



ARCHITYPE
more than stone

Keralini[®]

INSTRUKCJA TECHNICZNA
do obróbki płyt

DANE TECHNICZNE

Płyty ceramiczne - Gruppe Bia UGL (UNI EN 14411_G)			
	Ustalone normy	Wyniki FONDOVALLE	Standardy
Długość i szerokość	± 0,6%	± 0,9 mm	UNI EN ISO 10545-2
Grubość	± 5%	± 3%	
Prostoliniowość krawędzi	± 0,5%	± 0,6 mm	
Prostokątność	± 0,6%	± 2 mm	
Płaskość	± 0,5%	Zgodny	
Jakość powierzchni	> 95%	Zgodne	
Absorpcja wody	< 0,5%	< 0,1%	UNI EN ISO 10545-3
	-	0,1% średnia	ASTM C373
Wytrzymałość na zginanie	Wytrzymałość na zginanie > 35 N/mm ²	> 45 N / mm ²	UNI EN ISO 10545-4
Mrozoodporność	Odporne	Mrozoodporne	UNI EN ISO 10545-12
Odporność na wstrząsy termiczne	Odporne	Odporne	UNI EN ISO 10545-9
Odporność na silne ścieranie	< 175 mm ³	< 145 mm ³	UNI EN ISO 10545-6
Odporność na światło pod wpływem światła	Odporne	Odporny	DIN 51094
Odporność chemiczna	Minimum UB	UA; ULA; UHA	UNI EN ISO 10545-13
Odporność na plamy	Minimum klasa 3	Klasa 3-5	UNI EN ISO 10545-14
Odporność ogniowa	Odporne	Odporne	EN 13501 (rev. 2005)

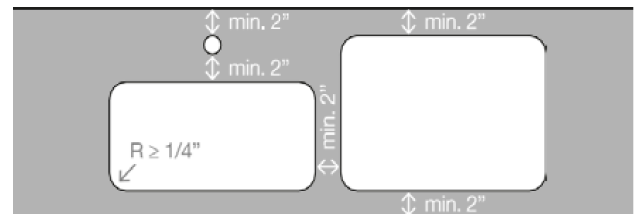
OBRÓBKA

Przed rozpoczęciem obróbki płytę Keralini należy wyczyścić i wizualnie sprawdzić pod kątem zgodności z wymaganiami jakościowymi. Reklamacje dotyczące płyt gotowych do montażu lub już zainstalowanych nie są przyjmowane, jeżeli wady płyty zostały wykryte jeszcze w momencie dostawy i odbioru płyty. Przed obróbką zalecamy przeprowadzenie wstępnych badań próbki płytowej w celu dobrania odpowiednich parametrów obróbki. Płyty Keralini są dostarczane w pełnym rozmiarze, z nieobrzuwanymi krawędziami. Przed rozpoczęciem obróbki odetnij krawędzie na całym obwodzie płyty.

Powierzchnia użytkowa płyty wynosi 1600x3200 mm. Płyty Keralini można przetwarzać za pomocą chłodzonego wodą sprzętu części tnącej, który jest wyposażony w odpowiednie narzędzia i nadaje się do obróbki płyt porcelanowych. Podczas korzystania z tarczy diamentowej należy zmniejszyć jej prędkość o 50% na początku i po zakończeniu cięcia płyty. Stół roboczy powinien być czysty, trwały, stabilny i idealnie płaski. Przyssawki maszyny powinny być umieszczone pod powierzchnią całej płyty. Zwróć szczególną uwagę na mocowanie przyssawek w miejscach w pobliżu otworów (otwory na zlew i płytę kuchenną). Należy obchodzić się z obrobioną płytą ze szczególną ostrożnością, w szczególności w przypadku wycięć lub wewnętrznych wgłębień. Podczas przenoszenia obrobionej płyty należy unikać jej zginania lub krzywizny.

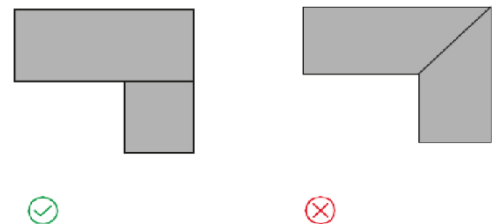
OBRÓBKA WYCINANEK

Zachowaj minimalną odległość 50 mm od zewnętrznej krawędzi płyty do otworów, między otworem kranu a otworem zlewu, między rowkami i sąsiednimi otworami. Wszystkie narożniki wycięcia powinny mieć minimalną średnicę promienia 6,35 mm.



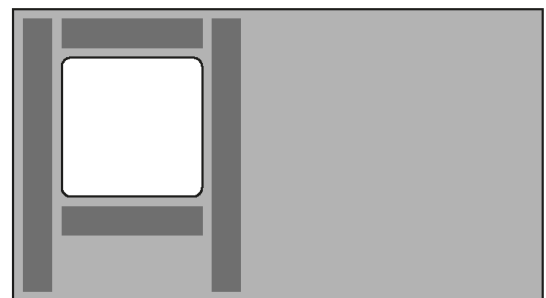
POŁĄCZENIA POZIOME

Połączenia w kształcie litery L powinny być wykonane z dwóch płyt połączonych w linii prostej. Szew między nimi powinien być wypełniony klejem silikonowym lub epoksydowym. Połączenia ukośne nie są zalecane. Minimalna odległość od ścian powinna wynosić 3 mm. Podczas wykonywania połączenia w kształcie litery L za pomocą jednej płyty kąt wewnętrzny powinien mieć promień 6,35 mm.



WZMOCNIENIE Z TYŁU

Montaż blatów o prostych krawędziach powinien odbywać się wraz z instalacją elementów wzmacniających na całym obwodzie miejsc podparcia blatu na szafce i wokół otworów na zlew i płyty kuchennej. Wszystkie przednie krawędzie blatu połączone pod kątem 45 stopni należy wzmocnić, łącząc tylne narożniki prętami przyklejonymi elastycznym klejem. Szczeliny (wycięcia, otwory na płytę kuchenną lub otwory na mikser) powinny być wzmocnione paskami, które mocują się z tyłu blatu. Nigdy nie używaj elementów wzmacniających o różnej rozszerzalności cieplnej (takich jak kwarcowe, drewniane lub kamienne), które mogą uszkodzić blat i połączenia pod kątem 45 stopni.



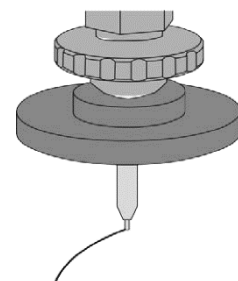
WYSTĘPY

W przypadku blatów bez podparcia panelu tylnego zalecana szerokość występu nie powinna przekraczać 152 mm - 203 mm. Podczas instalowania blatów z otworami szerokość występu powinna zostać zmniejszona do 76-101 mm. W przypadku montażu blatu z szerszym występem konieczne jest zamontowanie tylnego wspornika lub przymocowanie go do konstrukcji wzmacniającej.

CIĘCIE STRUMIENIEM WODY

Parametry obróbki

Cięcie strumieniem wody	Cięcie			Wiercenie	
	Grubość płyty	Prędkość (mt/min)	Ciśnienie (Bar)	Ścieralność (gran/min)	Ciśnienie (Bar)
12 mm	0,7 - 1,0	3000 - 3500	350	90	150 - 200

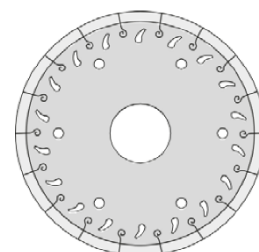


- Stół roboczy powinien być płaski, bez nachylenia, sprawny i czysty.
- Płyta Keralini powinna być bezpiecznie przymocowana do powierzchni roboczej.
- Obróbka rozpoczyna się od przycięcia w obwodzie 19 mm od zewnętrznych krawędzi.
- Minimalny promień wszystkich narożników wewnętrznych powinien wynosić 3 mm.
- Ciśnienie i podawanie materiału ściernego należy zmniejszyć podczas wiercenia otworów i profili pod kątem.
- Podczas wycinania otworów najpierw wykonaj otwór wewnętrzny, a następnie wytnij wzdłuż obwodu planowanego otworu.
- Po zakończeniu obróbki ołucz płyty Keralini czystą wodą.

CIĘCIE TARCZĄ

Parametry obróbki

Piła mostowa	Cięcie proste	Cięcie narożne	Średnica tarczy	Prędkość tarczy
Grubość płyty	Prędkość (mt/min)	Prędkość (mt/min)	mm	obr./min.
12 mm	1,0-1,5	0,7	300	2500
12 mm	1,0-1,5	0,7	350	2200
12 mm	1,0-1,5	0,7	400	1900



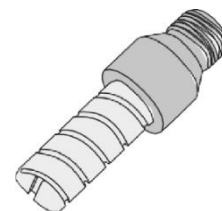
- Do płyt porcelanowych używaj tylko tarcz diamentowych.
- Rozpocznij proces cięcia ze zmniejszoną prędkością posuwu i cięcia o 50%.
- Do regulacji obrotów tarczy polecamy frezarkę z wariatorem częstotliwości.
- Podczas cięcia narzędzia należy schłodzić wodą.
- Wszystkie miejsca wycięć powinny mieć wstępnie wywiercone otwory (minimalna średnica 3 mm).

- Podczas cięcia pod kątem 45 stopni należy ograniczyć wibracje za pomocą tarcz diamentowych o największej grubości i zmniejszając prędkość o 50%. Zakrzywione górne krawędzie powinny być fazowane.
- Obrót tarczy powinien zawsze znajdować się w tym samym kierunku, jak cięcie.
- Podczas cięcia w kształcie litery L rozpocznij wiercenie otworu pod wewnętrznym kątem (średnica wiertła 6,35 mm), a następnie kontynuuj cięcie prosto.

MASZYNA CNC

Parametry obróbki

Maszyna CNC	Obr./ min.	Prędkość
		mm/min
Wiertło koronowe	4500 - 5500	500
Wiertło palcowe	4500 - 5500	100-200



• Maszyna CNC służy głównie do wycinania otworów na zlewy i płyty kuchenne, do wykańczania krawędzi, do wiercenia krawędzi i otworów oraz do wykonywania blatów do montażu podtynkowego.

• Maszyna musi być wyposażona w narzędzie diamentowe odpowiednie do obróbki płyt porcelanowych.

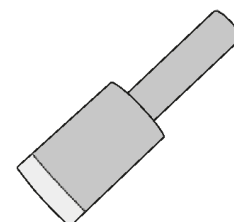
• Przyssawki na stole roboczym powinny być przymocowane pod całą powierzchnią płyty i w pobliżu miejsca, które zostanie wycięte podczas procesu cięcia.

• Podczas obróbki narzędzie musi być chłodzone wodą.

• Podczas wykonywania cięć najpierw wywierć otwory wewnątrz wiertłem diamentowym, a następnie odetnij obwód wiertłem w kształcie palca, jednocześnie zmniejszając prędkość o 50% po zakończeniu obcinania. Zakończ obróbkę profili, fazując ostre górne rogi i szlifując prostą krawędź.

• Wszystkie narożniki wewnętrzne muszą być obrabiane wiertłem o średnicy co najmniej 12,7 mm.

• Nigdy nie używaj opcji kotysania podczas obróbki płyty wiertłem palcowym.



OBRÓBKA KRAWĘDZI

Obróbka różnych rodzajów krawędzi (krawędzi prostych lub ciętych) odbywa się zarówno przy użyciu sprzętu automatycznego, jak i ręcznie. Krzywe krawędzie krawędzi powinny być fazowane za pomocą 5-osiowej szlifierki CNC. Górne rogi powinny być zawsze ciasne o co najmniej 3 mm.

PROSTE KRAWĘDZIE

Podczas wykonywania prostej krawędzi górne rogi (kwadratowe lub zaokrąglone) powinny być ściśnięte o co najmniej 3 mm.

Okrągłe i półokrągłe krawędzie mogą być - maszyny CNC, wyposażonego w różne narzędzie do szlifowania.

Wszystkie widoczne krawędzie wzdłuż blaty kuchennej lub otwory na zlew można obrabiać - środkami zabezpieczającymi.

Polerowanie krawędzi może być wykonane za pomocą spójnej obróbki ścierniej narzędziem diamentowym na szlifierce lub maszynie CNC.

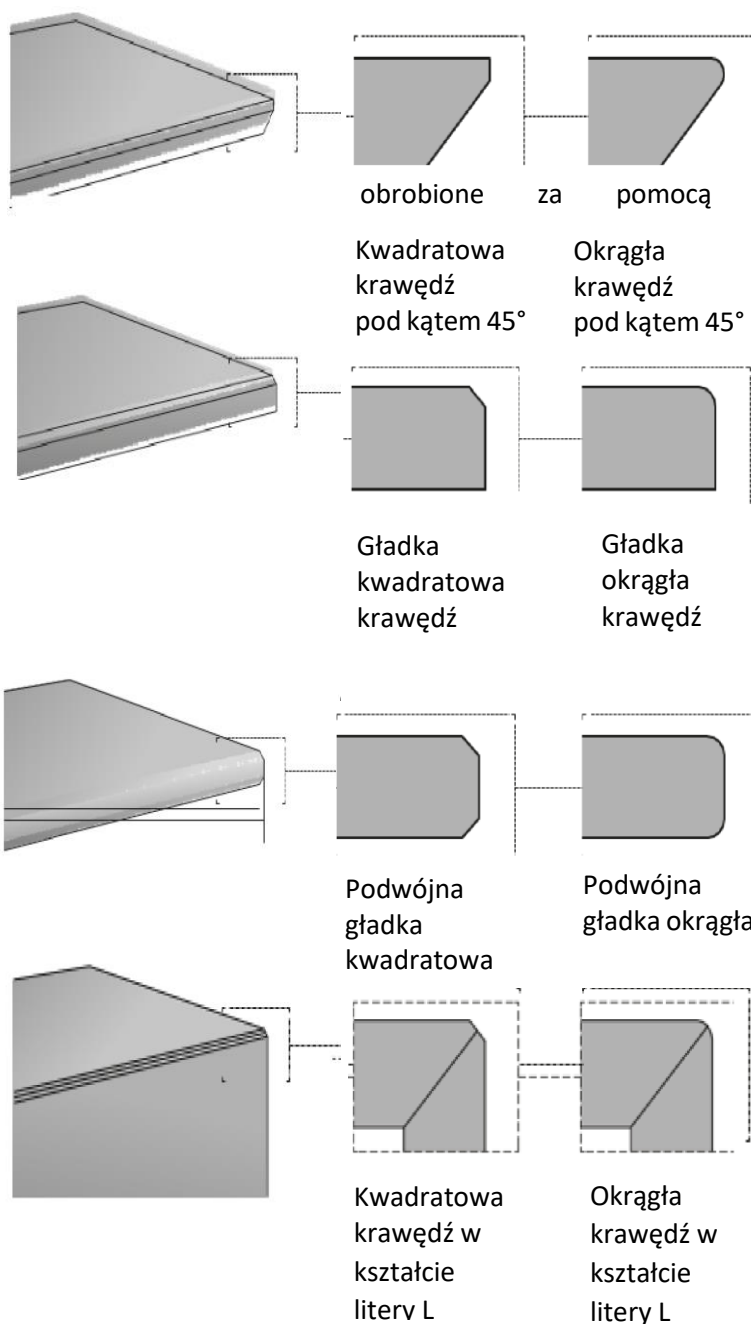
UKOŚNE KRAWĘDZIE (POD KĄTEM 45°)

Laminowane krawędzie w kształcie litery L mogą mieć wiele zastosowań, na przykład do tworzenia przegród o różnych wysokościach, wgłębień, ciągłych połączeń lub podczas tworzenia wbudowanego zlewu ceramicznego.

Aby nie tworzyć ostrych krawędzi, przy cięciu ukośnych krawędzi zatrzymaj proces cięcia w odległości 1 mm od końcowo powierzchni.

Ukośna krawędź powinna być przyklejona dwuskładnikowym klejem epoksydowym, biorąc pod uwagę cechy instalacji i wytrzymując czas utwardzania kleju.

Po zakończeniu tworzenia krawędzi fazuj uzyskaną górną krawędź na 3 mm. Wszystkie przednie krawędzie powinny być wzmocnione przez połączenie z tyłem blatu, za pomocą desek.



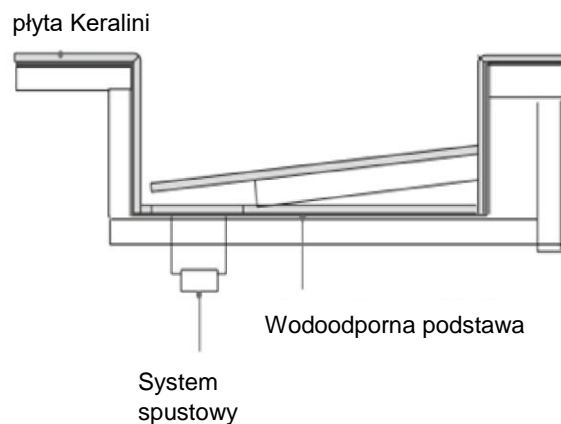
SKLEJANIE

WBUDOWANY ZLEW

W celu nadania kuchni jednolitego wyglądu płyty można również wykorzystać do produkcji zlewozmywaków ceramicznych.

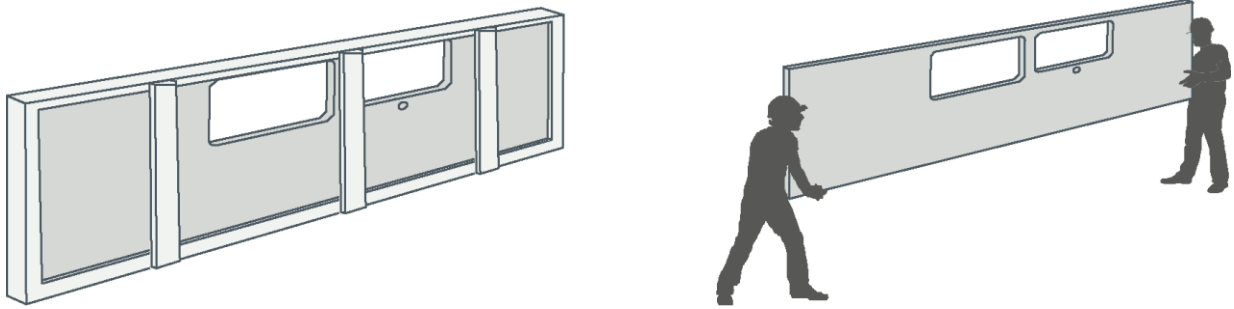
Aby to zrobić, wykonaj następujące kroki:

1. Zmontuj podstawę zlewu za pomocą wodoodpornych i żaroodpornych paneli wsporczych, które wytrzymują duże obciążenie. Lub użyj aluminiowej podstawy do zlewu.
2. Zrób nachylenie dla odpływu wody.
3. Obrób podstawę zlewu uszczelniaczem, aby była wodoodporna.
4. Przykryj podstawę zlewozmywaka wstępnie wyciętymi paskami z płyty Keralini, upewniając się, że wszystkie wewnętrzne otwory mają średnicę 6 mm.
5. Wykonaj skosy wszystkich górnych krawędzi.
6. Zainstaluj i zablokuj system spustowy.



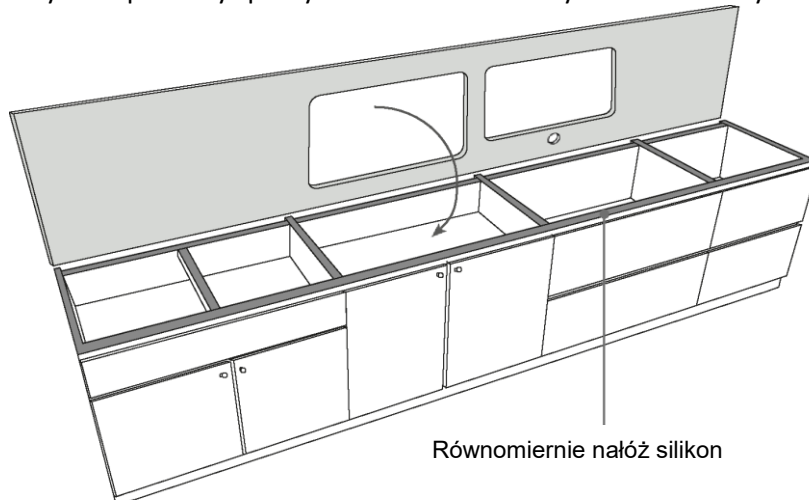
TRANSPORT I MONTAŻ BLATU

Wykonany blat powinien być zapakowany w odpowiednią drewnianą ramę. Szczególną uwagę należy zwrócić na ochronę wycięć i otworów na płytę kuchenną i zlew. Używaj do tego miękkich materiałów ochronnych (takich jak styropian lub guma). Podczas przenoszenia blat powinien znajdować się w pozycji pionowej. Nie pozwól, aby blaty zginały się i zakrzywiały. Podczas transportu nie należy umieszczać na produkcie innych ciężkich przedmiotów.



MONTAŻ BLATU

- Płyty Keralini są samonośne, więc montaż podpór z tyłu blatu nie jest konieczny. Montaż podpór z tyłu płyty jest wymagany tylko w przypadku produkcji blatów o średnicy większej niż 149 mm.
- Podstawa szafki powinna być stabilna i idealnie płaska.
- Blat powinien być przymocowany silikonem do szafki na całym obwodzie.
- Jeśli blat jest wykonany z 2 lub więcej płyt, pozostaw minimalną szczelinę w połączeniach i wypełnij ten szew silikonem lub zaprawą epoksydową.
- Wszystkie górne rogi powinny mieć minimalny skos 2 mm, podobnie jak wszystkie krawędzie w połączeniach 2 płyt (blat w kształcie litery L).
- Pozostaw minimalną odległość od ścian o wielkości 6 mm, która zostanie następnie wypełniona silikonem.
- Wiszące umywalki powinny spoczywać na belkach nośnych zamocowanych wewnątrz podstawy.



CZYSZCZENIE I KONSERWACJA

Płyty Keralini są bardzo praktyczne i nie wymagają żadnych specjalnych metod czyszczenia. Charakteryzują się doskonałą odpornością na plamy, ciepło, zarysowania i uszkodzenia materiałów ściernych. Codzienne sprzątanie odbywa się wyłącznie przy użyciu gorącej wody lub neutralnych detergentów nałożonych gąbką lub szmatką. W celu usunięcia niektórych rodzajów plam może być konieczne użycie niektórych detergentów. Aby uzyskać więcej informacji na temat takich detergentów, skontaktuj się ze swoim menedżerem.

Bardzo ważne jest prawidłowe i terminowe czyszczenie płyty pod koniec jej obróbki, szczególnie w przypadku płyt o błyszczącej powierzchni. W szczególności płytę należy spłukać czystą wodą i wysuszyć.

Wszystkie pozostałości obróbki, takie jak szpachle, mastyksy lub silikon, należy usunąć z powierzchni płyty przed ich ostatecznym stwardnieniem. Unikaj bezpośredniego stosowania kwasu fluorowodorowego lub jego pochodnych. Nie używaj gąbek ściernych na błyszczącej powierzchni.