



INSTRUKCJA OBRÓBKI



ARCHITYPE
more than stone

1. CO TO JEST GRANDEX?

Grandex to solidny, nieporowaty materiał do wykończenia powierzchni, składający się w całości z $\pm 1/3$ żywicy akrylowej (znanej również jako polimetakrylan metylu - PMMA) i $\pm 2/3$ trójwodoru glinu (ATN) – naturalnego wypełniacza mineralnego pochodzącego z boksytu. GRANDEX stosowany jest jako materiał dekoracyjny o wszechstronnych zastosowaniach, w pomieszczeniach mieszkalnych i komercyjnych. Jego zalety to różnorodność wzornictwa, funkcjonalność i trwałość. Występuje w postaci arkuszy oraz gotowych form zlewowych. Możemy nadać mu niemal dowolny kształt przy użyciu konwencjonalnych narzędzi do obróbki drewna GRANDEX to oryginalny materiał wykończeniowy typu solid surface, produkowany w Korei Południowej przez Lion ChemTech. Z powodzeniem znajdują zastosowanie na blaty kuchenne i zlewozmywaki, blaty łazienkowe z wbudowanymi umywalkami, ściany łazienek i kabin prysznicowych czy blaty do stołów laboratoryjnych. W prywatnych mieszkaniach, ale również placówkach służby zdrowia, bankach, butikach, restauracjach i wielu innych.

2. ŚRODOWISKO

Dbanie o środowisko to główna zasada firmy Lion ChemTech, która odnosi się do wszystkich jej produktów. Opracowali wiele sposobów na zbudowanie udanego biznesu, jednocześnie starając się zredukować do zera produkcję odpadów i emisji gazów do atmosfery. Wdrażając system recyklingu materiałów, oszczędzają energię i zasoby, tym samym nie stwarzając zagrożenia dla przyszłych pokoleń. GRANDEX można uznać za "zielony" materiał, ponieważ jest:

- Trwały i można go odnawiać: jego żywotność jest długa, łatwo podlega regeneracji. Nadaje się do recyklingu. W procesie produkcji materiału GRANDEX powstaje do 1/3 mniej odpadów, niż w przypadku obróbki kamienia.
- Chemicznie obojętny i nieszkodliwy dla środowiska: nie reaguje z innymi chemikaliami lub substancjami, powodując niskie szkody dla środowiska. GRANDEX spełnia również najsurowsze normy w obszarze gastronomii i przechowywania żywności. Wszystkie pigmenty użyte do zabarwienia materiału są dopuszczone do kontaktu z żywnością.
- Nietoksyczny: w temperaturze pokojowej GRANDEX jest nietoksyczny i całkowicie nie uwalnia lotnych związków organicznych. W przypadku pożaru pali się czysto i wytwarza niewielką ilość dymu. Również kleje i uszczelniacze do GRANDEX podczas przetwarzania tworzą bardzo małe ilości lotnych związków organicznych, znacznie mniej niż przewidziane w normach USA i UE.

Zasady bezpieczeństwa:

1. Dla własnego bezpieczeństwa przed rozpoczęciem pracy, należy przeczytać uważnie poniższą instrukcję i postępować zgodnie z jej zaleceniami.
2. Upewnić się, że wszystkie narzędzia zostały uziemione.
3. Odłączyć wszelkie niepotrzebne akcesoria od narzędzia pracy.

4. Utrzymywać swoje miejsce pracy w porządku i czystości.
5. Nie dopuszczać dzieci i gości do miejsca pracy.
6. Nie przeciążać narzędzi.
7. Używać odpowiednich narzędzi.
8. Do pracy nosić odpowiednią odzież roboczą.
9. Podczas pracy z narzędziami ręcznymi zawsze używać środków ochrony osobistej: okularów ochronnych i zatyczek do uszu.
10. Aby zapewnić bezpieczną i wygodną pracę, należy korzystać z zacisków lub innych urządzeń blokujących.
11. Utrzymywać narzędzia w dobrym stanie.
12. Używać zalecanego dodatkowego wyposażenia.
13. Unikać przypadkowego włączenia narzędzi.
14. Nigdy nie stawać na narzędziach.
15. Sprawić narzędzia pod kątem awarii i w razie potrzeby wymienić uszkodzone części.
16. Nigdy nie pozostawiać narzędzia włączonego, zwłaszcza podczas pracy z płytami GRANDEx i jego komponentami.
17. Płyty GRANDEx przenosić zawsze w dwie osoby. Nigdy nie próbować nosić płyt samemu. Nie zginać. Nosić rękawice ochronne, a w razie potrzeby wspomóc się pasami roboczymi.
18. Nie przechowywać materiału w pudełku zbyt wysoko lub w niebezpiecznym miejscu.
19. Nie stosować polerowania na mokro, gdy narzędzie jest podłączone do zasilania. W sklepach dostępne są specjalistyczne narzędzia do polerowania na mokro.
20. Substancję czyszczącą (aceton, metanol i alkohol etylowy), kleje i wszelkie inne toksyczne lub łatwopalne substancje należy przechowywać w bezpiecznym, przewiewnym miejscu.
21. Pyły i opary powstające podczas szlifowania, nie powodują żadnych niebezpiecznych konsekwencji. Zalecamy jednak używanie narzędzi, które można podłączyć do odkurzacza, aby zminimalizować powstawanie kurzu.
22. Podczas klejenia w ciasnych pomieszczeniach (np. łazienka itp.) zapewnić odpowiednią wentylację pomieszczenia; w przeciwnym razie użyć masek ochronnych.

3. NARZĘDZIA I OSPRZĘT

Większość stolarni posiada sprzęt niezbędny do pracy z płytami GRANDEx. Nie ma konkretnych zaleceń dotyczących wyboru konkretnych marek narzędzi, z których należy korzystać. Niemniej jednak, aby zapewnić dobrą jakość obróbki, ważne aby były one trwałe i umożliwiały ciągłą pracę. Tarcze tnące i frezy, najlepiej jeśli będą wykonane z węgliku wolframu, naostrzone i odpowiedniej wielkości.

Poniżej znajduje się lista urządzeń do obróbki drewna, które zapewniają wydajną pracę z materiałami Grandex

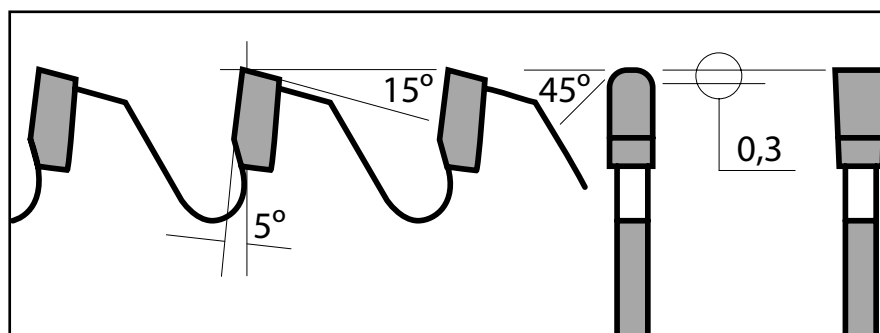
3.1. PIŁY I TARCZE

Do cięcia i obróbki wymiarowej GRANDEx można stosować piły tarczowe wszystkich typów. Najbardziej akceptowalne typy to:

- Przecinarki poziome z ruchomym wózkiem
- Piła zanurzeniowa z możliwością ustawienia kąta 45 stopni
- Mocna przenośna piła tarczowa
- Centrum tnące i obróbcze
- Przecinarki pionowe
- Piła diamentowa chłodzona wodą
- Przecinarka promieniowa

Niezależnie od rodzaju, wszystkie piły muszą:

1. być mocne i trwałe;
2. mieć tarcze z zębami z węglików spiekanych o różnych wysokościach, które będą używane tylko do cięcia GRANDEx;
3. posiadają ostrza o kształcie zęba prostego / trapezowego o kącie nachylenia od -5 do -10 stopni, z oznaczeniem "do cięcia twardego plastiku" lub "metali lekkich";
4. mieć niski poziom hałasu, małe wgłębienia między zębami, grubość zębów mieszcząca się w marginesie bezpieczeństwa;
5. Zęby piły tarczowej należy regularnie ostrzyć na tarczy do ostrzenia z ziarnem od 400 do 600. Tarcze powinny mieć 6-8 zębów na 25 mm długości obwodu.



W wyborze najbardziej odpowiedniego typu tarcz do cięcia na sucho pomoże poniższa tabela.

Śr. tarczy, mm	Szerokość cięcia, mm	Grubość podstawy, mm	Średnica otworu, mm	Ilość zębów, szt	Wysokość zębów, mm
200	2.8	2.2	30	64	9.8
250	3.2	2.6	30	80	9.8
300	3.2	2.6	30	96	9.8
350	3.6	3.0	30	112	10.2
400	4.4	3.6	30	128	10.5
450	4.4	3.6	30	144	9.8
500	4.4	3.6	30	160	9.8

3.2. URZĄDZENIA DO FREZOWANIA

Narzędzie do frezowania jest nieocenione podczas pracy z płytami GRANDEX.

Należy używać frezów z twardego stopu i utrzymywać je ostre. Tarcze i frezy diamentowe świetnie sprawdzają się podczas pracy z materiałem GRANDEX. Jeśli nie jesteś pewien co do wyboru narzędzia, należy skontaktować się z dostawcą urządzeń lub przedstawicielem marki GRANDEX.

Poniżej przedstawiono zalecaną moc urządzenia i rodzaj frezu w zależności od przeznaczenia.

PRZEZNACZENIE MIN. MOC NARZĘDZIA/FREZU

Ogólne prace: Np.: wykańczanie, obróbka szwów i otworów	1600 W	Frez 10 mm z 2 nożami (typ double flet), z węglikiem spiekany z trzpieniem 12mm
Praca w trybie intensywnym: Np.: liczne wycięcia, perforacja, wykrawanie.	2200 W	Frez 10 mm z 1 nożem (typ single flute), z węglikiem spiekany z trzpieniem 12 mm
Szczegółowe prace: Np.: obróbka krawędzi	900 W	Frez kształtowy, ostrze do prac dekoracyjnych z z węglikiem spiekany

3.3. URZĄDZENIA SZLIFUJĄCE

Szlifowanie płyt GRANDEx to najważniejsza część procesu, który wpływa na odczucie docelowego użytkownika.

Narzędzia do efektywnego wykończenia obejmują:

- Szlifierki obrotowo-mimośrodowe
- Pneumatyczne szlifierki mimośrodowe
- Papier ścierny z ziarnem R100, R120, R180, R240, R360, R400 (R600, R800, R 1200, R1500 i R2000) (Papier o drobnym ziarnie powinien być przeznaczony do prac na mokro i na sucho)
- Tarcze polerskie Scotch-Brite™ 7447, 7448 lub Jost Superpad S / G 600
- IMF™ - tarcze wykończeniowe M100, M60, M30, (M15, M9) mikronów

Więcej informacji na temat szlifowania można znaleźć w instrukcji obróbki GRANDEx, Rozdział 6.11. Wykańczanie i szlifowanie.

3.4. URZĄDZENIA ZACISKOWE

Do pracy z materiałem GRANDEx zalecamy użycie następujących rodzajów urządzeń zaciskowych

- Zacisk sprężynowy
- Zacisk stolarski typu G
- Zacisk poprzeczny

Tabela zawiera informacje o zalecanych urządzeniach w zależności od wykonywanej pracy

	RODZAJ ZACISKU
Łączenie kątowe na krawędziach	Zacisk sprężynowy lub zacisk poprzeczny
Listwy przyścienne	
Mocowanie szablonów	G-zacisk lub zacisk poprzeczny
Łączenie płyt do siebie	Zacisk poprzeczny

3.5. SZABLONY

Przygotowanie szablonów jest bardzo pomocnym narzędziem. Jest wiele metod na wykonanie szablonu, najlepiej wybrać taki rodzaj materiału który nam najbardziej odpowiada. Najprościej szablony wykonać w formie kartonowej. Dokładność w wykonaniu szablonu ułatwi nam późniejszy montaż. Przygotowanie odzwierciedlenia górnej płaszczyzny blatu, będzie również pomocne dla klienta, realnie będzie mógł zobaczyć wielkość przyszłego blatu, co ułatwi nam określenie ewentualnych zmian.

Taki kartonowy szablon można pozostawić dla klienta w celu zabezpieczenia blatu GRANDEx, gdy pracą będą kontynuowali inni fachowcy.

4. SPRAWDZANIE STANU GRANDEx

Dokładamy wszelkich starań, aby dostarczyć kupującemu towar najwyższej jakości, pomimo to bezpośredni wykonawcy są odpowiedzialni za sprawdzenie otrzymanego towaru. Przed rozpoczęciem pracy należy ocenić stan płyt oraz gotowych form. Sprawdzić czy nie występują uszkodzenia mechaniczne oraz skontrolować numery seryjne płyt.

Nie używać wadliwych produktów, ponieważ może to znacznie wydłużyć czas pracy. Ważną częścią kontroli stanu produktu jest sprawdzenie dopasowania koloru. Składniki użyte w Grandex powodują niewielkie różnice kolorystyczne, które występują na różnych etapach produkcji. Wynika to ze złożonego procesu mieszania naturalnych minerałów i sztucznych akryli. W rezultacie różnice kolorystyczne są nieuniknione (na jednym arkuszu lub różnych arkuszach tego samego dekoru). Dlatego, aby zapewnić najlepsze możliwe dopasowanie kolorów GRANDEx, należy postępować zgodnie z następującymi wskazówkami:

Krok 1: Użyć płyty z jednej serii;

Krok 2: Sprawdzić kod naniesiony na każdej płycie

Krok 3: Przeprowadzić próbne połączenie kawałków płyt za pomocą kleju szybkowiążącego i wyszlifowania płaszczyzny w celu sprawdzenia zgodności odcieni i uziarnienia.

Jeśli na jednym z arkuszy na pełnej palecie nie ma numeru, najprawdopodobniej pochodzi on z tej samej partii, co pozostałe arkusze na palecie. Można wykonać krok 3 przed rozpoczęciem pracy z tą płytą.

Jeśli zauważysz wyraźne niedopasowanie kolorów po wykonaniu wszystkich trzech kroków, należy skontaktować się z dostawcą GRANDEx.

5. MAGAZYNOWANIE I TRANSPORT

Nie należy samodzielnie rozładowywać, ani przenosić arkuszy GRANDEx.

Płyty należy przenosić wyłącznie w pozycji pionowej przy współpracy dwóch osób.

Produkty są delikatne, ciężkie i wymagają uwagi w obsłudze, aby najwyższej klasy materiał dotarł na stół warsztatowy w nienaruszonym stanie.

Płyty należy przechowywać tak, aby zachowana była pozioma płaszczyzna, bez ugięć i deformacji.

Płyty i formy GRANDEx najlepiej przechowywać w temperaturze od +15 do +23°C i powinny znajdować się w suchym, dobrze wentylowanym pomieszczeniu.

Zlewy i umywalki przechowywać w łatwo dostępnym miejscu z widoczną informacją o zawartości pudełek. Nie kładź niczego ciężkiego na kartonach. W żadnym wypadku pudełka z formami nie powinny być przechowywane na zewnątrz.

Jeśli GRANDEx został wystawiony na działanie bardzo niskiej temperatury, przed rozpoczęciem pracy z materiałem powinien przyjąć temperaturę pokojową (około +18

to +20°C). Klej powinien być przechowywany w ciemności, w pomieszczeniu o stałej temperaturze między +12 i +15°C. Okres trwałości wszystkich klejów GRANDEx wynosi 2 lata. Prosimy o sprawdzenie daty ważności przed użyciem kleju.

6. OBRÓBKA

Poniższy akapit zawiera podstawowe informacje o zasadach obróbki, które umożliwią wydajną pracę z materiałem GRANDEx. Jeśli potrzebujesz bardziej zaawansowanych technologii, prosimy o kontakt z przedstawicielem technicznym GRANDEx, w celu uzyskania więcej informacji.

6.1. CIĘCIE GRANDEx

Przed rozpoczęciem cięcia należy dokładnie zapoznać się z rysunkiem i opracować plan cięcia. Należy zaplanować szczelinę dylatacyjną, aby zapewnić miejsce na rozszerzalność termiczną GRANDEx. Należy pozostawić odstęp co najmniej 3 mm między ścianami, aby uzyskać ostateczne dopasowanie blatu.

Uwaga: GRANDEx 6mm jest przeznaczony wyłącznie do zastosowań pionowych

6.2. ŁĄCZENIA PŁYT

Opracowując plan instalacji blatu z GRANDEx, należy wziąć pod uwagę dwa punkty:

1. Połączenia płyt należy zlokalizować w takich miejscach, aby zminimalizować ilość użytych płyt i powiązanych materiałów.
2. Połączenia powinny być ułożone w taki sposób, aby maksymalnie wykorzystać wszystkie zalety produktu.

6.2.1. WYBÓR LOKALIZACJI POŁĄCZEŃ

Wszystkie połączenia powinny być ustawione prostopadle lub równoległe do długości arkusza. Wszystkie połączenia powinny być wzmocnione od dołu paskiem materiału o szerokości 50-100 mm.

Aby wybrać najlepsze miejsce do połączeń, należy postępować zgodnie z poniższą instrukcją:

1. Płytę kuchenna i urządzenia wytwarzające ciepło.

Jeśli to możliwe, biorąc pod uwagę projekt i oszczędność materiałów, połączenia należy umieścić równoległe do przedniej krawędzi płyty kuchennej lub zainstalowanego sprzętu. Minimalny odstęp płyty kuchennej od połączenia blatu powinien wynosić 250 mm.

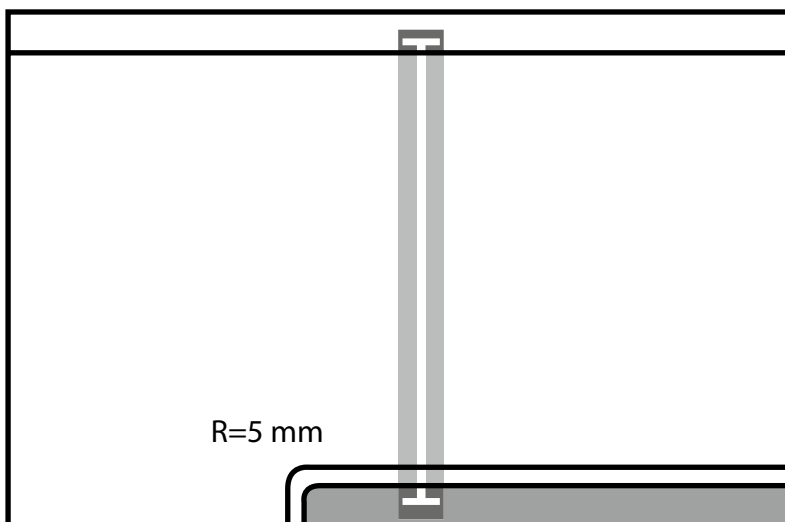
2. Lokalizacja zmywarki

Jeśli to możliwe, biorąc pod uwagę konstrukcję i oszczędność materiałów, nie należy łączyć płyt nad zmywarką.

Uwaga: Zawsze należy użyć materiału izolacyjnego między blatem z GRANDEx, a zmywarką.

3. Łączenie w narożnikach wewnętrznych

Jeśli to możliwe, biorąc pod uwagę konstrukcję i oszczędność materiałów, umieść wzmocnione połączenia w odległości 35 mm od wewnętrznego rogu. Wszystkie wewnętrzne rogi powinny być zaokrąglone do promienia 5 mm.



Łączenie w narożnikach wewnętrznych

4. Rozmieszczenie połączeń w miejscu montażu i wymiary sekcji transportowych.

Należy dokładnie zastanowić się nad wymiarami, ciężarem przewożonych sekcji i rozmieszczeniem połączeń, aby nie były zlokalizowane sprzecznie do zaleceń. Trzeba zebrać szczegółowe informacje o miejscu montażu, aby zapewnić właściwą równowagę pomiędzy wymienionymi cechami.

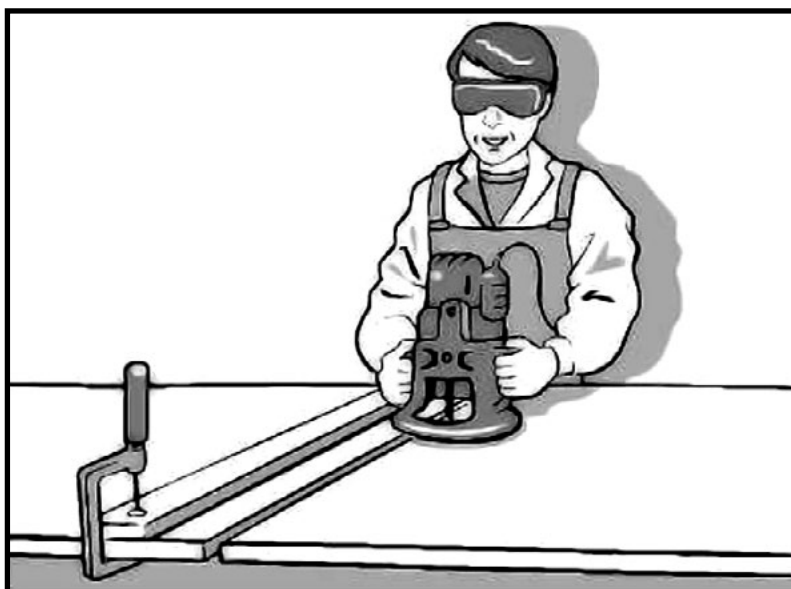
6.3. WYKONYWANIE POŁĄCZEŃ

Podczas łączenia dwóch elementów z GRANDEx bardzo ważne jest, aby w pełni do siebie pasowały.

Idealnym przygotowaniem dwóch krawędzi do połączenia jest ich sfrezowanie (cięcie lustrzane). Technika ta polega na użyciu standardowego frezu z dwoma ostrzami (typu double flet), który symetrycznie obrabia krawędzie dwóch kawałków GRANDEx, aby stworzyć idealne dopasowanie.

Po cięciu należy delikatnie przeszlifować wyfrezowane krawędzie papierem ściennym gradacji 150/180 (prowadzić papier wzdłużnie do przodu i wstecz 6-7 razy), jednocześnie uważając by nie zaokrąglić wierzchniej krawędzi. Oczyszczyć starannie obie krawędzie wraz powierzchnią. Może mieć to późniejszy wpływ na widoczność miejsca połączenia.

Do odtłuszczenia należy użyć bezbarwnego denaturatu na czystej białej szmatce lub ręczniku papierowym.



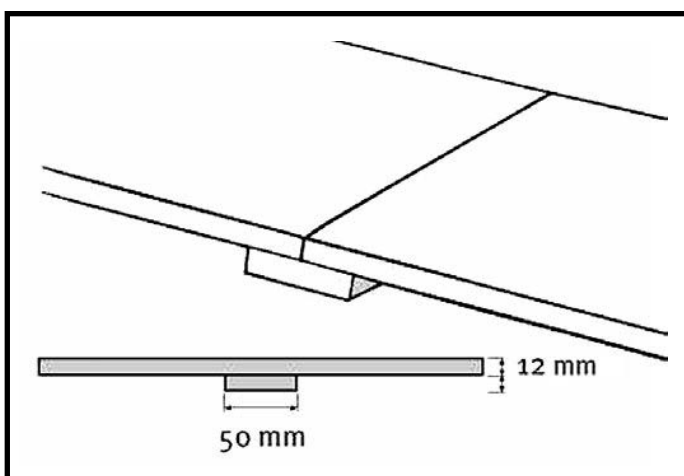
TECHNIKA CIĘCIA LUSTRZANEGO.

Uwaga: Zaleca się usunięcie papierem ściernym oznaczeń nałożonych z tyłu płyt, w pobliżu miejsc klejenia. Warto złączyć na sucho do siebie oba elementy, aby upewnić się że w pełni do siebie pasują.

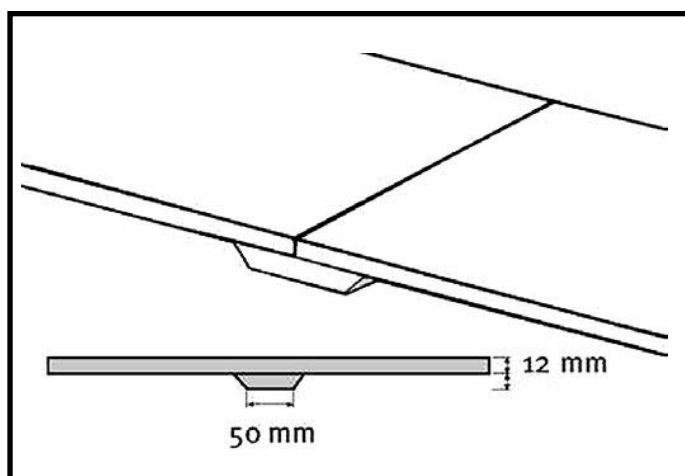
Należy zabezpieczyć plastikową taśmę klejącą podłoże bezpośrednio pod linia łączenia, aby można było poruszyć płytami. Dopasować płyty tak, aby powierzchnia wyglądała jednolicie. Ustawić dwie łączone do siebie płyty w odległości około 3 mm. Użyć dopasowanego kolorystycznie kleju GRANDTEX, wypełnić powstałą przerwę i użyć zaciski bez zbytniego dokręcania.

Uwaga:

Wszystkie połączenia płyt GRANDTEX powinny zostać wzmocnione. Wzmocnienie zapewni mu wytrzymałość jednolitej płyty. Wzmacniacz - najlepiej wykonany z płyty o tej samej grubości, szerokość 50-100mm. pasek powinien być mocowany na całej długości łączenia, a klej powinien przylegać na całej powierzchni wzmocnienia.

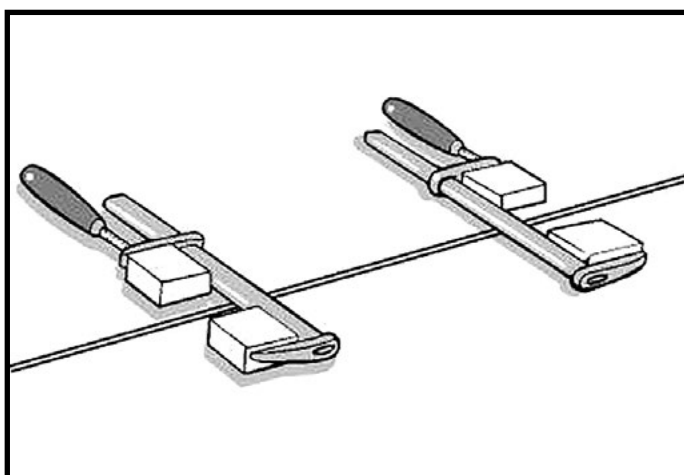


WZMACNIACZ STANDARDOWY



WZMACNIACZ TRAPEZOWY

Wszystkie wzmocnienia znajdujące się w pobliżu źródeł ciepła powinny być fazowane pod kątem 45°.



**LISTWY NA MATERIALE +
PRZYRZĄDY ZACISKOWE**

Przymocować małe drewniane płytki do łączonych elementów za pomocą kleju na ciepło. Używając ścisków stolarskich, należy ścisnąć płyty do siebie jak na powyższej ilustracji. Upewnić się, aby klej wystawał równomiernie z łączenia na całej długości.

Gdy klej wyschnie i stwardnieje, usunąć jego nadmiar za pomocą dłuta lub strugu. Do wykończenia połączenia płyt, użyć szlifierki obrotowo-mimośrodowej lub szlifierkę taśmową o ścierności materiału szlifierskiego P100 (M100). Po zakończeniu pierwszego etapu szlifowania, użyć

materiału szlifierskiego z gradacją P120 (M60). W celu osiągnięcia powierzchni matowej, użyć papieru P180 (M60) i przeszlifować całą powierzchnię za pomocą bordowej tarczy szlifierskiej Scotch-Brite™ 7447.

6.4. POŁĄCZENIA KĄTOWE I KRAWĘDZIE BOCZNE

Istnieje kilka rodzajów wykonania obróbki krawędzi bocznych blatu.

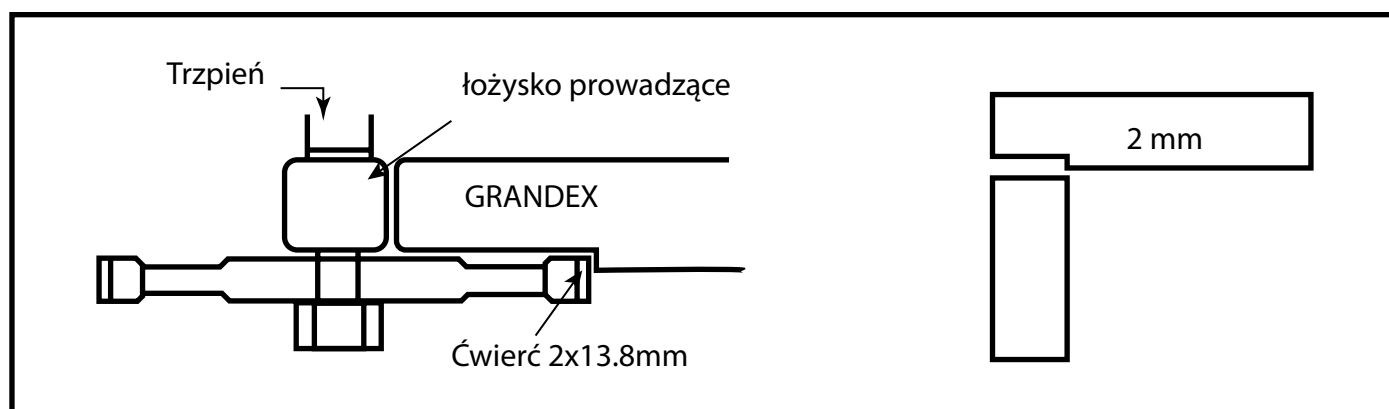
1. Krawędź prosta (metoda rowkowa)

Spód arkuszy może posiadać inny odcień i czasami zawierać pęcherzyki powietrza, aby uniknąć niedoskonałości w połączeniu płyt, zalecamy podjęcie następujących kroków.

Potrzebne narzędzia:

- Frezarka 1600 W
- Frez tarczowy (jak pokazano na poniższym rysunku).

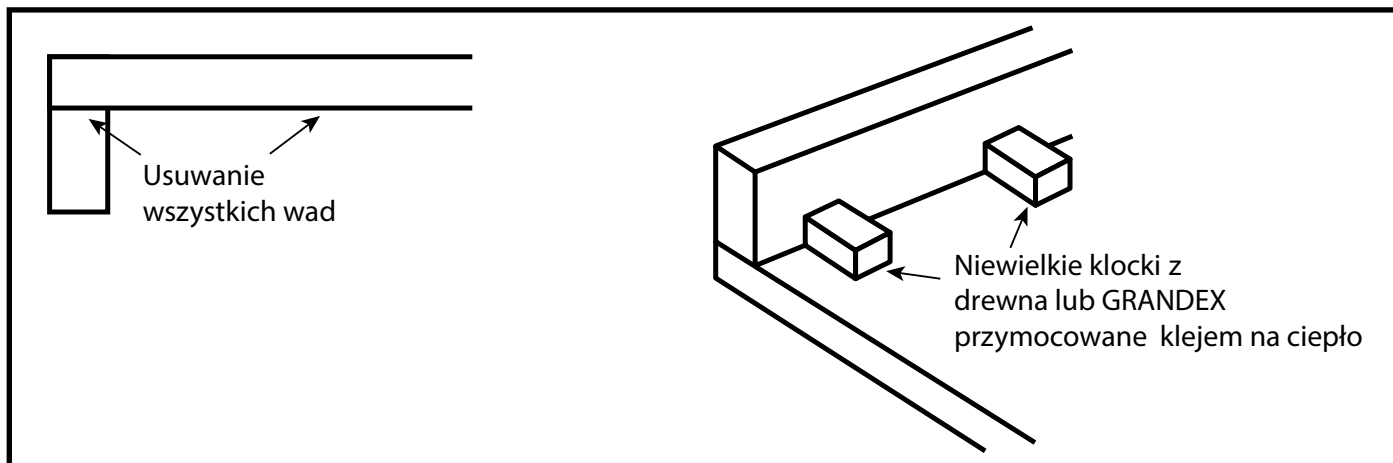
Na spodzie płyty należy wykonać rowek o wysokości 2mm i szerokości doklejanego elementu powiększonego o 1-2 mm. Element przykleić w miejscu rowka.



Tak wykonane połączenie wzmacnia szew oraz gwarantuje precyzyjny montaż listwy bocznej.

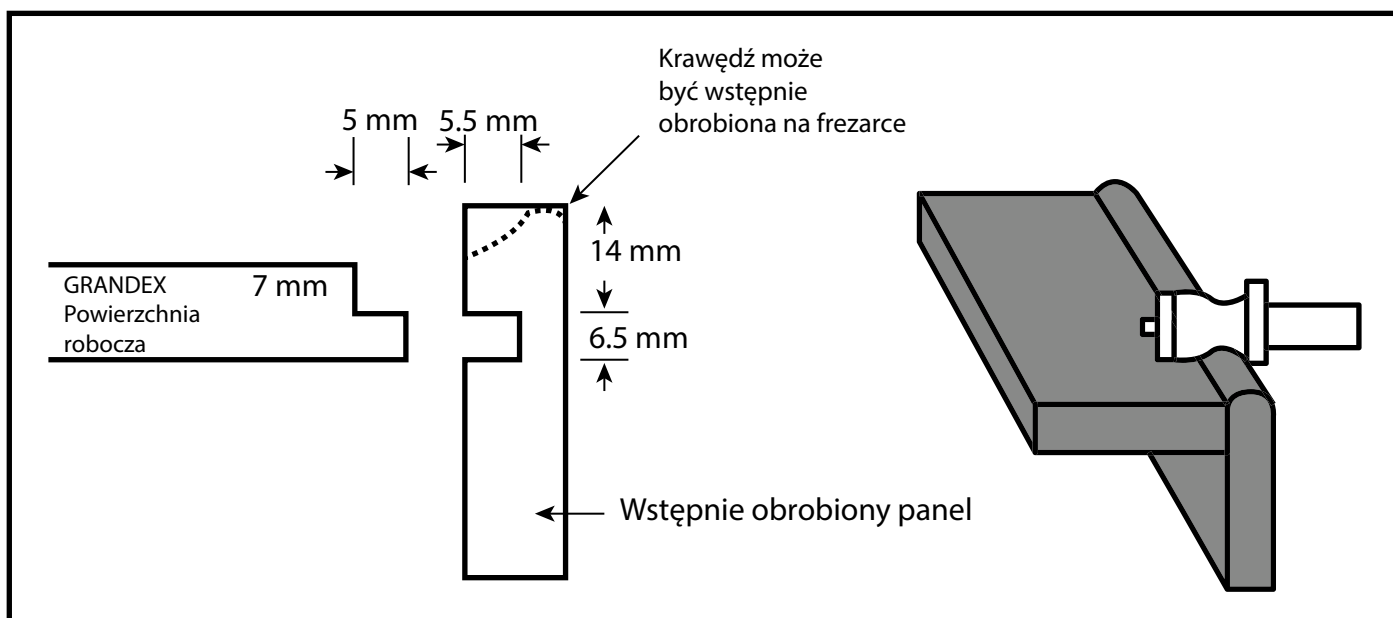
2. Krawędź prosta

Możliwe jest również połączenie listwy bocznej bezpośrednio pod spodem płyty GRANDEx. Korzystając z tej technologii, należy upewnić się że nie ma żadnych wad na spodzie arkusza. Zawsze należy przeszlifować krawędź listwy bocznej i spodu arkusza przed ich połączeniem.



3. Krawędź kaskadowa

Krawędzie kaskadowe mają zastosowanie do części czołowej blatu, gdy krawędź wystaje ponad blat o 2-3 mm, za pomocą frezu profilowanego możemy stworzyć barierę zatrzymującą wodę.



4. Inne opcje wykończenia krawędzi

Poniżej przedstawiamy listę innych rozwiązań do dekoracyjnej obróbki krawędzi bocznych blatu, które pozwolą na stworzenie unikalnych projektów.

- Zaokrąglony kształt "Nos byka" (Bull nose)
- Koniec ołówka (Pencil Round)

- Krzywa w kształcie litery S (Ogee)
- Fazowana krawędź o 15 stopni (Chamfered 15 degree)

Technologia zastosowana we wszystkich opcjach obróbki krawędzi jest taka sama. Wykorzystuje się do tego frezy o różnych kształtach.

6.5. PANEL ŚCIENNY

6.5.1. Panel ścienny prosty

Jest to najprostsza metoda połączenia panelu ściennego z blatem. Pionowy panel z GRANDEX oparty jest prostopadle całą krawędzią na blacie. Połączenie wykonujemy za pomocą prostego połączenia klejonego lub silikonu w odpowiednim kolorze.

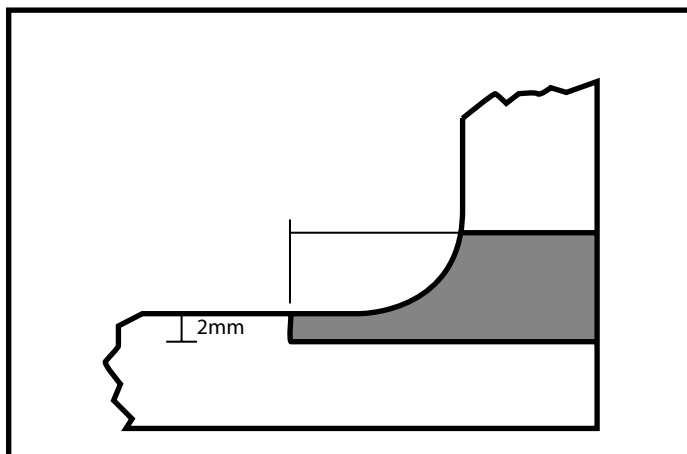
6.5.2. Panel ścienny z wyobleniem

Przejsie łagodnym łukiem z panelu ściennego na blat, jest możliwe dzięki przyklejeniu dodatkowego paska pomiędzy nimi.

Istnieją trzy sposoby osiągnięcia tego wyniku:

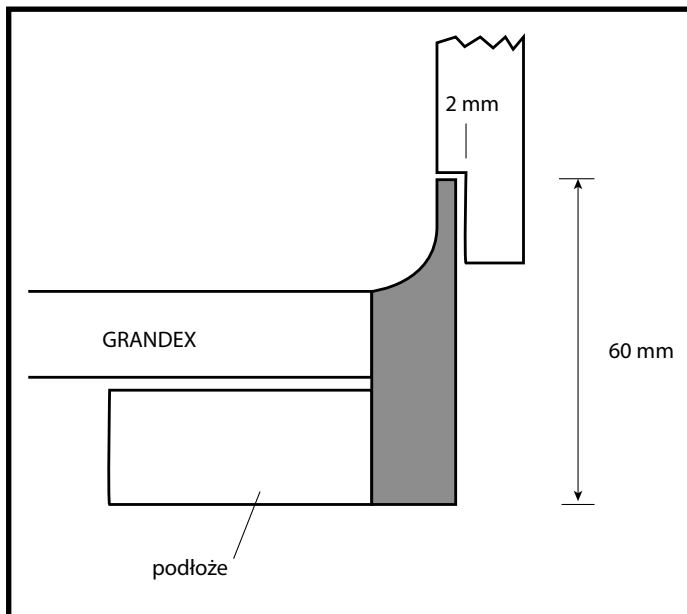
1. Wpuszczanie w blat.

Aby zastosować tą technikę, należy przygotować listwę z materiału o wymiarach 12 mm x 25 mm, która będzie zamocowana w wgłębieniu na blacie o wysokości 2mm. Będzie to służyło jako podstawa do zamocowania panelu ściennego. Po sklejeniu elementów, za pomocą ukosowarki należy wykonać łuk o żądanym promieniu.



2. Metoda sklepienia (alternatywna)

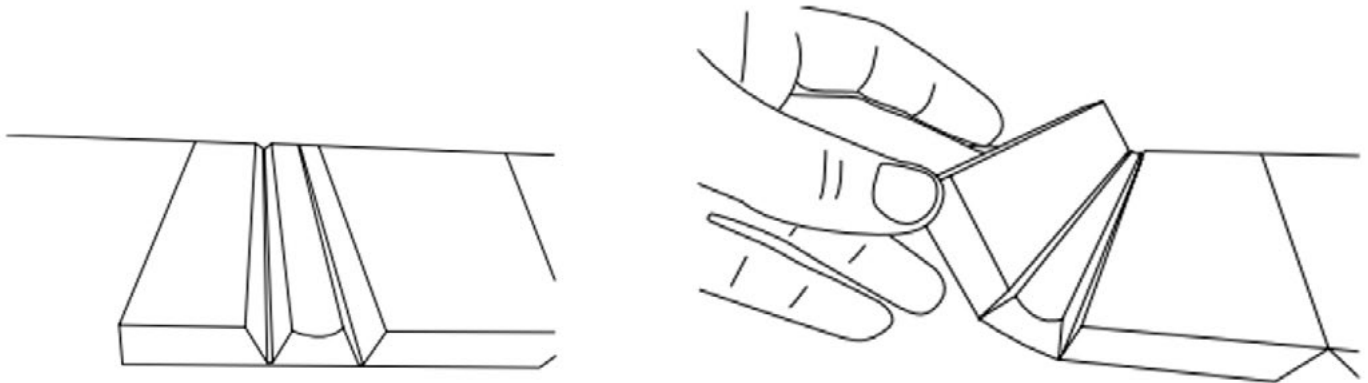
Metoda sklepienia wymaga dodatkowej listwy 12 mm x 60 mm, którą wcześniej obrabiamy frezem o promieniu 10 mm. Listwa ta jest następnie przyklejana do tylnej części blatu. Tylna ściana z wycięciem o grubości 2 mm jest montowana pionowo na listwie.



3. Metoda nacięć „V-Groove”

Jest to najlepsza metoda jeśli chodzi o ostateczny wygląd połączenia łagodnym łukiem panelu ściennego z blatem. Szczególnie polecana metoda w przypadku dekorów metalicznych.

Niestety najbardziej czasochłonna, polega ona na przeprowadzeniu nacięć po całej długości arkusza. Powstałe nacięcia należy wyczyścić bezbarwnym denaturatem, nanieść klej i zwinąć.

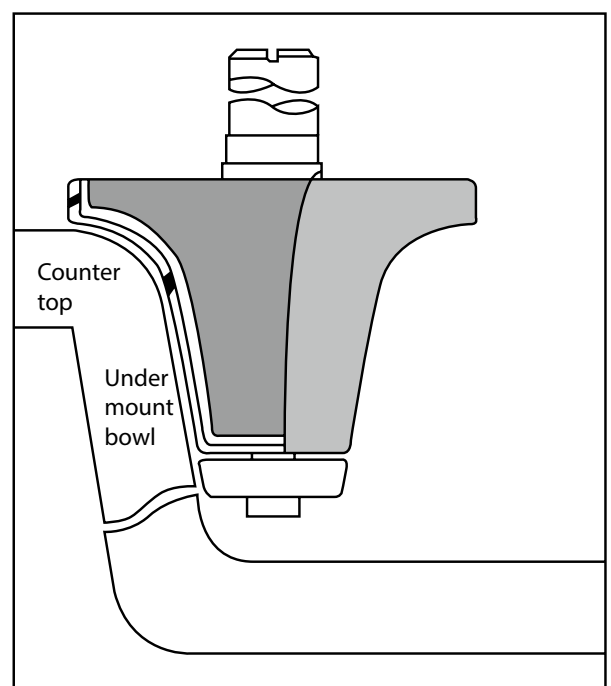


6.6 MONTAŻ NIEWIDOCZNY ZLEWÓW i UMYWALEK

Montaż gotowych komór GRANDEx należy wykonać z należytą starannością, aby zapewnić dokładne dopasowanie podczas montażu. Należy pamiętać aby używać tylko odpowiednich i sprawnych narzędzi. Ostre frezy i dokładny szablon zapewnią nam precyzję i wygodę pracy. W przypadku wszystkich gotowych komór, potrzebne będą nam:

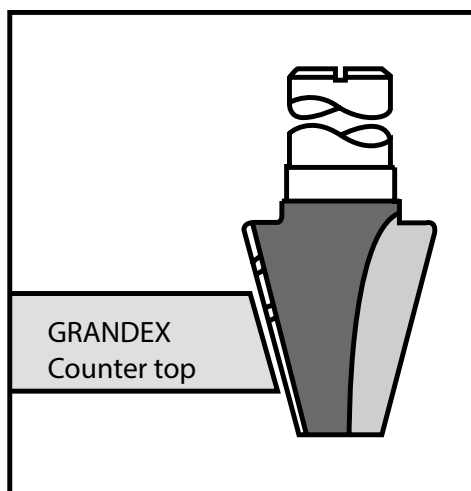
Kształt „S” (dolne mocowanie)

1. Solidny stół warsztatowy umożliwiający przymocowanie zlewu do blatu.
2. Frezarka o mocy co najmniej 1600 W z szablonem prowadzącym 30 mm i tuleją 12 mm.
3. Dokładny szablon do wycięcia otworu
4. 2 frezy zalecane do pracy z modelem „S”:
 - Frez z jednym nożem, 10 mm (np. Titman XC001-10*12)
 - Frez kształtowy do obróbki krawędzi (np. Titman RU-127-15)

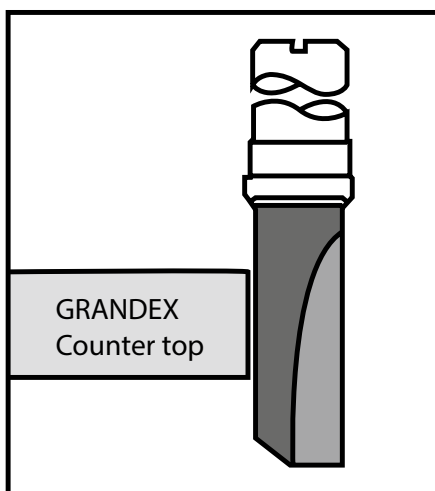


Kształt "A" (ścięta krawędź):

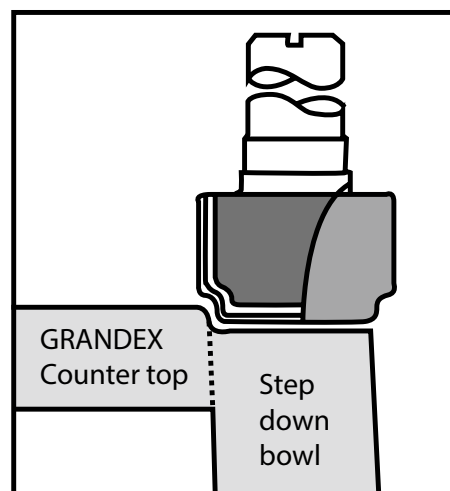
1. Solidny stół warsztatowy umożliwiający przymocowanie zlewu do blatu.
2. Frezarka o mocy co najmniej 1600 W z szablonem prowadzącym 30 mm i tuleją 12 mm.
3. Dokładny szablon do wycięcia otworu.
4. 3 frezy zalecane do pracy z modelem "A":
 - Frez z jednym nożem, 10 mm (np. Titman XC001-10*12)
 - Frez stożkowy 15 stopni (np. Titman XC101*12)
 - Frez konturowy, jeżeli stosuje się metodę sekwencyjnego obniżania (np. Titman XC206/12)



TITMAN XC001-10*12



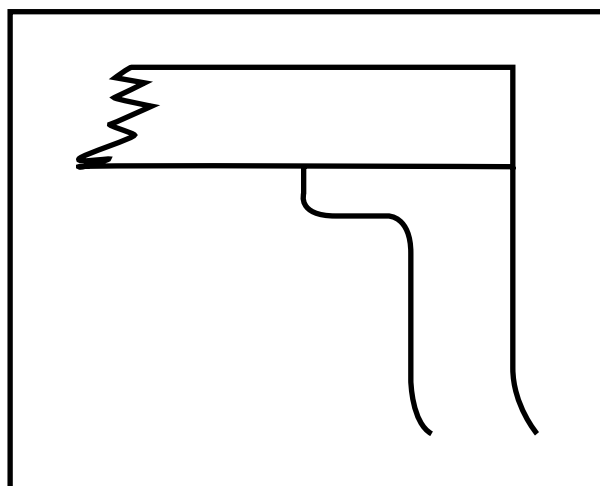
TITMAN XC101*12



TITMAN XC206/12

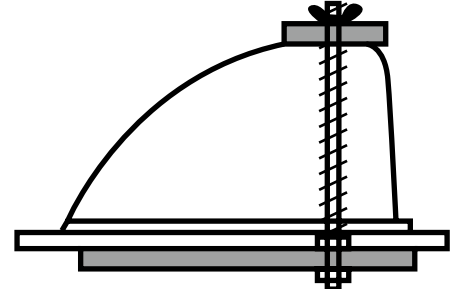
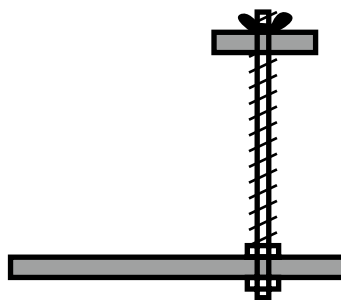
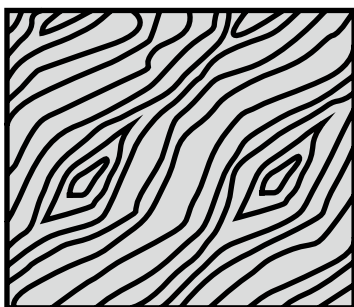
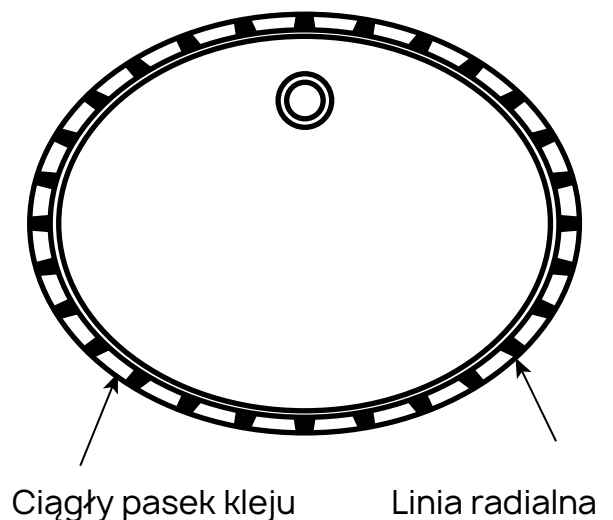
6.6.1 Kształt "S" (wgłębienie):

Komora w kształcie "S" jest przyklejona od spodu blatu. Łączenie znajduje się na pionowej płaszczyźnie komory, jak pokazano na poniższym rysunku:



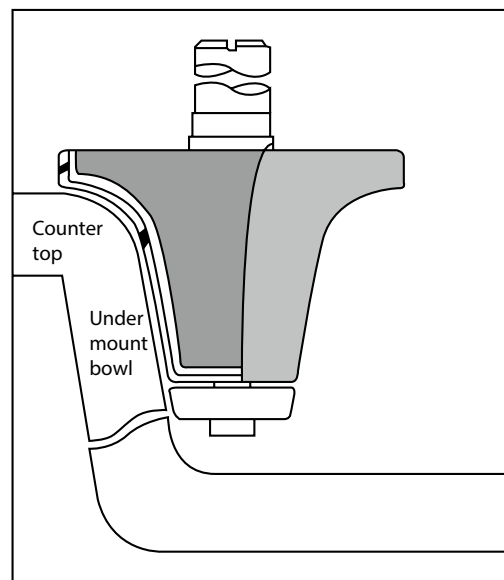
Kolejność działania:

1. Odwrócić płytę i przeszlifować obszar w którym będzie mocowana komora.
2. Za pomocą urządzenia zaciskowego docisnąć szablon do miejsca instalacji (płyta nadal musi być odwrócona).
3. Przy pomocy frezarki o mocy co najmniej 1600 W wyposażonej w szablon prowadzący i frez z jednym nożem, wykonać nacięcie.
4. Usunąć szablon i przymierzyć komorę do miejsca wycięcia. Wyśrodkować komorę względem wycięcia i za pomocą kleju topliwego, przykleić tymczasowo listwy oporowe wzdłuż krawędzi komory.
5. Zlewy i umywalki GRANDEX przy metodzie wpuszczanej mogą być przyklejane bezpośrednio do płyty bez żadnych mechanicznych podpór, jeśli płyta i komora zostały odpowiednio przeszlifowane i wyczyszczone przed klejeniem.
6. Sprawdzić obręcz komory pod kątem jakichkolwiek wad.
7. Oczyszczyć obręcz i klejone obszary bezbarwnym denaturatem.
8. Nałożyć grubą warstwę odpowiedniego kleju po obręczy zlewu, około 5 mm od krawędzi. Podobnie jak na poniższym rysunku:
9. Odwrócić zlew i umieścić go na elementach oporowych. Upewnić się, że pasuje dokładnie.
10. Mocno docisnąć zlew do miejsca instalacji.
11. Należy użyć zacisku do zlewu (lub podobnego sprzętu), aby przytrzymać zlew do momentu utwardzenia kleju.



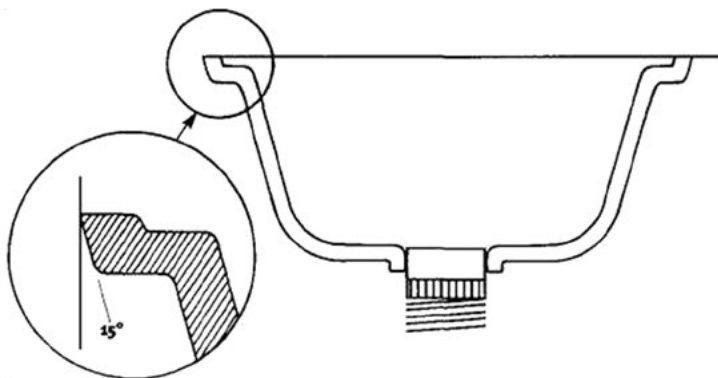
12. Po utwardzeniu kleju usunąć uchwyty zaciskowe i odwrócić blat.

13. Za pomocą frezarki z frezem okrągłym (np. Titman PL-127-15) przyciąć wystające obszary płyty do poziomu zlewu.
14. Przeszlifować starannie komorę oraz blat.



6.6.2. Kształt "A" (Ścięta krawędź):

W przypadku zlewów w kształcie litery „A” wymagana jest ścięta krawędź zlewu pod kątem 15 stopni. Pozwala to na opuszczenie go do środka blatu tak, aby był precyzyjnie osadzony na jego powierzchni.



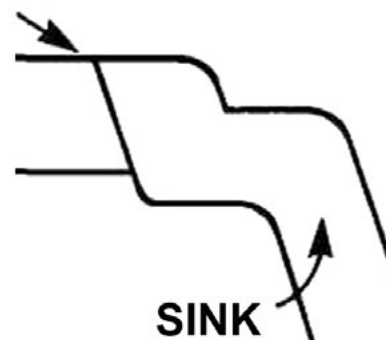
Uwaga: Nie wszystkie zlewy GRANDEX mają krawędź fazowaną o 15 stopni. Prosimy wstępnie sprawdzić zlew. Jeśli nie ma skosu 15 stopni, zapoznaj się z punktem 6.6.3., gdzie wyjaśniono, jak przerobić mocowanie w kształcie litery "S" na mocowanie w kształcie litery "A".

Istnieją dwie metody instalacji zlewów w kształcie litery "A":

1. Metoda wpuszczana:

Zlew ze kształtem „A” można przymocować na równi z blatem. Krawędzie komory ustawiamy równo z powierzchnią blatu, jak pokazano na poniższym rysunku.

Zlew ze skosem o kącie 15°, mocowany za pomocą kleju



Kolejność działania:

1. Ostrożnie umieścić arkusz na stole, pamiętając aby od spodu płyty zachować miejsce na przechodzący na wylot frez. Komora musi być zabezpieczona na całej wysokości. Należy zapewnić podparcie pod obszarem wycięcia lub zastosować listwy przyklejone za pomocą kleju na ciepło.

2. Zamocować odpowiedni szablon na swoim miejscu, pamiętając że środek kranu lub środek zlewu niekoniecznie znajduje się na środku wycięcia.
3. Przy użyciu frezarki z tuleją prowadzącą 30mm, wykonać nacięcie w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara wzdłuż konturu wewnątrz szablonu.
4. Zapewnić podparcie wycinanego elementu za pomocą listewek przymocowanych za pomocą kleju topliwego, aby wycięcie nie wpadło do środka.
5. Założyć 10 mm frez o kącie 15 stopni.
6. Ustawić głębokość frezowania w taki sposób, aby prawie całkowicie przeciąć materiał, czyli około 12 mm.
7. Rozpocząć frezowanie i prowadzić urządzenie zgodnie z ruchem wskazówek zegara.
8. Ułożyć komorę w wycięciu. Możliwe, że nie będzie ona przylegała idealnie do blatu.
9. Kontynuować frezowanie, za każdym razem stopniowo powiększając wycięcie. Mogą być potrzebne dwa lub trzy podejścia, aby w końcu dopasować zlew.

Jest to kluczowy etap dokładnego dopasowania

10. Usunąć szablon, dokładnie sprawdzić pozycję zlewu w wycięciu, sprawdzić poziom i wszelkie szczeliny.
11. Używając taśmy maskującej lub taśmy na bazie folii, wykonać uszczelkę wokół spodniej strony wycięcia, aby zapobiec wyciekowi kleju ze łączenia.
12. Przed klejeniem wyczyścić dokładnie krawędzie zlewu oraz blatu białą szmatką z bezbarwnym denaturatem.
13. Przygotować klej i poprosić współpracownika, aby podtrzymał zlew podczas aplikacji kleju.
14. Nałożyć klej na zlew oraz płytę, a następnie opuścić formę w przygotowane wycięcie, na koniec delikatnie dociskając zlew od góry.
15. Gdy klej stwardnieje, usunąć jego nadmiar i przeszlifować zlew wraz blatem do wyrównania powierzchni.

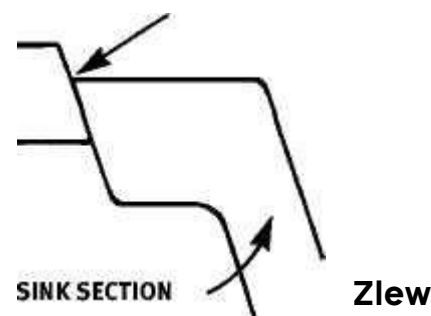
2. Metoda stopniowego obniżania:

Metoda stopniowego obniżania

Technika stopniowego obniżania wymaga maksymalnie 1,5 mm występu w płycie, po obwodzie komory.

Ta technologia powinna być stosowana wyłącznie podczas instalowania zlewu w tym samym kolorze co blat.

Dzięki tej technologii wszelkie drobne różnice kolorystyczne między blatem, a zlewem nie będą zwracały na siebie uwagi, ponieważ na linii łączy powstaje uskoki.



Kolejność działania:

1. Ostrożnie umieścić arkusz na stole, pamiętając aby od spodu płyty zachować miejsce na przechodzący na wylot frez. Komora musi być zabezpieczona na całej

wysokości. Należy zapewnić podparcie pod obszarem wycięcia lub zastosować listwy przyklejone za pomocą kleju na ciepło.

2. Zamocować odpowiedni szablon na swoim miejscu, pamiętając że środek kranu lub środek zlewu niekoniecznie znajduje się na środku wycięcia.
3. Przy użyciu frezarki z tuleją prowadzącą 30mm, wykonać nacięcie w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara wzdłuż konturu wnętrza szablonu.
4. Zapewnić podparcie wycinanego elementu za pomocą listewek przymocowanych za pomocą kleju topliwego, aby wycięcie nie wpadło do środka.
5. Założyć 10 mm frez o kącie 15 stopni.
6. Ustawić głębokość frezowania w taki sposób, aby prawie całkowicie przeciąć materiał, czyli około 12 mm.
7. Rozpocząć frezowanie i prowadzić urządzenie zgodnie z ruchem wskazówek zegara.
8. Ułożyć komorę w wycięciu. Możliwe, że nie będzie ona przylegała idealnie do blatu.
9. Kontynuować frezowanie, za każdym razem stopniowo powiększając wycięcie. Mogą być potrzebne dwa lub trzy podejścia, aby zlew zagłębił się maksymalnie o 1,5 mm w stosunku do blatu.

Jest to etap niezbędny do uzyskania precyzyjnego dopasowania

10. Nie usuwając szablonu, dokładnie sprawdzić położenie komory w otworze, sprawdzić poziom i czy nie ma jakichkolwiek szczelin.
11. Za pomocą taśmy maskującej lub taśmy foliowej wykonać uszczelkę wokół spodniej strony otworu, aby zapobiec wyciekaniu kleju z łączenia.
12. Przed klejeniem wyczyścić dokładnie krawędzie zlewu oraz blatu białą szmatką z bezbarwnym denaturatem.
13. Przygotować klej i poprosić pomocnika, aby podtrzymał zlew podczas aplikacji kleju.
14. Nałożyć klej na zlew oraz płytę, a następnie opuścić formę w przygotowane wycięcie, na koniec delikatnie dociskając zlew od góry.
15. Używając frezu konturowego, wykończyć powierzchnię wokół zlewu. Może okazać się że trzeba wykonać więcej niż jeden cykl.
16. Ostrożnie usunąć szablon.
17. Przeszlifować wszelkie niedoskonałości pozostawione przez frez.

Przydatne informacje:

Nie należy próbować montować zlewów w kształcie litery "A" bez odpowiedniego wyposażenia.

Frezy muszą być ostre i w dobrym stanie. Uważać aby nie uszkodzić krawędzi skośnych komór w kształcie litery "A", ponieważ może to mieć decydujące znaczenie dla ostatecznego dopasowania.

Należy dokładnie sprawdzić zawartość pudełka. Upewnić się, że zawartość jest w dobrym stanie.

Podczas transportu blatu z zamontowaną komorą, należy unikać uginania się blatu oraz nacisku na miejsce, w którym znajduje się zlew.

Należy zapewnić odpowiednią liczbę osób do dostarczenia i zainstalowania tej delikatnej części konstrukcji.

6.6.3 Zamiana zlewu typu "S" na zlew typu "A":

Aby wyciąć kąt 15° wokół krawędzi komory w celu umożliwienia instalacji metodą typu "A", można skorzystać z:

- frezarki ręcznej
- frezarki stacjonarnej
- frezarki CNC

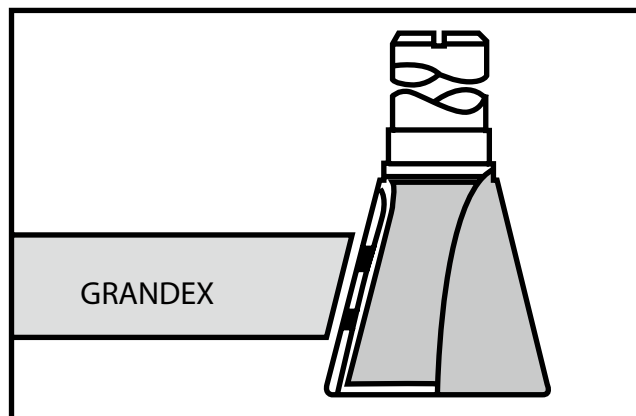
Użycie frezarki ręcznej

Wymagane narzędzia:

- Frezarka ręczna o mocy min. 1600 W,
- Szablon prowadzący $\varnothing 30$ mm,
- Pręt gwintowany $\geq \varnothing$ M10,
- Podkładki zabezpieczające,
- Nakrętki \geq M10
- Wspornik wykonany z drewna,
- Klucz \geq M10,
- Skrzynka mocująca do montażu komory na podporach.

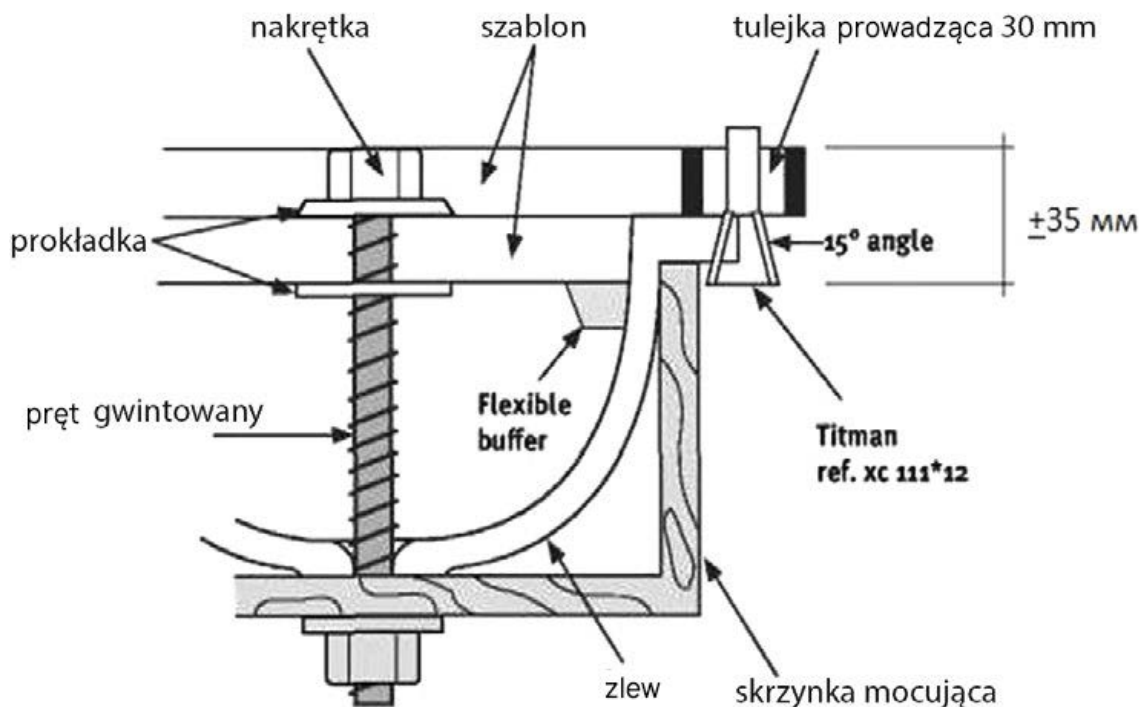
Wykonanie krawędzi skośnej

1. przygotowanie frezarki
 - Zainstalować szablon prowadzący $\varnothing 30$ mm
 - Zainstalować frez dwunożowy (Titman nr ref. XC 111 *)
 - Ustawić wysokość na +/- 35 mm



2. Przygotowanie komory

- Umieścić komorę na szablonie do frezowania,
- Zabezpieczyć za pomocą pręta gwintowanego,
- Zamontować na górze nakrętkę zabezpieczającą,
- Zamontować i dokręcić nakrętkę za pomocą klucza,
- Docisnąć zlew w skrzynce montażowej do powierzchni blatu



3. Frezowanie krawędzi

- Włączyć frezarkę
- Poczekać aż zacznie pracować na pełnych obrotach
- Umieścić frezarkę na powierzchni, która będzie obrabiana
- Powoli prowadzić frez wzdłuż szablonu, ruchy powinny być płynne.
- Sprawdzić czy na frezowanej krawędzi nie ma nierówności
- W razie potrzeby powtórzyć frezowanie
- Wyłączyć frezarkę
- Zdemontować komorę z skrzynki montażowej, zdejmując nakrętki i pręt
- Oddzielić szablon od komory

Uwaga: Zawsze używać rękawic ochronnych, aby uniknąć urazów.

Krawędzie o kącie 15° są ostre i kruche, należy uważać aby ich nie uszkodzić!

6.7 Wykonywanie wycięć pod płytę kuchenną

Zdecydowanie zalecamy, aby wycięcia pod płyty kuchenne były realizowane przez

wykonawcę bezpośrednio w zakładzie produkcyjnym. Ponieważ skomplikowanie tej czynności, nie kiedy nie pozwala na wykonywanie takich prac w miejscu montażu

A. Standardowe wycięcie: (dla wszystkich modeli z kątem narożnym o wymiarach 60 mm lub więcej)

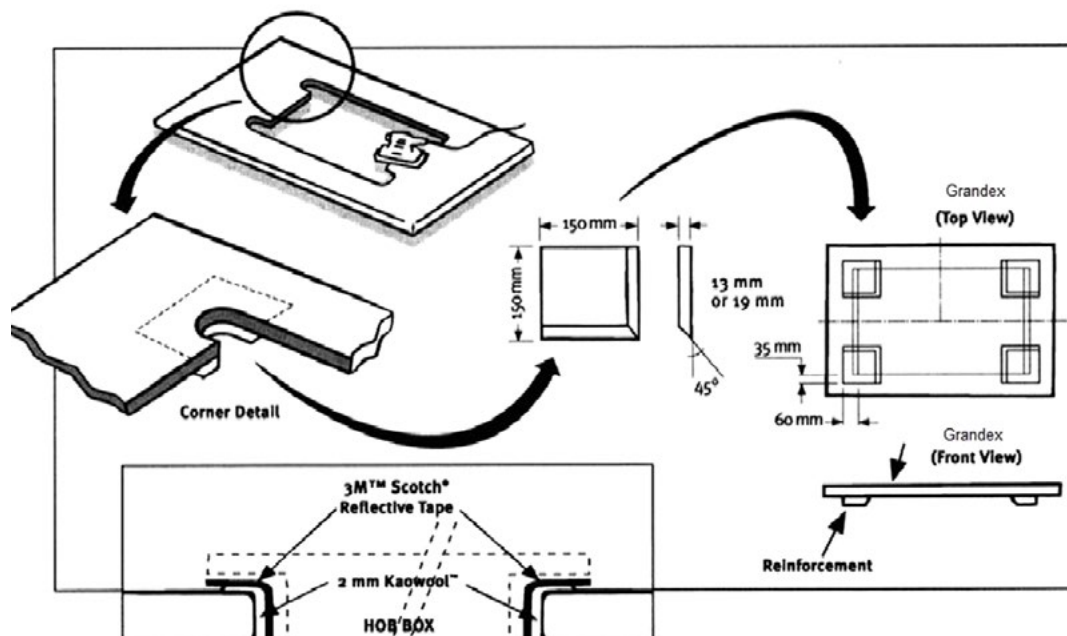
1. Używając szablonu o odpowiednich wymiarach, wykonać wycięcie w blacie z uwzględnieniem przedniej i tylnej powierzchni nośnej. Do wykonania cięcia należy użyć listwy prowadzącej i frezarki o mocy co najmniej 1600 W, z frezem prostym 12x50 mm. Wycięcia powinny być o co najmniej 3 mm większe od planowanej podstawy kuchenki.
2. Zamontować specjalny frez okrągły (górny i dolny promień 1,5 mm) Używając kleju na gorąco, przykleić pasek z płyty lub sklejki z każdej strony wycięcia i dopasować go równo z krawędziami wycięcia.
3. Wyszlifować na gładko wycięte brzegi, upewniając się, że po szlifowaniu nie pozostaną żadne niedoskonałości, ani rysy.
4. Przykleić po krawędzi aluminiową taśmę izolacyjną np. 3M™Scotch lub Kaowool™. Pozostaw 3 mm odstępu na całym obwodzie.
5. Należy odciąć nadmiar aluminiowej taśmy na całym obwodzie kołnierza lub kuchenki

B. Metoda intensywnego cięcia: (obowiązkowa dla płyt prostokątnych)

1. Cięcie należy wykonać za pomocą ostrego frezu prostego 10-12mm z węglikiem spiekany. Jest to jedyna zalecana metoda tej pracy. Zawsze należy użyć odpowiedniego szablonu do montażu elementów kołnierzowych o różnych rozmiarach.
2. Dokładnie wyszlifować wszystkie wewnętrzne powierzchnie, tak aby nie było żadnych nierówności. Górne i dolne krawędzie należy przeszlifować do uzyskania gładkiej i zaokrąglonej powierzchni o promieniu co najmniej 1,5 mm.
3. Należy zwrócić szczególną uwagę podczas szlifowania narożników, ponieważ jest to miejsce bardzo wrażliwe. Pomiedzy wycięciem a urządzeniami należy pozostawić szczelinę o szerokości 3-6 mm. Jeśli można zostawić więcej miejsca, należy to zrobić.
4. Zamocować aluminiową taśmę izolacyjną na całym obwodzie wycięcia. Taśma powinna być ułożona wzdłuż górnej krawędzi wycięcia i powinna znajdować się w miejscu, gdzie znajdują się boki kuchenki, a pozostała część taśmy powinna być wsunięta do środka otworu.

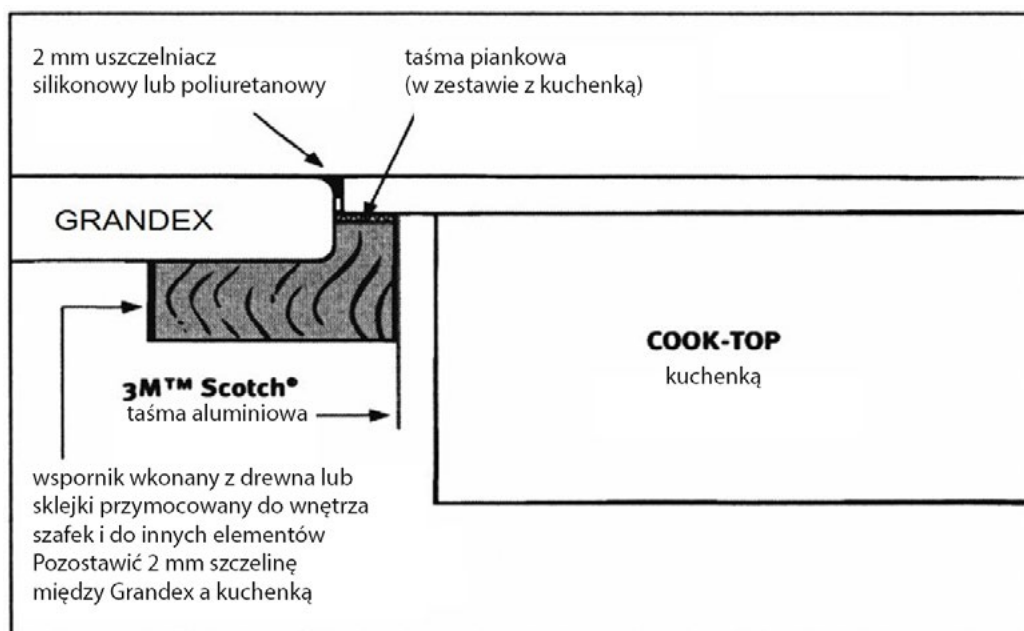
Zaleca się stosowanie taśmy izolacyjnej Kaowool™.

5. Wszystkie cztery rogi należy ponownie zabezpieczyć taśmą. Upewnić się, że taśma na rogach jest ułożona jedna na drugiej.



C. Płyta kuchenna wpuszczona w blat

1. Cięcie należy wykonać za pomocą ostrego frezu prostego 10-12mm z węglikiem spiekany. Jest to jedyna zalecana metoda tej pracy. Zawsze należy użyć odpowiedniego szablonu do montażu elementów kołnierzowych różnych rozmiarach.
2. Dokładnie wyszlifować wszystkie wewnętrzne powierzchnie, tak aby nie było żadnych nierówności. Górne i dolne krawędzie należy przeszlifować do uzyskania gładkiej i zaokrąglonej powierzchni o promieniu co najmniej 1,5 mm
3. Należy zwrócić szczególną uwagę podczas szlifowania narożników, ponieważ jest to miejsce bardzo wrażliwe. Pomiędzy wycięciem a urządzeniami należy pozostawić szczelinę o szerokości 3-6 mm. Jeśli można zostawić więcej miejsca, należy to zrobić.
4. Przymocować wsporniki profilowe wykonane z drewna lub sklejki do wnętrza szafek. Zaizolować wsporniki aluminiową taśmą 3M™ Scotch jak na rysunku poniżej.
5. Wykorzystać taśmę piankową zapewnioną przez producenta kuchenki i zamontować płytę w środku otworu. Szczelinę o szerokości 2 mm należy wypełnić uszczelniaczem silikonowym lub elastycznym PU (poliuretanowym).



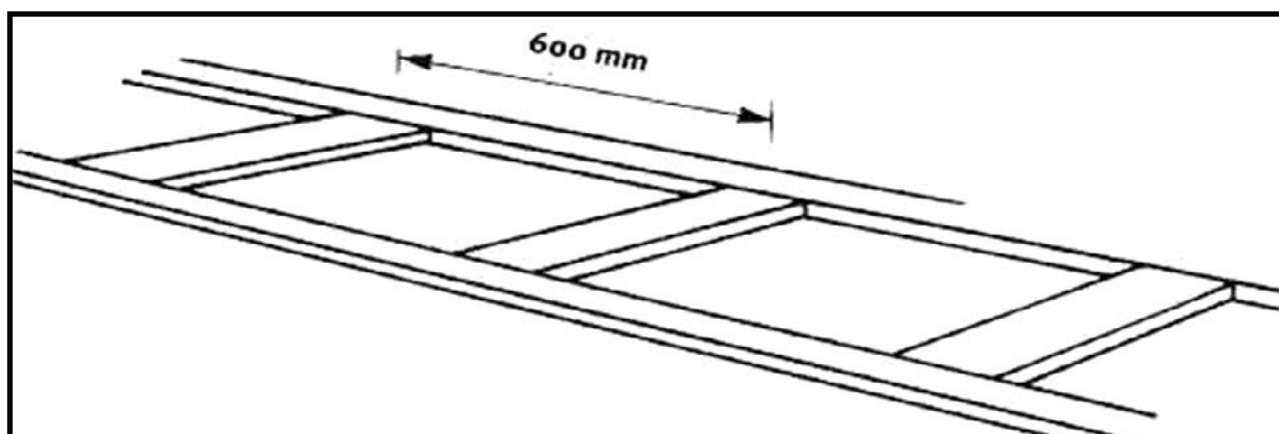
Uwaga: Za kuchenką należy pozostawić wolną przestrzeń o szerokości co najmniej 50 mm. Jeżeli za płytą kuchenną znajduje się wysoki panel ścienny, zaleca się pozostawienie odstępu 100 mm. Może to wymagać wprowadzenia pewnych zmian w konstrukcji szafek. Kaowool™ jest zalecany w przypadku instalacji w pomieszczeniach gastronomicznych.

6.8 Ramy i konstrukcje nośne

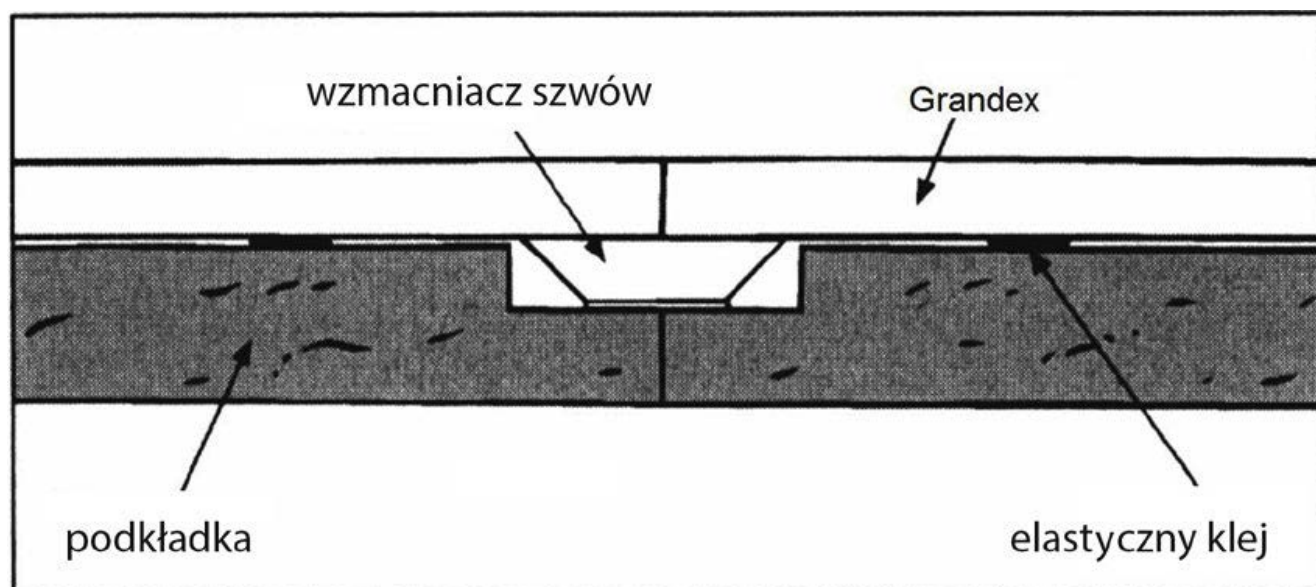
Płyty GRANDEx muszą być umieszczone na stabilnej, mocnej ramie nośnej. Taka konstrukcja zwiększy wytrzymałość i umożliwi proste zamocowanie blatu do szafek kuchennych. Cała rama musi być przyklejona do płyty GRANDEx za pomocą elastycznego kleju, np. kleju silikonowego lub poliuretanowego. Przed przyklejeniem należy upewnić się, że szafki kuchenne oraz rama podkładowa są wypoziomowane. Jako podkład pod płyty GRANDEx można wykorzystać różnego rodzaju materiały drewnopochodne:

- Wodoodporne sklejki
- MDF
- wodoodporne płyty wiórowe

Konieczne jest zamocowanie ramy z przodu, z tyłu i po bokach



W miejscach połączeń płyt musimy zastosować wycięcia w ramie lub podkładzie pod wzmocniacz, tak jak przedstawiono na poniższym rysunku.



6.9 Termoformowanie

Dzięki właściwościom materiału GRANDEx możemy poddać go termoformowaniu i nadać mu dowolny kształt. Należy postępować zgodnie z poniższymi wytycznymi.

Materiał należy podgrzać do temperatury od 150°C do 175°C (aż stanie się elastyczny).

Niższe temperatury mogą spowodować, że GRANDEx pęknie lub odbarwi się na przegięciu. Wyższe temperatury mogą spowodować utworzenie się pęcherzy i przebarwień na płycie. Czas nagrzewania zależy od modelu pieca i wielkości formowanego panelu. W celu określenia czasu nagrzewania należy zapoznać się z poniższą tabelą:

Grubość materiału	Temperatura pieca	Czas nagrzewania
6 mm	150°C (302°F)	30-60 min
	175°C (347°F)	15-30 min
12 mm	150°C (302°F)	45-80 min
	175°C (347°F)	25-60 min

Uwaga: Temperatura pieca wyższa niż 175°C może spowodować przegrzanie powierzchni płyty, zanim jej wnętrze osiągnie temperaturę formowania. Nie należy przekraczać tej temperatury. Przed rozpoczęciem procesu termoformowania, piec należy przetestować w celu ustalenia idealnego czasu i temperatury.

Właściwe przygotowanie materiału jest kluczem do pomyślnego przebiegu procesu. Istotnym elementem jest zachowanie bezpiecznego promienia gięcia. W tym zadaniu może pomóc poniższa tabela:

Grubość materiału	Minimalny promień wewnętrzny	Seria materiału
6 mm	25 mm	Wszystkie oprócz E
12 mm	75 mm	Wszystkie oprócz E
12 mm	180 mm	E

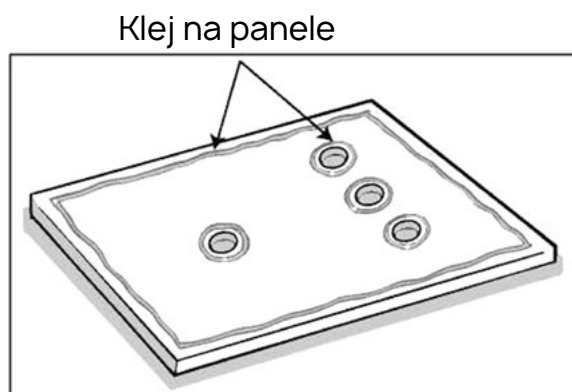
6.10. Okładziny ścian

Płyty GRANDEx nadają się do montażu pionowego, jako okładziny ścian lub mebli GRANDEx może być montowany do niemal każdego stabilnego materiału:

- Sklejka odporna na wilgoć
- płyta G-K odporna na wilgoć
- MDF
- płyty z tworzywa sztucznego

Płyty GRANDEX o grubości 6 mm są zalecane wyłącznie do montażu pionowego.

1. Przyciąć panel na okładzinę ścienną odpowiedniego do rozmiaru i przymierzyć ją w miejscu montażu. Aby spełnić warunki gwarancyjne GRANDEX, należy pozostawić odstęp 3 mm ściany (1 mm na każdy metr bieżący).
2. Wyczyścić tylną stronę okładziny ściennej GRANDEX za pomocą bezbarwnego denaturatu i czystej szmatki.
3. Nanieść klej silikonowy lub elastyczny klej poliuretanowy na tylną część płyty GRANDEX w następujący sposób:
 - Nałożyć ciągłą linię kleju w odległości 25 mm od krawędzi
 - Wykonać ścieżki kleju w równomiernych odstępach co ok. 200 mm. Wszelkie wycięcia, np. na gniazda elektryczne, wymagają zastosowania uszczelki silikonowej o długości 20 mm wokół otworu.
 - Opcjonalnie na panele można nanieść klej na gorąco lub przykleić taśmę dwustronną piankową w celu ustabilizowania położenia na czas wiązania kleju.
 - Ostrożnie docisnąć płytę do ściany, użyć kątownika, aby uniknąć krzywizny.



Uwaga: Nie należy wykorzystywać płyt GRANDEX w saunach, basenach, łaźniach lub pod ziemią.

6.11 Wykończenie powierzchni

Wykończenie powierzchni płyt jest odpowiedzialnym etapem, który ma wpływ na ostateczną ocenę klienta.

W celu przygotowania powierzchni GRANDEx do szlifowania, należy usunąć wszelkie zabrudzenia i zanieczyszczenia za pomocą wilgotnej ścierki oraz wody z mydłem.

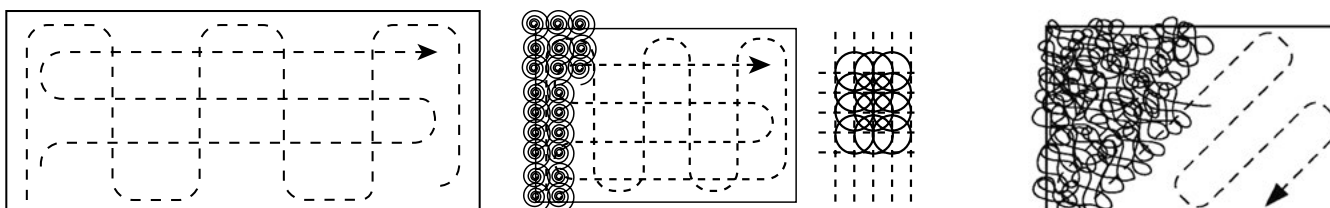
Rodzaj powłoki może się różnić w zależności od wymagań klienta. Aby jednak uzyskać wykończenie, które jest łatwe do utrzymania w codziennym użytkowaniu, zalecamy wykończenie matowe lub półbłyszczące.

Po wyczyszczeniu powierzchni należy przejść do szlifowania. Zaczynamy od papierów gruboziarnistych zgodnie z poniższą tabelą. Należy usunąć nadmiar pyłu pomiędzy poszczególnymi fazami szlifowania, pozostawienie go spowoduje zarysowania podczas kolejnego etapu.

Należy unikać nadmiernego nacisku narzędzia na szlifowaną powierzchnię. Najlepszą metodą jest włączenie urządzenia i przesuwanie nim po płycie z taką samą siłą nacisku na całej powierzchni.

Szlifierkę prowadzimy małymi okrężnymi ruchami postępując zgodnie z kierunkiem góra-dół, z boku na bok oraz okrężnymi ruchami według wskazówek zegara, ze stałą prędkością. Wykonując te czynności w

Należy uważać na krawędzie płyty, aby uniknąć ich przypadkowego zaokrąglenia.



Do szlifowania papierem ściernym o ziarnistości 100/80 μ lub 100 P należy używać trybu ekscentrycznego, jeżeli jest dostępny. W przypadku drobniejszych tarcz szlifierskich należy użyć trybu polerowania.

Pomiędzy kolejnymi szlifowaniami należy zawsze czyścić tarczę i powierzchnię płyt.

Przesuwaj narzędzie szlifujące małymi ruchami okrężnymi w kierunku północ-południe-zachód-wschód, tak aby obszary szlifowania zachodziły na siebie.

Podczas dokładniejszego szlifowania należy zmienić kierunek ruchu z północ-południe-zachód-wschód na "ósemkę" w ruchu ukośnym względem powierzchni.

Ważne wskazówki:

- Podczas szlifowania nie należy naciskać zbyt mocno.
- Taką samą siłą nacisku należy zastosować na całej powierzchni.
- Należy używać tego samego ustawienia prędkości.
- Należy używać odpowiednich narzędzi.
- Zmieniaj dyski.

W przypadku powierzchni poziomych zaleca się pracę na twardym podłożu

Stopień	Matowa		Pół-połysk FILM		Połysk
Etapy robót					
Krok 1	100/80 m	80/100 P	100/80 μ	80/100 P	100/80 μ
Krok 2	60 m	120 P	60 μ	120 P	60 μ
Krok 3	Bordowy Scotch-Brite™7 447 lub useit™ super Koło szlifierskie S/G 240	180 P	30/40 μ	180 P	30 μ
Krok 4		Bordowy Scotch-Brite™7 447 lub useit™ Super Koło szlifierskie S/G 240	Szary Scotch-Brite™74 48 lub useit™ Super Koło szlifierskie S/G 600	240 P	15 μ
Krok 5			Ręcznik papierowy	320/360 P	9 μ
Krok 6				Szary Scotch-Brite™74 48 lub useit™ Super Koło szlifierskie S/G 600	Finesse-it™ mieszanka powlekająca
Step 7				Ręcznik papierowy	

Odporność materiału GRANDEx na warunki chemiczne

Klasa odczynników I

Substancje chemiczne I klasy nie pozostawiają trwałych śladów na płycie GRANDEx nawet po 16 godzinach kontaktu. Pozostałości chemiczne można usunąć za pomocą wilgotnego padu Scotch-Brite™ i środka wybielającego. W niektórych przypadkach może pozostać prawie niewidoczny ślad.

Niektóre substancje chemiczne klasy I odczynników to: aceton, amoniak, benzen, wybielacz, kwas cytrynowy, nikotyna, barwniki spożywcze i benzyna.

Klasa odczynników II

Nie zalecamy stosowania GRANDEX-u w miejscach, gdzie możliwy jest kontakt z odczynnikami klasy II.

Dziesięcioletnia gwarancja na produkt i montaż nie będzie obowiązywać, jeśli GRANDEX jest wykorzystywany w takich miejscach.

Plamy, które mogą pojawić się na powierzchni GRANDEX w rezultacie przypadkowego kontaktu z odczynnikami klasy II, można usunąć. Drobne plamy można usunąć za pomocą środków czyszczących stosowanych do czyszczenia w domu. Mocniejsze plamy na powierzchni wymagają szlifowania, zarówno drobnym, jak i grubym papierem szlifierskim.

Niektóre z substancji zaliczanych do odczynników klasy II to: kwas do czyszczenia rur kanalizacyjnych, fluorowodór (48%), chloroform (100%), substancje na bazie chlorku metylenu, kwas azotowy (25, 30, 70%), kwas fosforowy (75, 90%) i kwas siarkowy (77, 96%).



ARCHITYPE
more than stone

architype.pl

