

Короткий опис, загальні рекомендації щодо обробки, монтажу та догляду за компакт (HPL) панелями на кухні

1. Що таке HPL панелі?

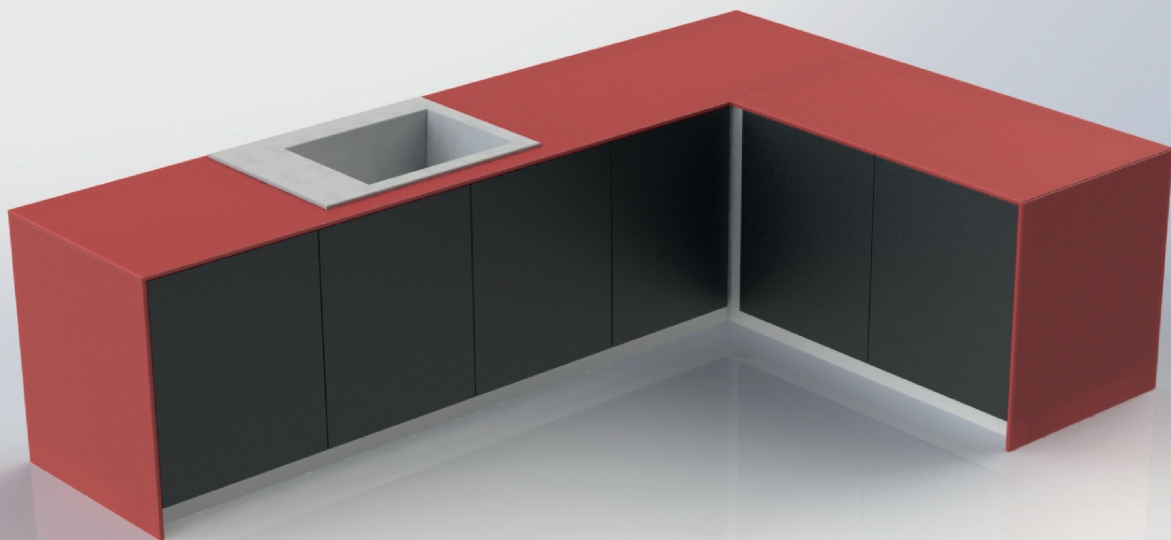
- Це декоративні панелі високої щільності, що готові до використання;
- Ці панелі мають виняткову механічну, фізичну просочність і хімічну стійкість;
- Панелі HPL виготовлені з декількох шарів целюлозного волокнистого матеріалу, просоченого термореактивними смолами;
- В процесі виробництва утворюється міцний, інертний, гомогенний, непористий матеріал з високою щільністю.
- Прості в експлуатації і обслуговуванні.

2. Склад матеріалу

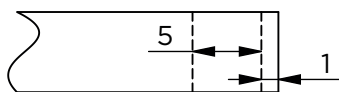
- Панелі HPL виготовляються виключно з матеріалів на основі целюлози і термореактивних смол;
- Вони можуть мати декоративну обробку з однієї або двох сторін;
- Панелі мають такі шари:
 1. Захисний шар – дуже прозорий папір, використовується тільки з друкованими зображеннями.
 2. Декоративна папір – зовнішній папір, без хлоридів. Цей шар пофарбований або має візерунок, що надає ламінату естетичний вигляд.
 3. Будівельний картон – «серце» панелі HPL. Це папір (в основному коричневий), який становить основу ламінату високого тиску.

3. Характеристики матеріалу

- Компакт-плита реагує на температуру і вологість навколишнього середовища. Залежно від тривалості впливу зовнішніх факторів це може призвести до незначних відхилень від площини.
- Компакт-плити всідаються при випаровуванні вологи і розширюються при поглинанні вологи. При монтажі конструкції необхідно враховувати цю можливу зміну розміру панелей (2 мм на м.п.)



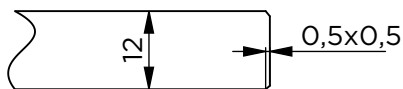
Обробка торців



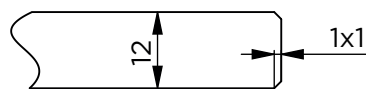
Мінімальний обпил:
6 мм (1 мм + 5 мм пила)



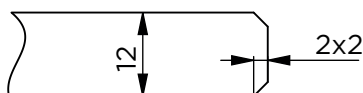
* На одну сторону для деталі, яка буде фрезеруватися, автоматично додається припуск (фуга) 1 мм



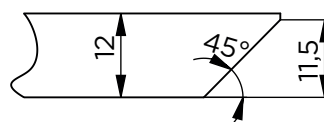
Фрезерування крайки
фаска 0,5x0,5 мм



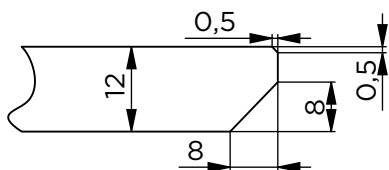
Фрезерування крайки
фаска 1x1 мм



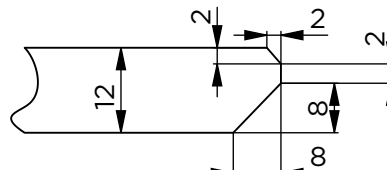
Фрезерування крайки
фаска 2x2 мм



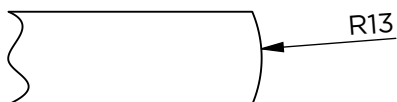
Фрезерування крайки
Зріз 11,5x45 °



Фрезерування крайки Фаска 0,5x0,5
+
Фрезерування крайки Фаска 8x8



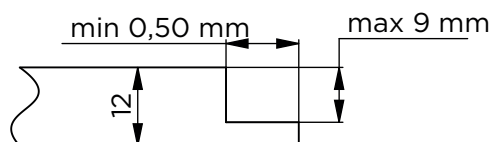
Фрезерування крайки Фаска 2x2
+
Фрезерування крайки Фаска 8x8



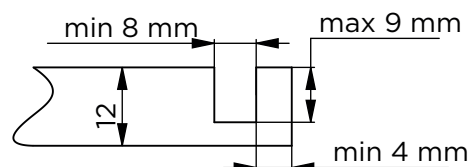
Фрезерування крайки
дуга R13

Види фрезерування на площині

Чверть

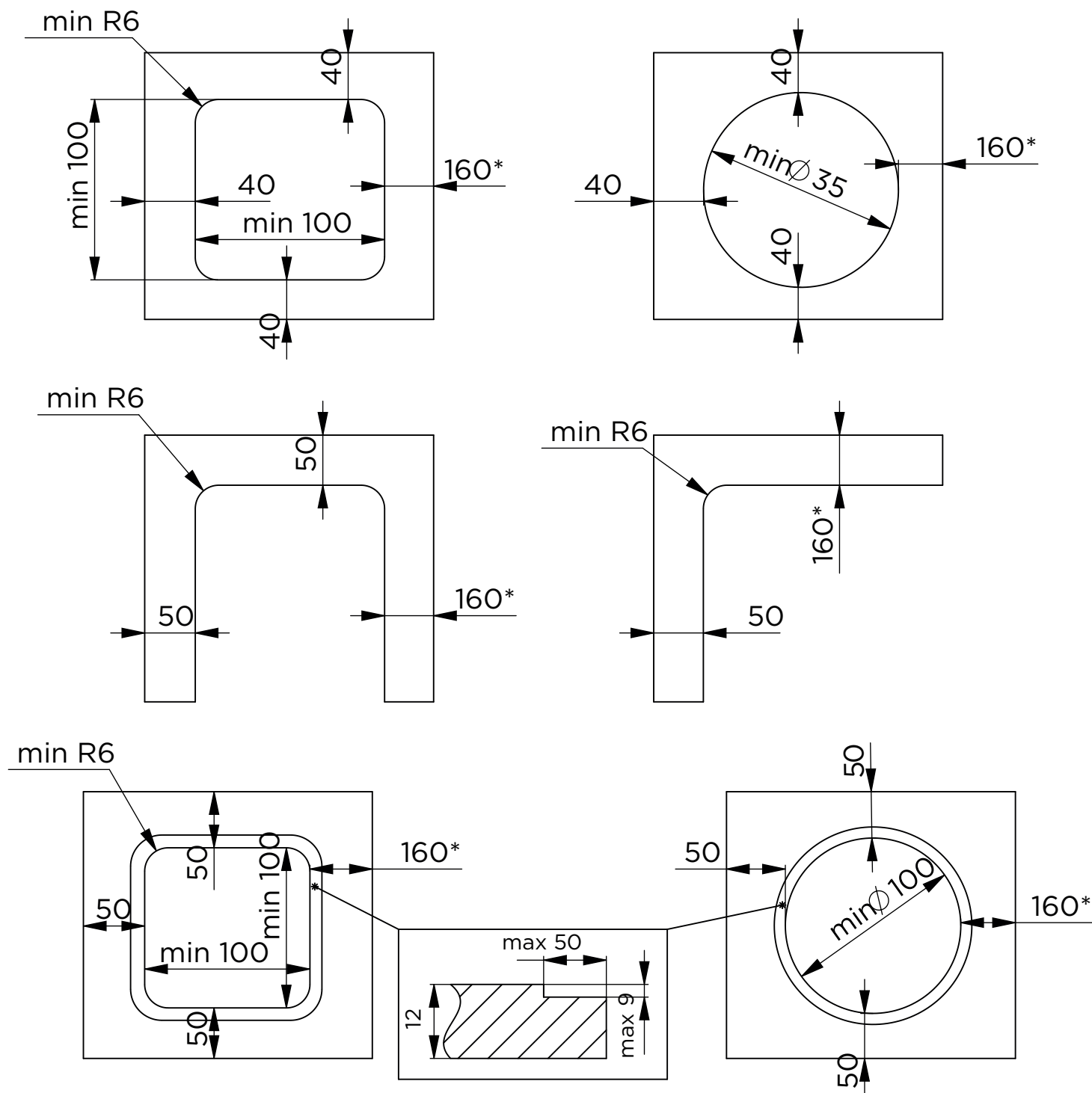


Паз



Обробка компакт-плити

Мінімальні розміри отворів, вирізів і врізів з декоративним фрезеруванням краї



* Йдеться про те, що одна зі сторін повинна бути завширшки > 160мм і площею > 0,112 м² для утримання деталі при обробці

Розмірна лінія і обробка деталей

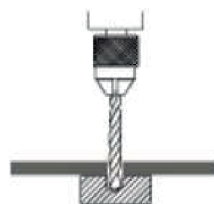
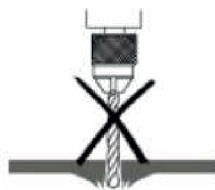
Рекомендації для ручної обробки

Умови порізки деталей

- Швидкість: 7 – 22 м/хв (приблизно 23 - 72 фут/хв).
- Зубець: змінний зубець або трапецієподібний зубець з прямобічним профілем.
- Розташування: входження зубця завжди має проводитися з декоративною боку панелі.
- Ріжучі кромки: кращі результати досягаються на стаціонарних верстатах.
- Будь-які гострі краї можна видалити наждачним папером або фрезером, швидкість: 7 - 22 м / хв (приблизно 23 – 72 фут/хв).

Свердління плити

- Під час свердління панелей рекомендується використовувати свердло з швидкоріжучого заліза з твердосплавною ріжучою пластиною на кінці, кут при вершині 60-80°.
- Компактні панелі слід свердлити за допомогою опорних листів.
- Великі отвори, наприклад, для пристроїв підвіски і замикання, слід просвердлювати 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 з заготовки, швидкість подачі необхідно зменшити на 50%.
- При свердлінні наскрізних отворів необхідно створити протитиск, використовуючи тверду деревину або аналогічний матеріал, щоб запобігти відколюванню поверхні меламіну.



Виробничі обмеження ВіЯр

Розміри деталей

- Мінімальні (min) розміри деталі для фрезерування або свердління: 700x160 або 160x700 мм
- Мінімальні (min) розміри деталі без подальшої обробки (фрезерування): 150x50 мм
- Максимальні (max) розміри деталі для фрезерування або свердління: 4284x1284 мм
- Максимальні (max) розміри деталі без подальшої обробки: 4284x1284 мм

Розмірна лінія і обробка деталей

Отвори на площині деталі *

Свердло / Фреза	Глибина отвору	Діаметр
Свердло d=2 (розмічальне)	max: 2 мм	2 мм
Свердло d=3,5 (для гвинта М4)	max: 10 мм	3,5 мм
Свердло d=4,5 (для гвинта М5)	max: 10 мм	4,5 мм
Свердло d=5,5 (для гвинта М6)	max: 10 мм	5,5 мм
Свердло d=8	max: 10 мм	8 мм
Фреза d=8	max: 9 мм	от 8 до 35 мм
Фреза d=12	max: 9 мм	от 12 до 100 мм
Фреза d=12	Наскрізь (наскрізні отвори і вирізи).	Мінімальний діаметр 12 мм; Форма отворів обмежена можливостями обладнання.

* Послугу торцевого свердління не надаємо!

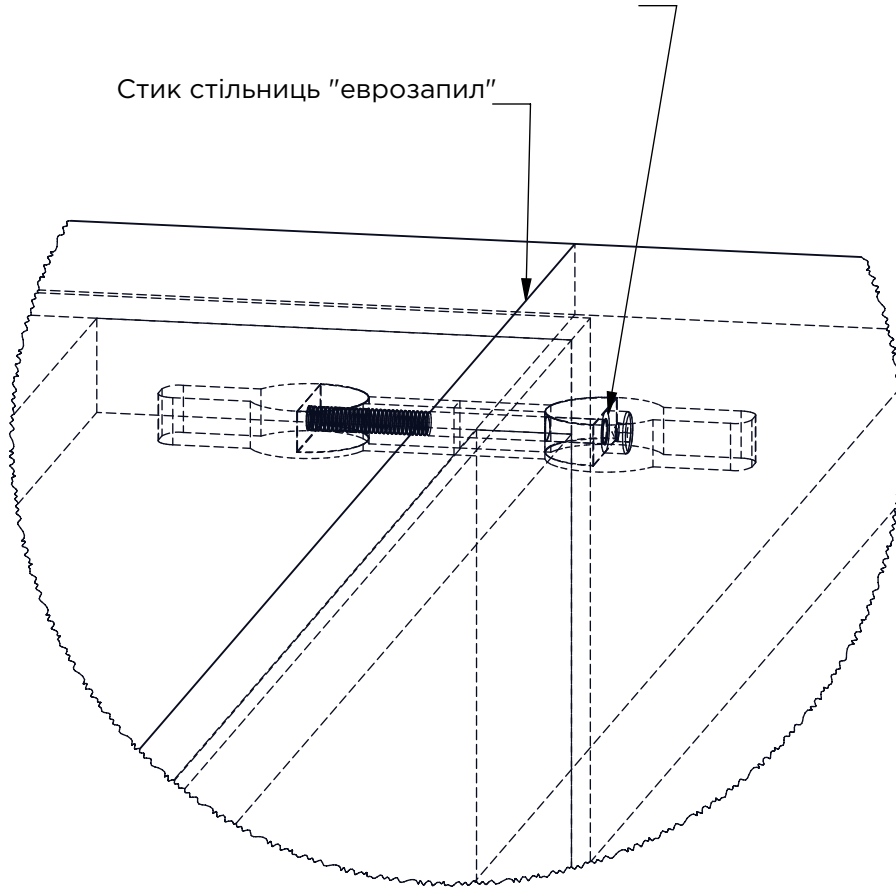
Фрезерування під гвинтові стяжки

Гвинт "Hex 4"

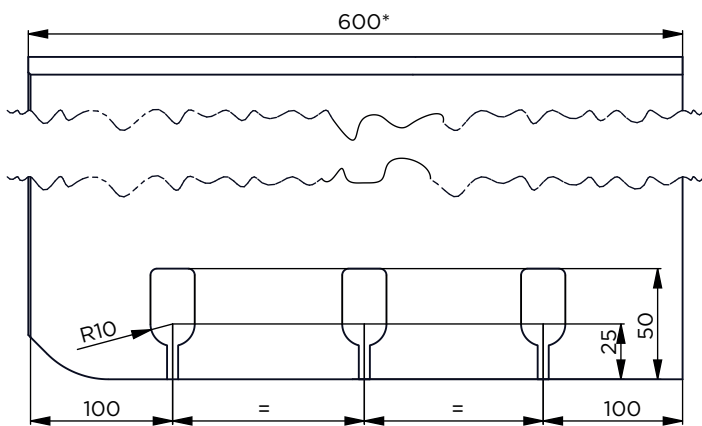
Гайка напівкругла з гладким отвором

Гайка напівкругла з метричною різьбою

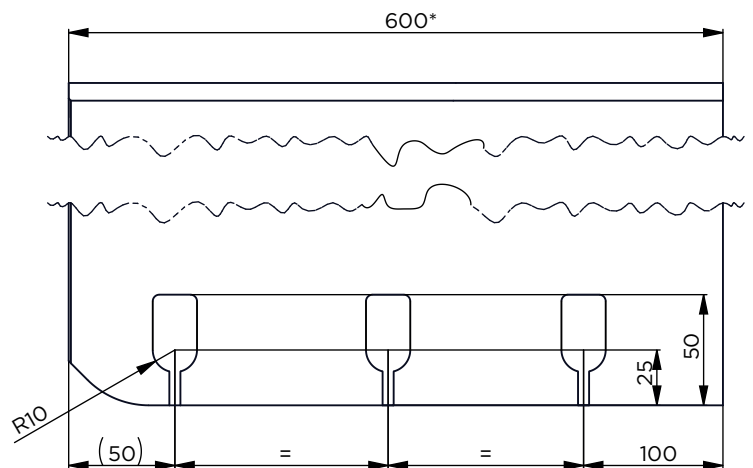
Стик стільниць "еврозапил"



Стандартна схема фрезерування

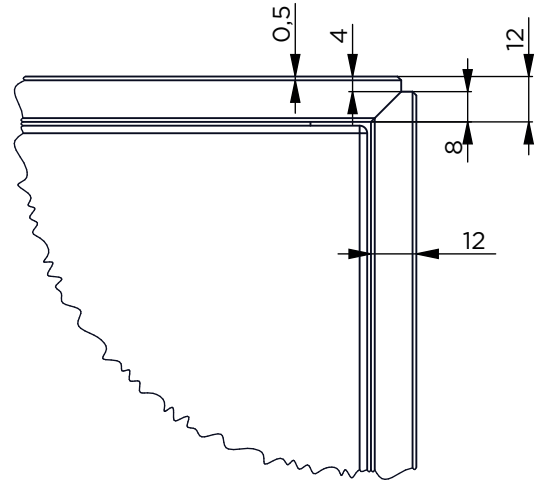
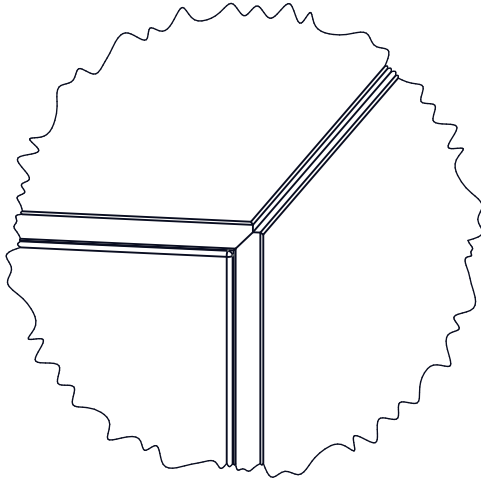


Рекомендована схема фрезерування (для забезпечення жорсткості з'єднання)

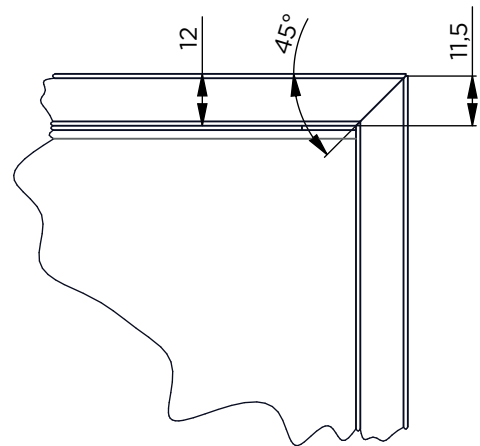
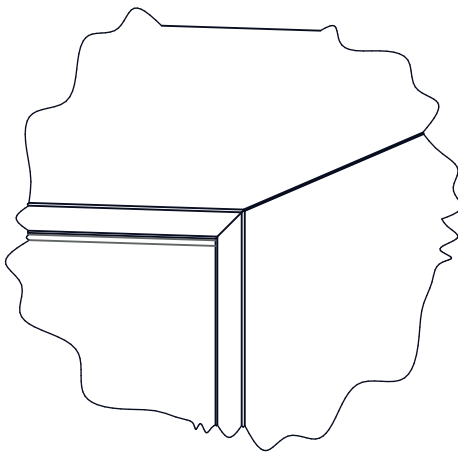


Загальні види зовнішніх кутів стільниці з боковиною з компакт плити

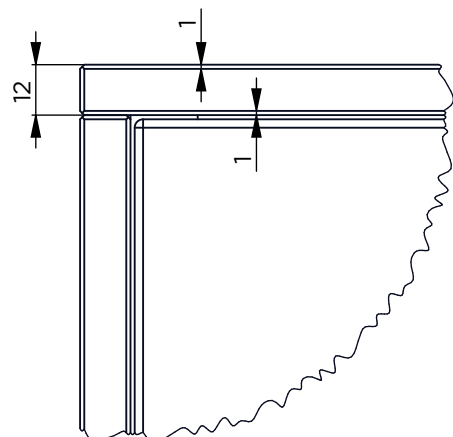
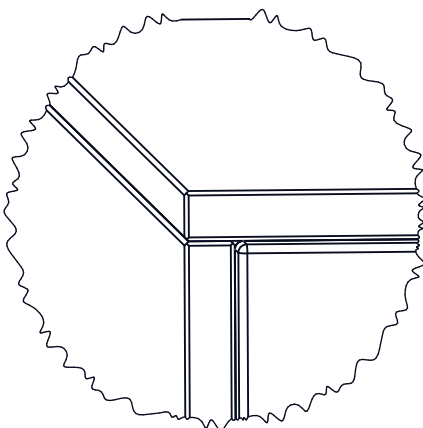
Фрезерування крайки:
Фаска 0,5x0,5 + Фаска 8x8



Фрезерування крайки:
Зріз 11,5x45°



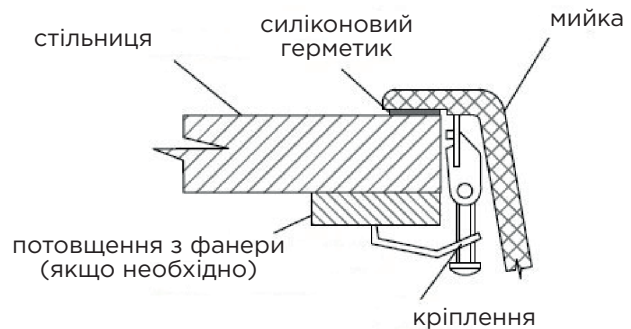
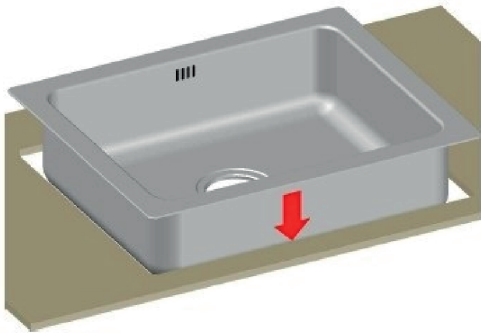
Фрезерування крайки:
фаска 1x1 мм



Варіанти монтажу мийок

Монтаж зверху на стільницю

Монтаж мийки на стільницю зверху – найбільш поширений і простий варіант установки. У стільниці робиться отвір, в який встановлюється мийка з наступною фіксацією. Місце з'єднання (стикування) мийки і стільниці заповнюється/проклеюється силіконом. Також для більш жорсткої фіксації мийки використовують механічне кріплення мийки до стільниці.

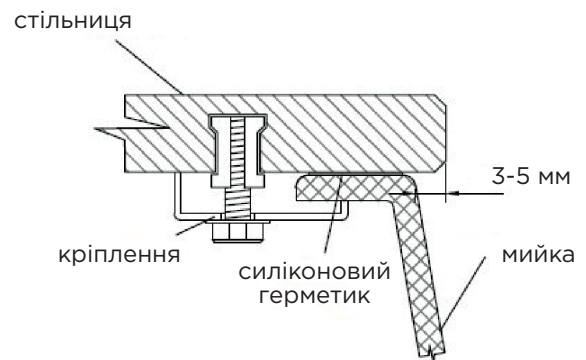
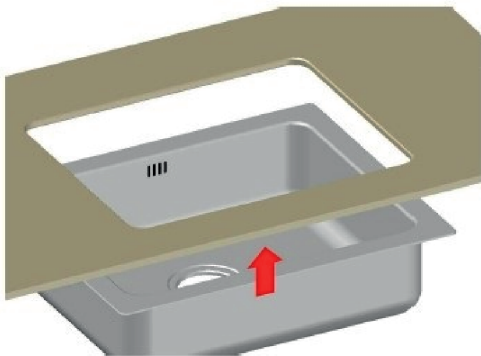


Монтаж знизу під стільницю

Монтаж мийки під стільницю має свої переваги, такі як:

- зручніше прибирати поверхню стільниці (мийка не заважає)
- візуальна складова (поверхня стільниці виглядає рівніше без виступів)

Для такого монтажу використовують спеціальні мийки, в стільниці роблять отвір за розміром мийки + "3-5" мм припуск, в який вклеюється мийка на силікон. Додаткова фіксація за допомогою спецкріплення.

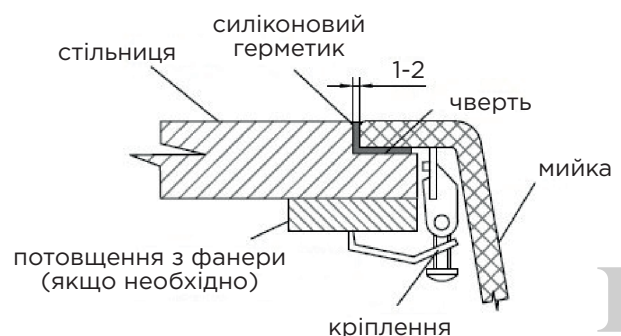
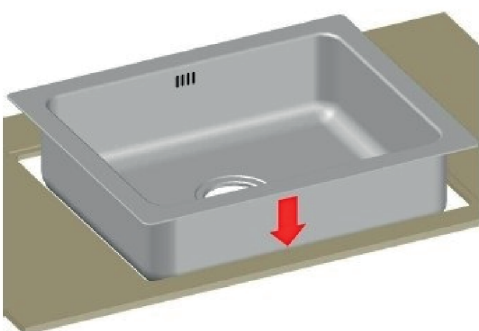


Монтаж врівень зі стільницею

У такому варіанті мийка топиться в стільницю, на глибину, що дорівнює товщині борта мийки. Через конструктивних особливостей виріз під мийку робиться з запасом 1-2 мм. При монтажі мийки щілина заповнюється силіконом і встановлюється механічне кріплення.

Потрібно звернути увагу!

Згодом силікон змінює свій колір і втрачає свої властивості.



Рекомендації по очищенню поверхні ламінату HPL для предметів інтер'єру

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

! ЗАГАЛЬНІ ЗАСТЕРЕЖЕННЯ !

Для досягнення найкращих результатів при очищенні ламінату HPL важливо пам'ятати про такі заборони:

- Незважаючи на 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 дріт.
- Слід уникати продуктів з високим вмістом кислот або лугів, оскільки вони можуть забруднити поверхню.
- При використанні розчинників тканина повинна бути ідеально чистою, щоб не залишати слідів на поверхні ламінату HPL. Будь-які смуги можна видалити, промивши ламінат гарячою водою і висушивши.
- Уникайте використання поліролів для меблів і чистячих засобів на основі воску, тому що вони мають тенденцію утворювати липкий шар на щільній поверхні ламінату HPL, до якого прилипає бруд.