



**Najczęściej występujące problemy
przy obróbce kamienia akrylowego**



ARCHITYPE
more than stone

Nr	Opis problemu	Przyczyna powstania	Rozwiązanie
1	Klej polimeryzuje się częściowo	Przedostanie się powietrza do mieszalnika przy aplikacji kleju	Klej należy przechowywać w temperaturze +12 -15°C w pozycji poziomej i na kilka godzin przed pracą, należy ustawić go do pozycji pionowej; przed aplikacją powietrze musi być wyciśnięte z mieszalnika
2	Czas utwardzania kleju powyżej lub poniżej normy (40-45 min. w temperatura 18-20°C)	Temperatura otoczenia w pomieszczeniu jest mniejsza/większa od normy; w temperaturze poniżej 18°C należy dodać 15 min na każdy stopień poniżej 18°C; w temperaturze powyżej 25°C czas polimeryzacji kleju zmniejsza się	Osiągnąć optymalną temperaturę pomieszczenia (18-23°C)
3	Kołnierz lub krawędź oddziela się wraz z klejem od blatu	Słaba przyczepność klejonego elementu; źle przeprowadzone odtłuszczenie przed klejeniem lub kurz w strefie klejenia.	Przeszlifować powierzchnię klejonych elementów za pomocą gruboziarnistego papieru ściernego (nanieść wzdluzne rysy, prowadzić papier do przodu i wstecz 6-8 razy) w celu poprawy przyczepności; odtłuścić klejone miejsca za pomocą bezbarwnego denaturatu bezpośrednio przed klejeniem i poczekać na całkowite odparowanie środka; należy zwrócić uwagę aby na powierzchni i w powietrzu było jak można mniej kurzu
4	Widoczna linia łączenia	Niedokładnie spasowane elementy do klejenia; niewystarczający docisk dopasowanych części.	Dokładne dopasowanie można uzyskać poprzez frezowanie lustrzane; jakość dopasowanych części sprawdzić na sucho, czy nie ma szczelin; zwiększyć siłę dociskania
5	Jasne lub białe miejsce łączenia po sklejeniu ze sobą materiałów o ciemnych i nasyconych kolorach.	Przegrzanie krawędzi podczas frezowania; zbyt duża ilość materiału frezowana na raz; zastosowanie tępego frezu	Używać nowych frezów; jeśli praca wymaga usunięcia większej grubości materiału, to frezowanie powinno odbywać się w kilku etapach; może być konieczne szlifowanie przegrzanej warstwy materiału
Nr	Opis problemu	Przyczyna powstania	Rozwiązanie

Nr	Opis problemu	Przyczyna powstania	Rozwiązanie
6	Widoczny ciemny pasek po sklejeniu białych lub jasnych dekorów	Odtłuszczenie za pomocą acetonu lub innych rozpuszczalników; wniknięcie kurzu lub innego brudu (np. atramentu z oznakowania) do obszaru klejenia; użycie kleju o ciemniejszej barwie	Odtłuszczenie bezbarwnym denaturatem; dbać o czystość wokół wyrobu i czystość rąk; wyczyścić napisy i oznaczenia w obszarze 50mm wokół spoiny; zastosować klej o jaśniejszej tonacji
7	„Rozmazana” linia klejenia podczas łączenia dwóch różnych dekorów	Źle dobrany kolor kleju	Kolor kleju dobrać według koloru materiału jaśniejszego
8	Trudne do usunięcia plamy na powierzchni blatu; zabrudzenia układające się w pewien wzór	Niedokładnie przeszlifowane powierzchnie, brud wchodzi w zarysowania powstałe od pierwszych etapów szlifowania grubo ściernymi papierami; nie dokładnie usunięty pył ścierny między etapami szlifowania	Szlifowanie i polerowanie przeprowadzić zgodnie z zaleceniami, każdy kolejny etap jest dłuższy od poprzedniego o ok. 1.5-2 razy w czasie; dużą wydajność możemy osiągnąć używając mikronowego papieru ściernego (seria 3M 266), aby uzyskać powierzchnie matowe i półbłyszczące zależy skończyć szlifowanie na Scotch Brite 7447 (bordowy) i 7448 (szary) firmy 3M; ciemne i nasycone mono kolory wymagają dłuższego i dokładnego szlifowania
9	Matowienie się połysku lub pojawienie się jasnych plam podczas szlifowania	Przegrzanie materiału podczas szlifowania	Podczas szlifowania należy kontrolować temperaturę powierzchni materiału, przy silnym podgrzaniu pozwolić na ostygnięcie lub przedmuchać powierzchnię sprężonym powietrzem
10	Mikrorysa, biała linia na zewnętrznej stronie giętej części podczas termoformowania	Źle dobrany promień gięcia materiału; materiał nie nagrzał się równomiernie	Należy przeprowadzić próbę na kawałku materiału, aby sprawdzić i odpowiednio ustawić poziom temperatury i czasu nagrzewania
Nr	Opis problemu	Przyczyna powstania	Rozwiązanie

Nr	Opis problemu	Przyczyna powstania	Rozwiązanie
11	Materiał zmienił kolor po podgrzaniu w procesie termoformowania	Materiał został przegrzany	Sprawdź ustawienie temperatury i czasu nagrzewania, temperatura krytyczna to 204°C; czas nagrzewania jest obliczany w tempie 3 min. na 1mm grubości materiału, jeśli materiał nagrzewany jest dwustronnie czas zmniejszamy o 1/2
12	Pęknięcia blatu podczas transportowania lub eksploatacji w niskich temperaturach	Niezachowanie odpowiednich szczelin kompensacyjnych Obliczenie szczeliny odbywa się według wzoru $\Delta l \text{ (mm)} = L \text{ (m)} * 0.035 * \Delta T \text{ (C)}$ gdzie, Δl - obliczona zmiana wymiaru w mm, L - rozmiar w m (długość, szerokość lub wysokość) dla którego obliczana jest zmiana, 0.035 - współczynnik rozszerzalności liniowej, ΔT - różnica temperatur w obszarze roboczym wyrobu	Między podłożem, a płytą oraz między blatem i ścianą, należy pozostawić szczelinę dylatacyjną, którą oblicza się z warunku na 1m długości po 1mm z każdej strony, na 2m-po 2mm itd.
13	Wygięcie blatu w czasie transportowania lub eksploatacji w niskich temperaturach	Kompresja materiału pod wpływem niskiej temperatury; nie utwierdzony materiał do podłoża; niestabilny nośnik pod blatem	Transportować w samochodzie z ciepłym nadwoziem; przed montażem przechować w pomieszczeniu z docelową temperaturą przez co najmniej 4 godziny
14	Pęknięcia w okolicach płyty grzewczej; pęknięcie krawędzi	Narożniki w wycięciu na płytę grzewczą, nie są wykonane zgodnie z zaleceniami; wewnętrzne krawędzie nie są zabezpieczone taśmą termokompensacyjną, brak lub niewłaściwie wykonane wzmocniacze narożne	Wycięcie pod płytę grzewczą należy wykonać zgodnie z zaleceniami; w rogach wyciąć zaokrąglenia, bez kątów prostych; koniecznie należy użyć taśm termokompensacyjnych (3M folia aluminiowa 425 V 2-3 warstwy, akryl taśma (4941)
Nr	Opis problemu	Przyczyna powstania	Rozwiązanie



ARCHITYPE
more than stone

architype.pl

