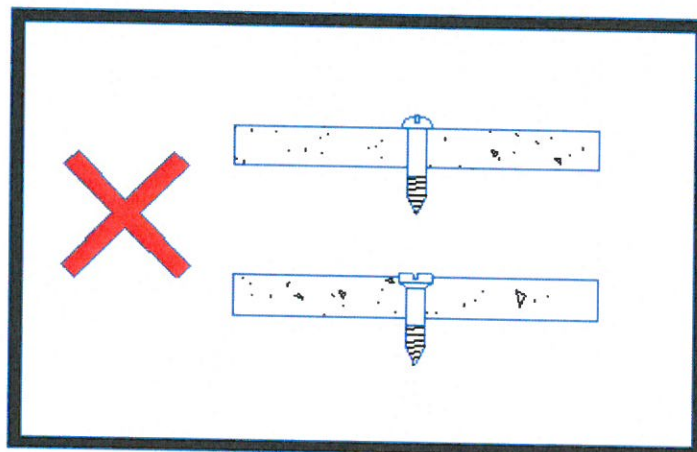


ТОВ «СВІСС КРОНО» вул.Я.Мудрого 62,  
80400 м. Кам'янка-Бузька, Львівська обл.

тання не менше 20000 об/хв. Для якісного фрезерування стільниць необхідно підготувати шаблон за яким буде здійснюватися обробка. Перед початком фрезерування поверхню стільниці необхідно очистити від пилу та інших абразивних частинок. Необхідно зафіксувати стільницю таким чином, щоб уникнути її вібрування і запобігти негативних наслідків. Для фрезерування стільниць необхідно використовувати фрези із насадками з твердих сплавів або діамантовими вставками. Доцільно також застосовувати фрези з кутовими зубцями.

Під час свердління отворів у стільницях залежно від їх використання необхідно пам'ятати:

- діаметр отвору повинен бути на 0,5 мм більшим за діаметр кріпильного шурупа. За таких умов він буде вільно загвинчуватися без створення напружень, сколів пластику та тріщин навколо отвору під час зміни умов навколишнього середовища;

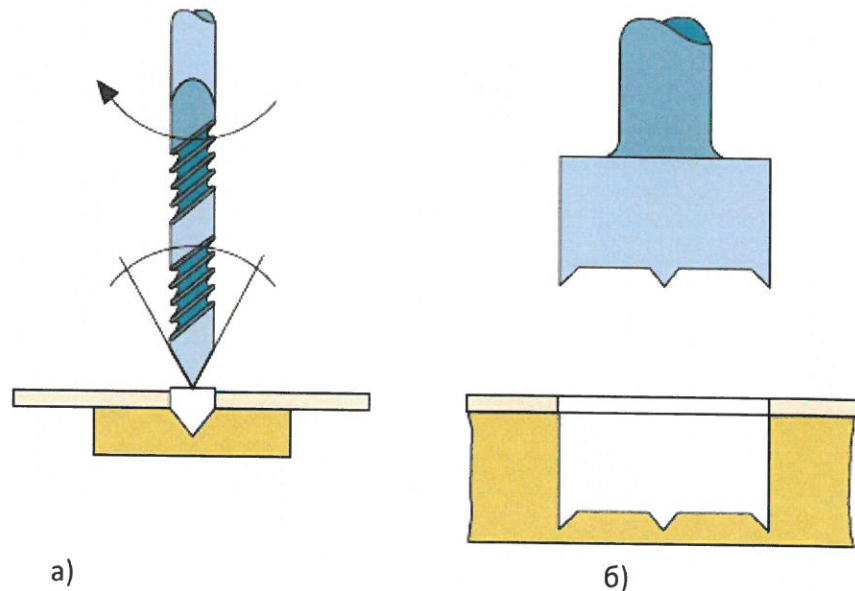


ТОВ «СВІСС КРОНО» вул.Я.Мудрого 62,  
80400 м. Кам'янка-Бузька, Львівська обл.

- швидкість свердління повинна бути такою, щоб не відбувалося перегрівання пластику та утворення сколів;
- для уникнення сколів і тріщин навколо отвору рекомендується на поверхні пластику в місці свердління розташувати (дерев'яну) планку;
- рекомендується під головки шурупів встановлювати гумові або пластмасові шайби, що сприятиме зменшенню утворення тріщин навколо отворів;
- після свердління необхідно перевірити поверхню та отвір на наявність мікротріщин. Оскільки мікротріщини під дією навантаження в подальшому можуть призвести до розтріскування стільниці.

Для свердління отворів у стільницях можна використовувати стаціонарні та портативні інструменти. Вибір інструменту залежить від розміру отвору. Рекомендується для свердління стільниць використовувати сталеві спіральні свердла для пластмас з кутом загострення від 60 до 80°, а кут нахилу повинен становити 7°, кут дотику 8°, відповідно до рисунку 4, а. Отвори, діаметром до 15 мм, можуть бути отримані за допомогою гвинтового свердла. Для свердління отворів діаметром від 15 до 40 мм використовують розширюючі свердла з одним або більше лезами і спрямовуючі, для ще більших діаметрів - регульовані циркулярні леза з направляючою. В останньому випадку отвір потрібно свердлити з двох сторін.

Для свердління великих отворів доцільним є застосування фрез, що відповідає Рис. 4, б.



а)  
б)  
Рисунок 4. Свердління стільниць: а) за допомогою свердла;  
б) за допомогою фрези

ТОВ «СВІСС КРОНО» вул.Я.Мудрого 62,  
80400 м. Кам'янка-Бузька, Львівська обл.

**ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ:** Використовувати для механічної обробки стільниць ручні пили, електролобзики та інші інструменти, які не надають необхідної частоти обертання. Використання таких інструментів може призвести до утворення тріщин і сколів пластику.

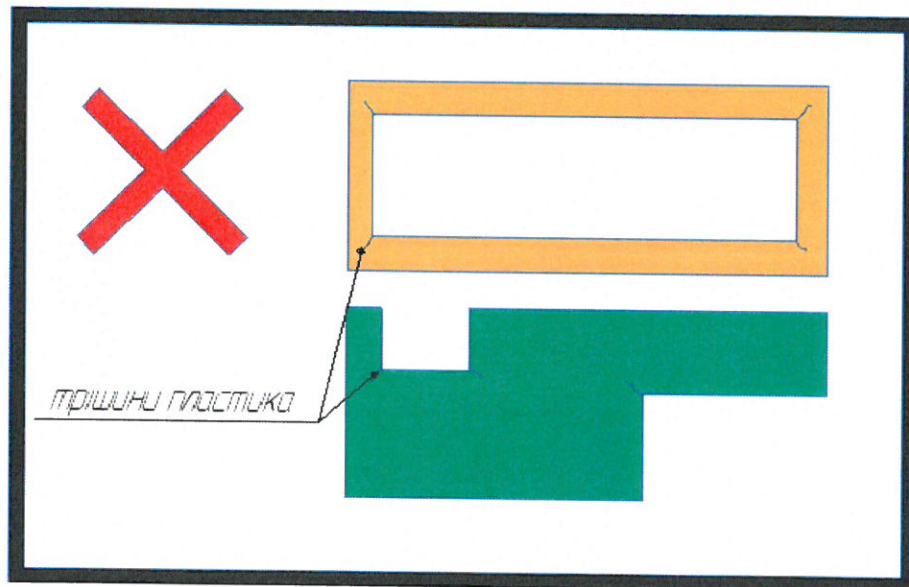
**УВАГА:** Під час виконання механічної обробки стільниць необхідно дотримуватися вимог техніки безпеки. Особи, які виконують такі роботи повинні бути оснащені спеціальним захисним одягом, рукавицями, захисними окулярами, тощо.



ТОВ «СВІСС КРОНО» вул.Я.Мудрого 62,  
80400 м. Кам'янка-Бузька, Львівська обл.

#### **4.1. ВРІЗАННЯ ВНУТРІШНІХ ОТВОРІВ ПІД МИЙКУ, ПЛИТКУ ТА ІНШЕ ПОБУТОВЕ ОБЛАДНАННЯ**

Перед початком вирізання внутрішніх отворів під побутове обладнання необхідно впевнитися в тому, що стільниця закріплення жорстко без можливої її вібрації, а поверхня пластику очищена від абразивних частинок. Під час вирізання внутрішніх отворів під мийку плитку чи інше побутове обладнання необхідно одержувати заокруглені кути, оскільки гострі кути призведуть до розтріскування стільниці та пластику, що відповідає рисунку 5. Отримані внутрішні крайки необхідно пошліфувати для видалення частинок стружки. Внутрішній радіус кутів заокруглення повинен бути якнайбільшим. Для сторін довжиною до 250 мм радіус кута заокруглення повинен становити не менше 5 мм. Перед початком вирізання сторін необхідно сформувати внутрішні кути з округлень за допомогою фрезерних верстатів або дрелів необхідного радіусу.



ТОВ «СВІСС КРОНО» вул.Я.Мудрого 62,  
80400 м. Кам'янка-Бузька, Львівська обл.

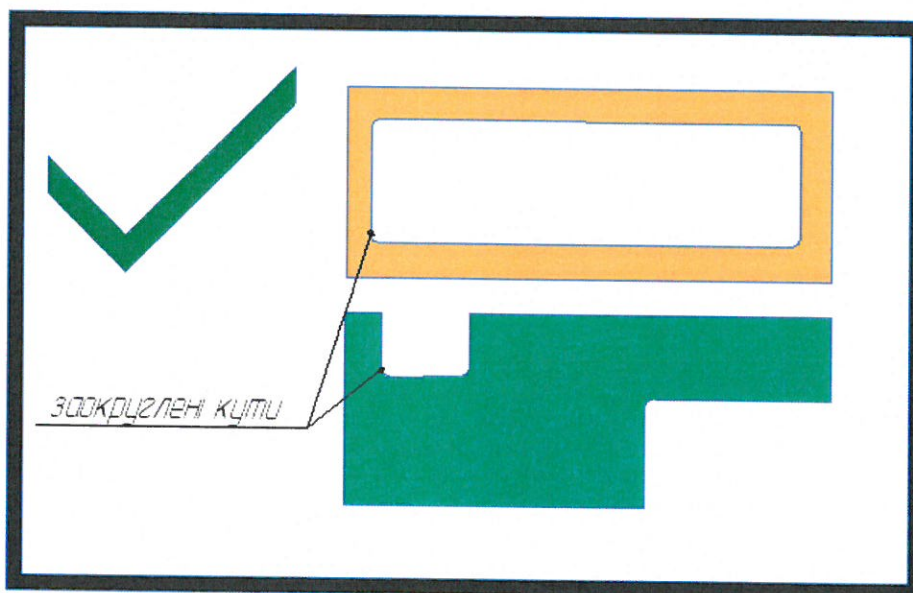


Рисунок 5. Вирізання внутрішніх отворів під мийку, плитку та інше побутове обладнання

У випадку необхідності отримання отворів з прямими внутрішніми кутами, рекомендується виконувати з'єднання декількох незалежних елементів стільниць, відповідно до Рис. 6.

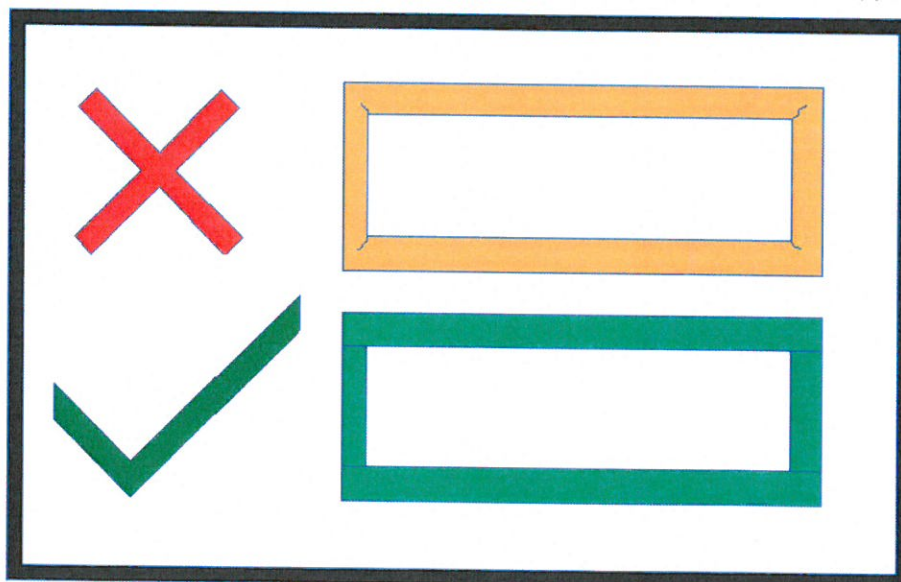


Рисунок 6. Отримання отворів з прямими внутрішніми кутами



ТОВ «СВІСС КРОНО» вул.Я.Мудрого 62,  
80400 м. Кам'янка-Бузька, Львівська обл.

## 5. РЕКОМЕНДАЦІЇ ЩОДО МОНТУВАННЯ СТІЛЬНИЦЬ

Стільниці не рекомендується використовувати в приміщеннях із високою вологістю, а також за відсутності опалення, наприклад: ванни; підвіконники; сауни; басейни, тощо.

**УВАГА:** Перед початком експлуатації стільниць, їх необхідно витримати в приміщенні експлуатації не менше однієї доби.

Отвір по периметру під мийку, плитку чи іншу побутову техніку повинен бути на 4-5 мм більшим за вмонтоване обладнання, що відповідає рисунку 7. Після одержання отвору для вставлення мийки чи іншої побутової техніки крайки стільниці необхідно обезжирити та обробити герметиком (клеєм-розплавом, силіконовим герметиком або іншим матеріалом, який забезпечує довготривалий захист від дії води та вологи). Під час монтування газової чи електричної плити на крайках стільниці необхідно створити термоміст, який забезпечує надійний захист від різких перепадів температур. Термоміст складається з: герметика; алюмінієвої стрічки; термострічки; алюмінієвої стрічки. Не рекомендується використовувати гумові ущільнювачі для герметизації крайок, оскільки вони з часом втрачають еластичність і починають пропускати вологу. Для унеможливлення попадання води під мийку, плитку чи іншу побутову техніку поверхню стільниці по периметру довкола отвору теж необхідно обробити герметиком, що відповідає рисунку 7. Після чого встановлюють мийку, плитку чи іншу побутову техніку, закріплюють її кріпильними елементами та усувають надлишки герметика, який виступив на поверхню стільниці.

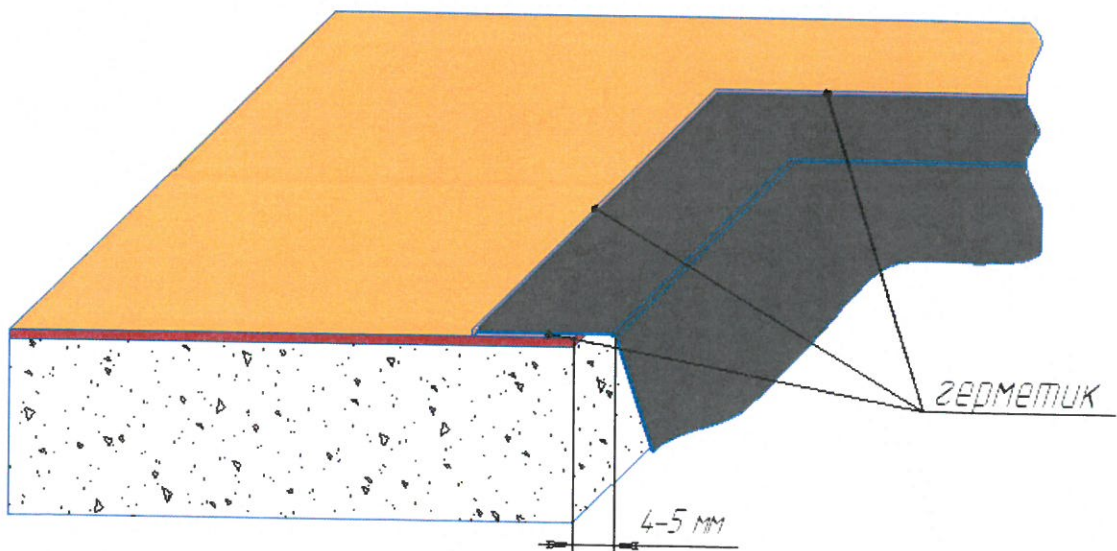


Рисунок 7. Монтування мийки, плитки чи іншої побутової техніки в стільницю



ТОВ «СВІСС КРОНО» вул.Я.Мудрого 62,  
80400 м. Кам'янка-Бузька, Львівська обл.

**УВАГА:** Якщо ж під час встановлення мийки, плитки чи іншої побутової техніки герметик не виступив на поверхню стільниці, то це може бути ознакою недостатньої його кількості для якісної герметизації. У подальшому такі стільниці можуть розбухати, що значно скорочує термін їх експлуатації.

Під час монтування між стільницею та стіною необхідно створювати компенсаційні проміжки шириною 4-5 мм, що відповідає рисунку 8. Ці компенсаційні проміжки забезпечують розширення стільниць під час набирання експлуатаційної вологості, а також нівелюють незначні нерівності стін. Окрім того, ці компенсаційні проміжки необхідно обробити герметиком для захищення крайок від дії води та вологості. Також рекомендується між стіною та стільницею встановлювати профільні плінтуси.

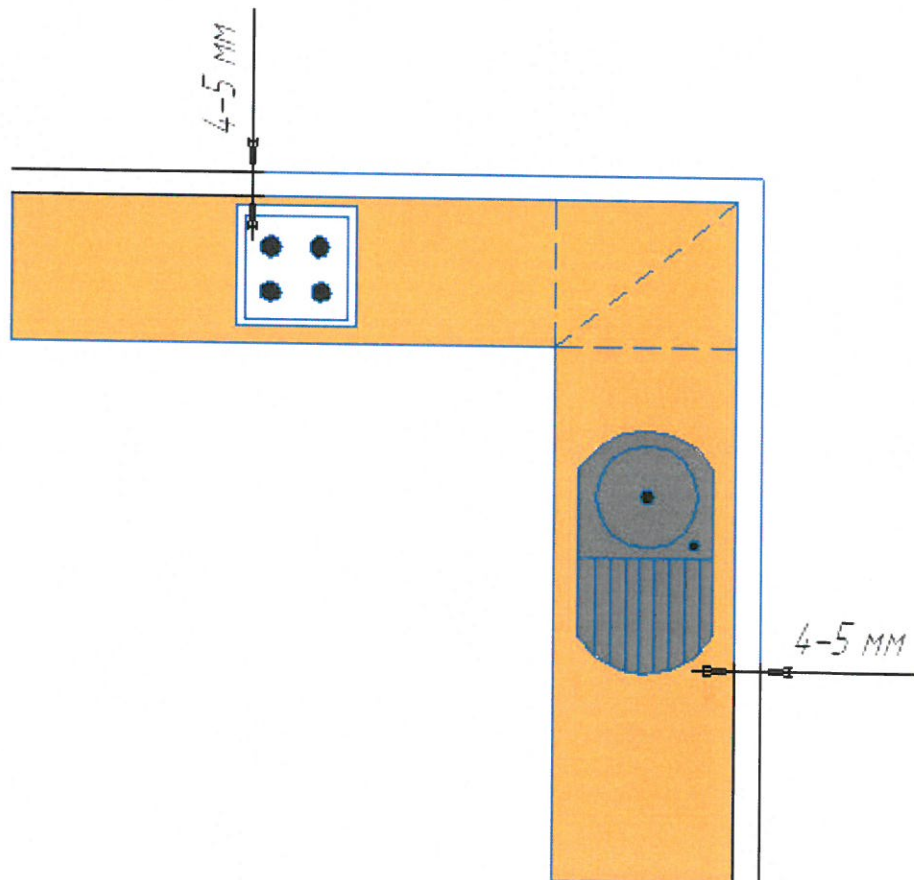
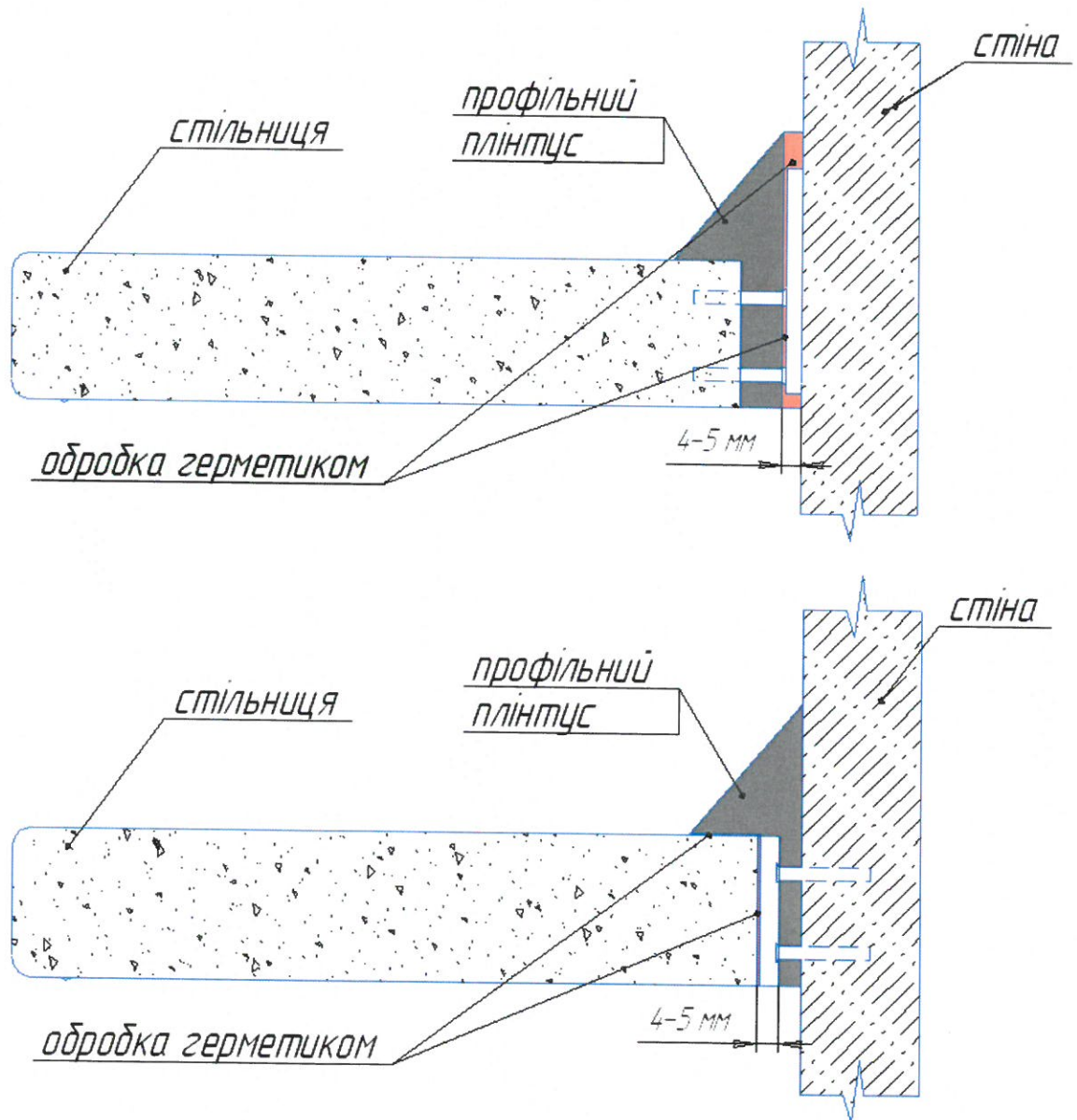


Рисунок 8. Монтування стільниць біля стін

Відстань профільного плінтуса до початку газової чи електричної плити повинна становити не менше 50 мм. Виділяють декілька способів встановлення профільних плінтусів, що зображено на рисунку 9.

ТОВ «СВІСС КРОНО» вул.Я.Мудрого 62,  
80400 м. Кам'янка-Бузька, Львівська обл.

У разі наявності прохідних труб через стільниці, необхідно за допомогою дрелі чи фрези створити отвори, діаметр яких повинен перевищувати діаметр труб на 4-5 мм, що відповідає рисунку 10. Отвори необхідно зачистити та обробити герметиком.



ТОВ «СВІСС КРОНО» вул.Я.Мудрого 62,  
80400 м. Кам'янка-Бузька, Львівська обл.

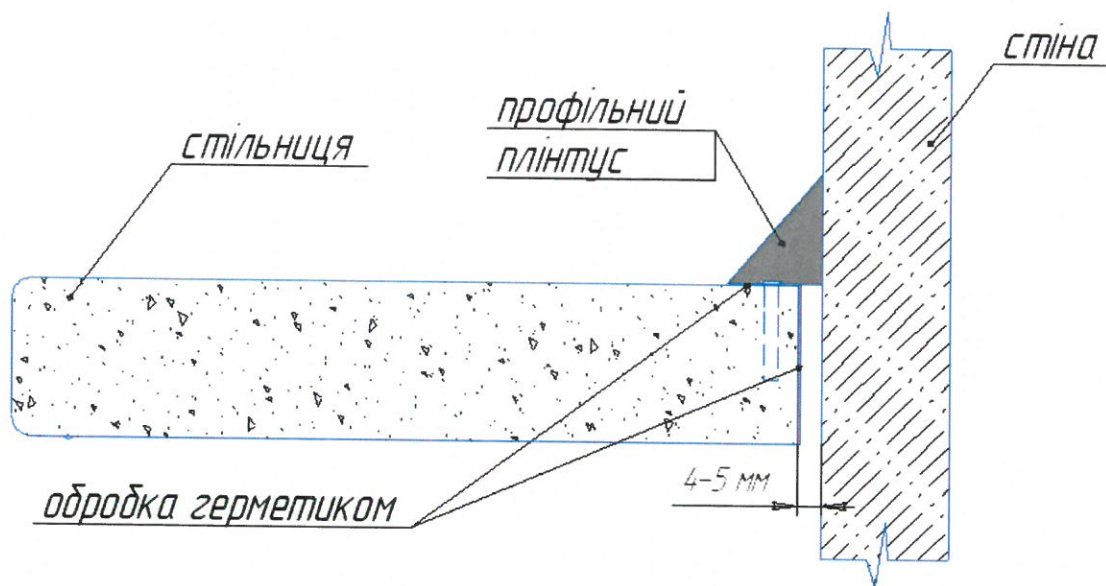


Рисунок 9. Встановлення профільних плінтусів між стіною та стільницею

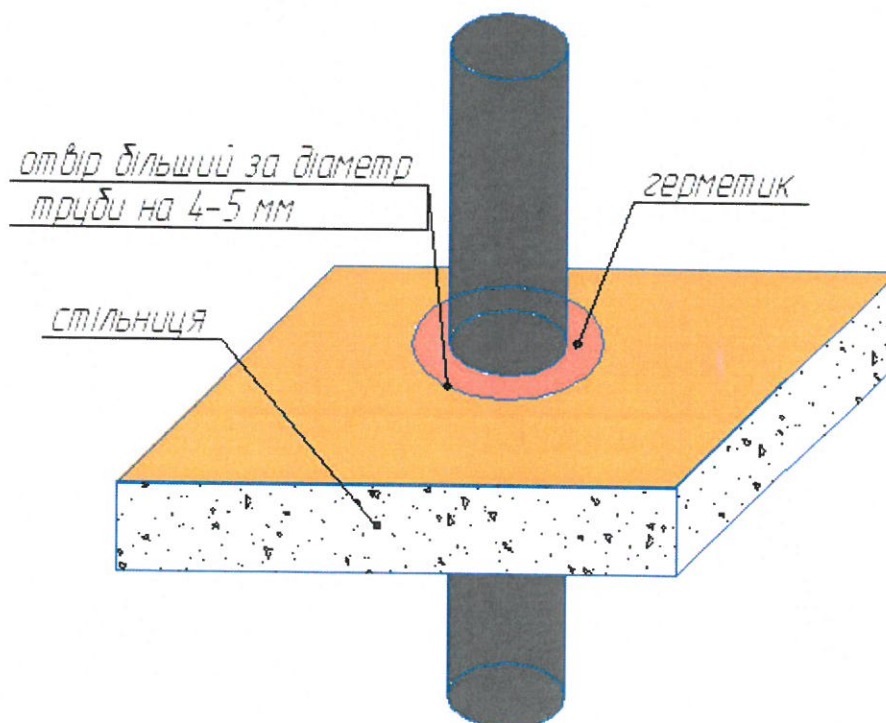


Рисунок 10. Монтування стільниць біля прохідних труб



ТОВ «СВІСС КРОНО» вул.Я.Мудрого 62,  
80400 м. Кам'янка-Бузька, Львівська обл.

Під час монтування газової чи електричної плити в стільницю необхідно забезпечити проміжок шириною не менше 300 мм між плитою та наступною побутовою технікою чи мийкою, що відповідає рисунку 11. Відстань від газової чи електричної плити, мийки чи іншої побутової техніки до крайки стільниці повинна становити не менше 50 мм.

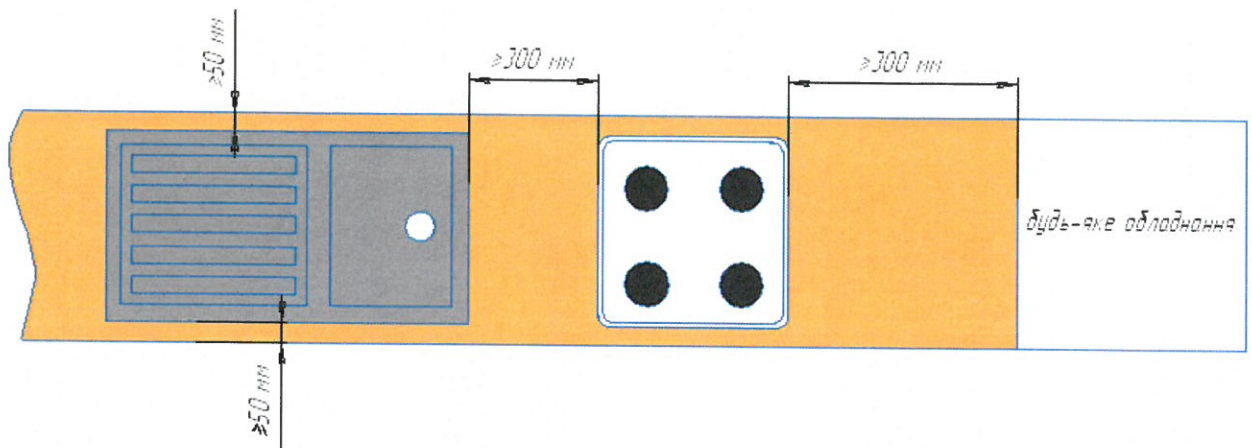


Рисунок 11. Відстані між плитою та мийкою і іншою побутовою технікою

**УВАГА:** В цілях безпеки необхідно дотримуватися правил та рекомендацій виробників газових і електричних плит.

Якщо ж газова чи електрична плита, пральна машина чи інша побутова техніка встановлена окремо (не в стільниці), то необхідно створювати компенсаційний проміжок між стільницею та встановленим елементом шириною не менше 30 мм, що відповідає рисунку 12. Окрім того, крайки стільниці, які суміжні з нагрівальним елементом, необхідно захистити від впливу вологи та температури. Таким захистом може виступати планка товщиною не менше 40 мм з деревини твердої породи, яка на стику зі стільницею оброблена герметиком. Крайки стільниць, які не є суміжними з будь-якою побутовою технікою можна захищати PVS/ABS крайками, алюмінієвими закінченнями. Крайки стільниць необхідно обов'язково обробити герметиком.

ТОВ «СВІСС КРОНО» вул.Я.Мудрого 62,  
80400 м. Кам'янка-Бузька, Львівська обл.

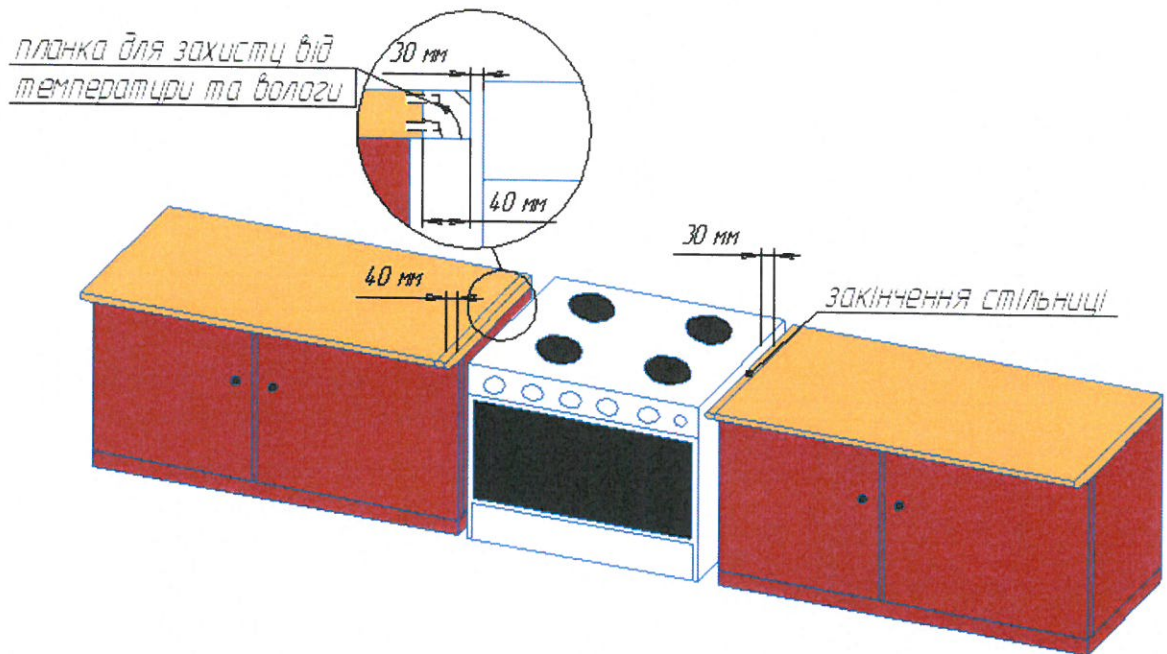


Рисунок 12. Монтування стільниць окремо від побутової техніки

Під час монтування пральних машин, посудомийних машин, печей чи іншої побутової техніки під стільницю, необхідно забезпечити захист її нижньої поверхні від впливу вологи та різкої зміни температур, що відповідає рисунку 13. Для цього використовують алюмінієві термострічки з водостійким герметиком.

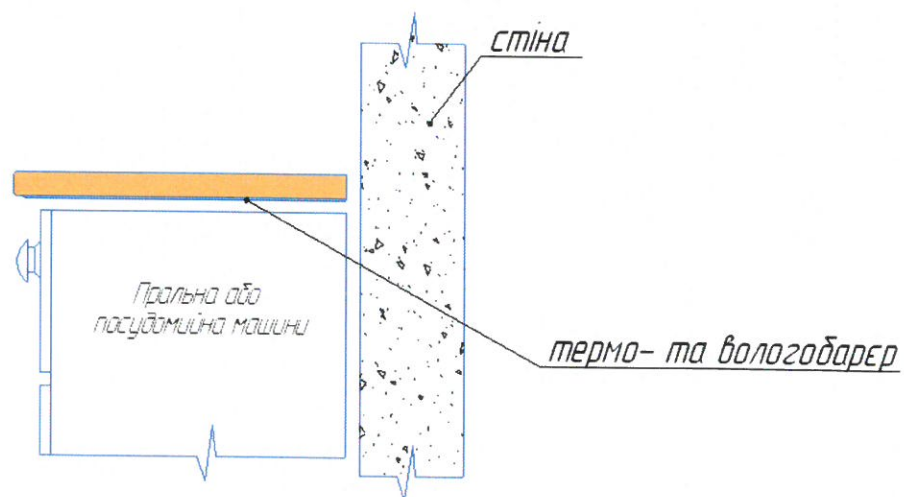


Рисунок 13. Монтування пральних машин, посудомийок, печей чи іншої побутової техніки під стільницю

ТОВ «СВІСС КРОНО» вул.Я.Мудрого 62,  
80400 м. Кам'янка-Бузька, Львівська обл.

Окрім того, для забезпечення ізоляції від впливу вологи, встановлюють піддони для збору вологи.

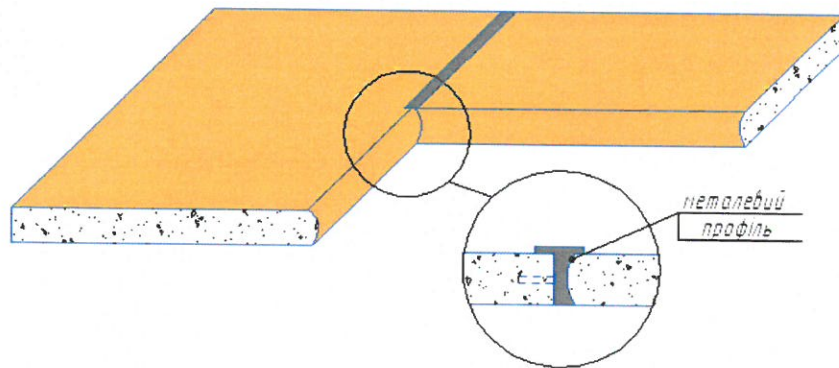
**ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ:** Монтувати стільниці безпосередньо біля постійно холодних стін або джерел тепла (батареї або інших пристроїв нагрівання).



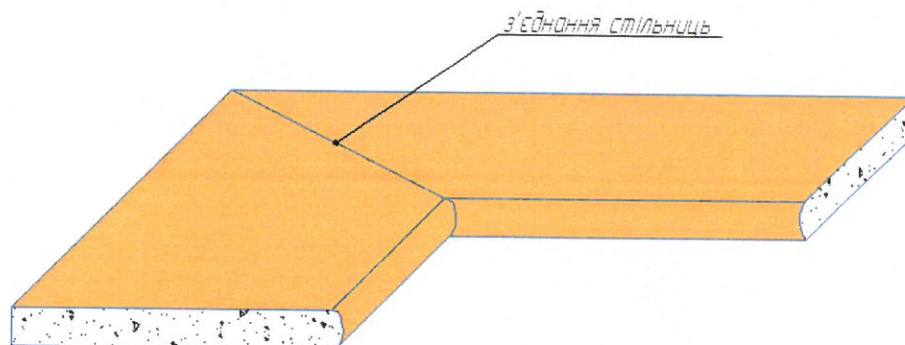
ТОВ «СВІСС КРОНО» вул.Я.Мудрого 62,  
80400 м. Кам'янка-Бузька, Львівська обл.

## 6. КУТОВІ З'ЄДНАННЯ СТІЛЬНИЦЬ

Кутові з'єднання стільниць можна здійснювати за допомогою металічних профілів (рисунок 14, а)) або без них (рисунок 14, б, в)). Застосування металевого профілю є менш трудомістким способом з'єднання стільниць, однак при цьому порушується рівність поверхні стільниці, що в свою чергу призводить до деяких незручностей під час очищення поверхні стільниці. Крайки стільниці, а також металеві профілі обробляють герметиком для захисту від дії вологи та подальшого розбухання стільниць.

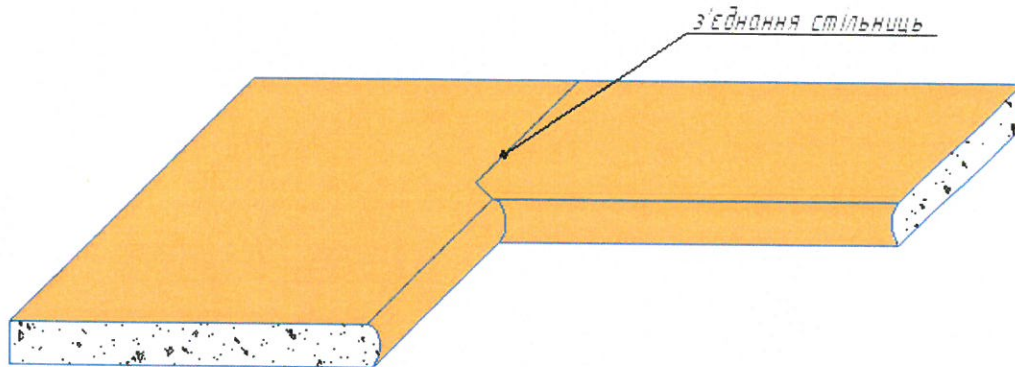


а)



б)

ТОВ «СВІСС КРОНО» вул.Я.Мудрого 62,  
80400 м. Кам'янка-Бузька, Львівська обл.



в)

Рисунок 14. Кутові з'єднання стільниць: а) за допомогою металевого профілю;  
б) без використання металевого профілю під кутом 45°; в) без використання метале-  
вого профілю під кутом 90°

Кутові з'єднання без використання металевого профілю можна здійснювати двома спо-  
собами: зріз стільниць під кутом 45° (див. рисунок 14, б)); зріз стільниць під кутом 90° (див.  
рисунок 14, в)). Для отримання якісних зрізів необхідно використовувати круглопилкові верс-  
тати з підрізною пилою, фрезерні портативні або стаціонарні пристрої. Необхідно дотримуват-  
ись рекомендованих параметрів розкрою та фрезерування стільниць для уникнення утво-  
рення сколів на поверхні. З'єднання стільниць здійснюють за допомогою механічної скріплю-  
вальної системи, а також за допомогою допоміжних фіксуючих елементів (шпонок), що відпо-  
відає рисунку 15.

ТОВ «СВІСС КРОНО» вул.Я.Мудрого 62,  
80400 м. Кам'янка-Бузька, Львівська обл.

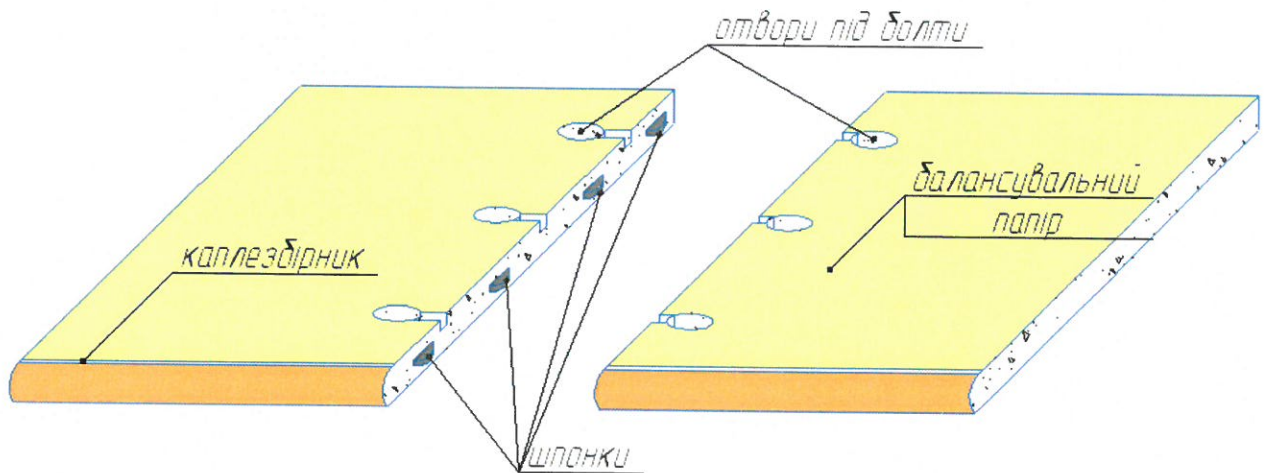


Рисунок 15. З'єднання стільниць без застосування металевих профілів

Для отримання точного зрізу попередньо створюють шаблони, які максимально точно підлагоджують під майбутнє кутове з'єднання. Після розкрою або фрезерування зрізу здійснюють шліфування крайок стільниць для усунення частинок стружки, які будуть впливати на щільність прилягання стільниць. Необхідно також здійснити незначне шліфування пластику на зрізі. Після чого приставити стільниці та переконаватися в правильності кута зрізу та відсторонити наявні дефекти, якщо вони є присутні. На крайки стільниць нанести клей групи водостійкості D3 або D4. На фрезеровані частини стільниці нанести неперервним шаром герметик і з'єднати стільниці між собою, після чого встановити фурнітуру і легенько затягнути болти, що відповідає рисунку 16. Для отримання якісного кутового з'єднання необхідно використовувати не менше 4 болтів. Під час затягування болтів слідкуйте за горизонтальністю розташування стільниць і щоб вони знаходилися на одному рівні. Затягніть болти і слідкуйте за витісненням герметика зі стику стільниць. Герметик повинен виступати на обидві поверхні стільниці. Після кінцевого затягування видаліть герметик із поверхонь за допомогою розчинника.

**УВАГА:** На місце стику стільниць рекомендується наклеїти липку стрічку (скоч) або малярну стрічку. У разі невчасного видалення герметика він може затвердіти, що значно ускладнює його видалення. Довготривала дія на кутове з'єднання хімічних розчинів може призвести до руйнування його герметичності.



ТОВ «СВІСС КРОНО» вул.Я.Мудрого 62,  
80400 м. Кам'янка-Бузька, Львівська обл.

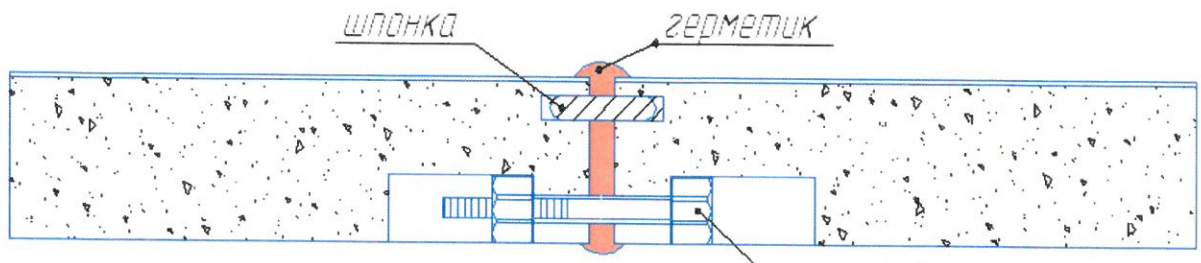


Рисунок 16. З'єднання стільниць без застосування металевих профілів

Монтування мийок, газових і електричних плит на кутові стільниці не-обхідно здійснювати на відстані не менше 300 мм до з'єднання стільниць, що відповідає рисунку 17.

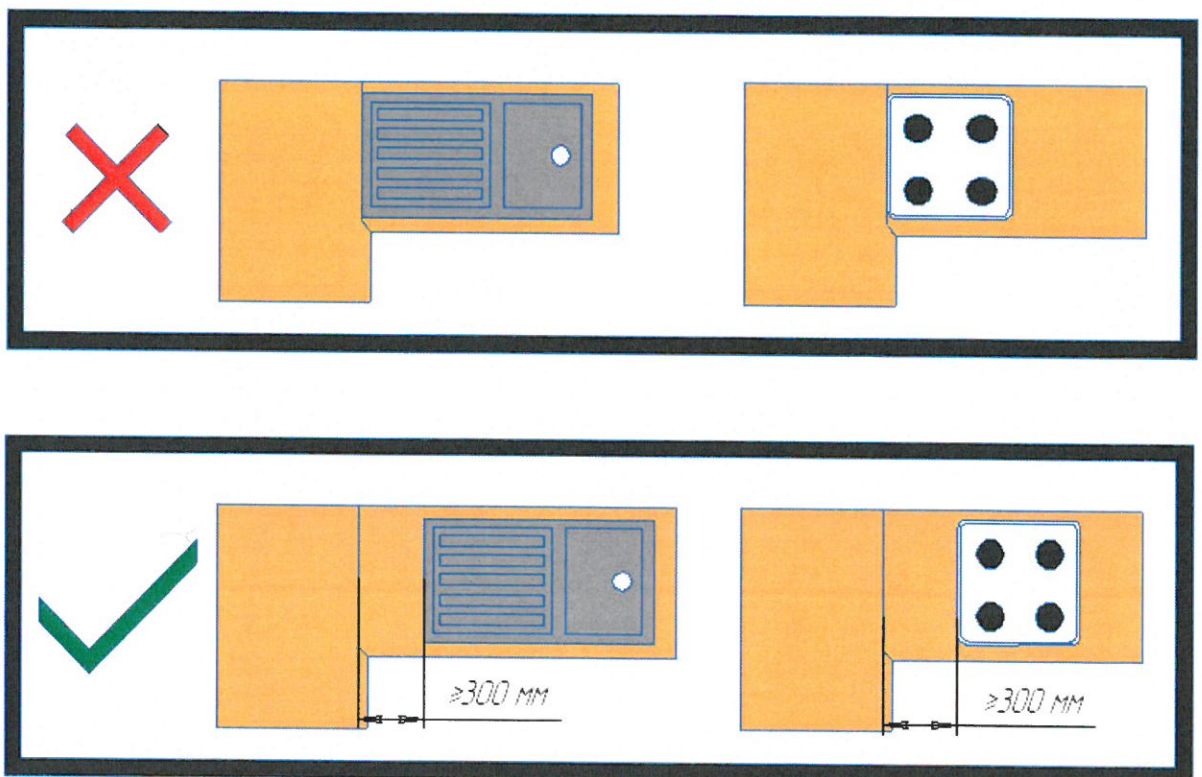


Рисунок 17. Розташування побутової техніки відносно з'єднання стільниць  
**ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ:** Монтування газову чи електричну плиту, мийку чи будь-яку іншу побутову техніку безпосередньо на з'єднанні стільниць.

ТОВ «СВІСС КРОНО» вул.Я.Мудрого 62,  
80400 м. Кам'янка-Бузька, Львівська обл.

## **7. ГАРАНТІЙНІ ОБОВ'ЯЗКИ**

Підприємство-виробник гарантує виготовлення стільниць належної якості, відповідно до ТУ У 20.2-31147999-002:2007. У разі дотримання користувачем вимог щодо транспортування, зберігання, монтування та експлуатації встановлених у даному керівництві з експлуатації строк служби становить 5 років із моменту покупки.

Підприємство-виробник не несе відповідальності та не гарантує забезпечення якості конструктивних елементів з стільниць у випадках недотримання правил монтування, експлуатування, недбалого зберігання та транспортування, що передбачено в даному керівництві.