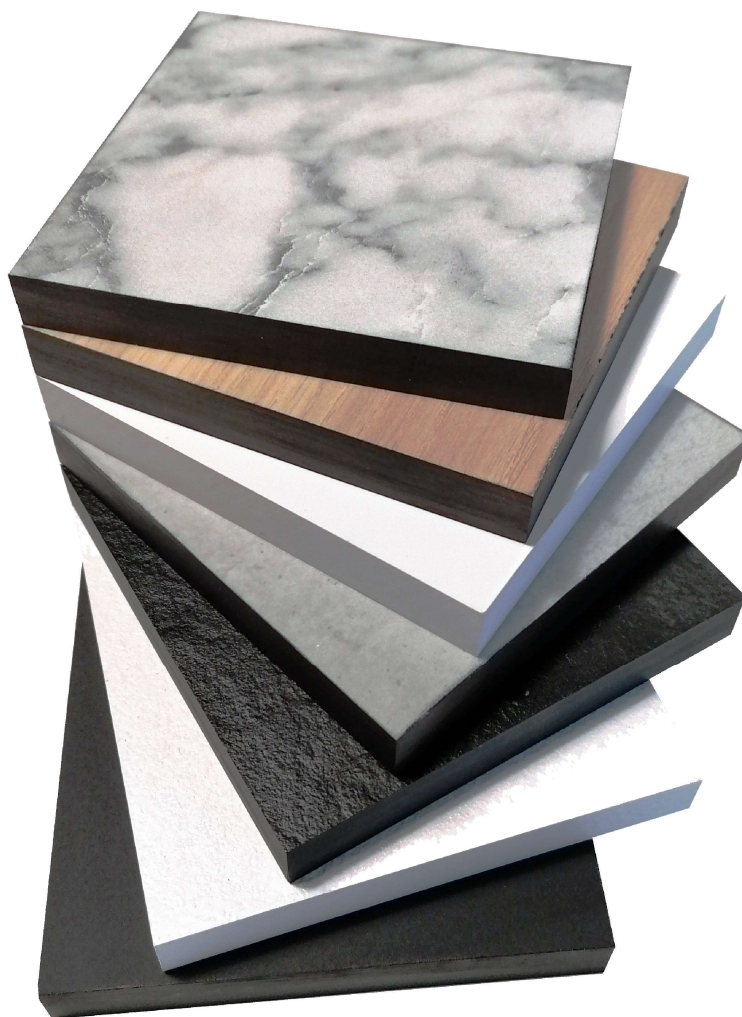


Opis, dane techniczne i instrukcja obróbki blatów kompaktowych



CHARAKTERYSTYKA MATERIAŁU

Kompakty to warstwowe płyty wysokociśnieniowe (High Pressure Laminate) które powstają poprzez sprasowanie wielu warstw papieru z żywicą w warunkach wysokiego ciśnienia i temperatury. Płyta kompaktowa jest materiałem o dużej gęstości, jednolitym w swojej strukturze, dzięki czemu jest bardzo odporna na zarysowania, uderzenia, działanie środków chemicznych i detergentów. Wykazuje odporność na działanie wody i pary wodnej, co pozwala na stosowanie tych elementów w mokrej strefie pomieszczeń.



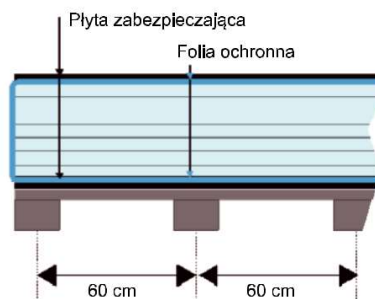
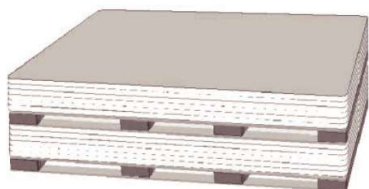
Powierzchnie blatów kompaktowych są odporne na działanie najczęściej występujących środków i substancji chemicznych. Substancje jak np. ocet, kawa i krew nie pozostawiają na powierzchni żadnych śladów. Zabrudzenia i plamy powstałe podczas codziennego użytkowania można usunąć za pomocą powszechnie dostępnych środków czyszczących. Zalecamy użycie łagodnych środków czyszczących nie zawierających środków ściernych. Blaty kompaktowe są bezpieczne pod względem fizjologicznym i mogą być stosowane w pomieszczeniach, w których przechowywane, używane i spożywane są produkty spożywcze

PRZECHOWYWANIE

- do przechowywania płyt kompaktowych należy stosować palety płaskie i sztywne, które mają co najmniej takie same rozmiary co płyty, pozwala to uniknąć przesuwania się materiału i ich niestabilnego ułożenia
- maksymalny odstęp między płytami wspierającymi to 600 mm
- panele przechowywać w zamkniętych pomieszczeniach zabezpieczonych przed wilgocią i wysokimi temperaturami (10 do 30 ° C - 40 do 60% wilgotności względnej)
- w przypadku przechowywania płyt poziomo na paletach należy umieścić papier zabezpieczający o odpowiedniej wielkości pomiędzy paletą a panelami oraz na panelu wierzchnim
- przechowywanie paneli na płasko zapobiega ich deformacji

Sezonowanie

- przed instalacją zaleca się przechować płyty kompaktowe przez około 3 dni w pomieszczeniach o następujących warunkach środowiskowych:
- temperatura od 18 do 25 ° C.
- wilgotność względna w zakresie od 40 do 60%
- podczas montażu płyty kompaktowej należy usunąć folię ochronną z obu stron jednocześnie
- w celu uzyskania optymalnych rezultatów należy zapewnić identyczną wentylację z obu stron płyty.

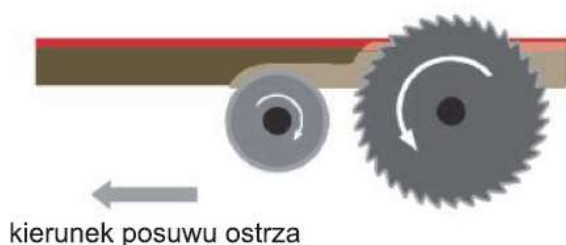


OBRÓBKA MECHANICZNA

Blaty kompaktowe obrabiamy przy użyciu tradycyjnych narzędzi stolarskich. Ze względu na twardość materiału i występujące w związku z tym duże obciążenia zalecamy stosowanie narzędzi z ostrzem diamentowym. Aby zachować najwyższą jakość obróbki narzędzia muszą być ostre.

W celu uzyskania jak najlepszych efektów obróbki płyt należy spełnić następujące warunki:

- zapewnić płaski, stabilny podkład
- nie dopuścić do wibracji lub drgania płyt
- ważne są ostrość i prawidłowy ruch narzędzi. Wyłamania, odpryski i wybrzuszenia na powierzchni dekoracyjnej są najczęściej spowodowane nieprawidłową obróbką lub użyciem nieodpowiednich narzędzi.
- jeśli płyta jest przesuwana stroną dekoracyjną po podłożu, powinna być używana prowadnica lub podkładka poruszająca się razem z płytą. Podczas obróbki za pomocą narzędzi do obróbki maszynowej alternatywnie mogą być używane powierzchnie podkładowe z rowkami zapewniające możliwie jak najmniejszą powierzchnię styku.



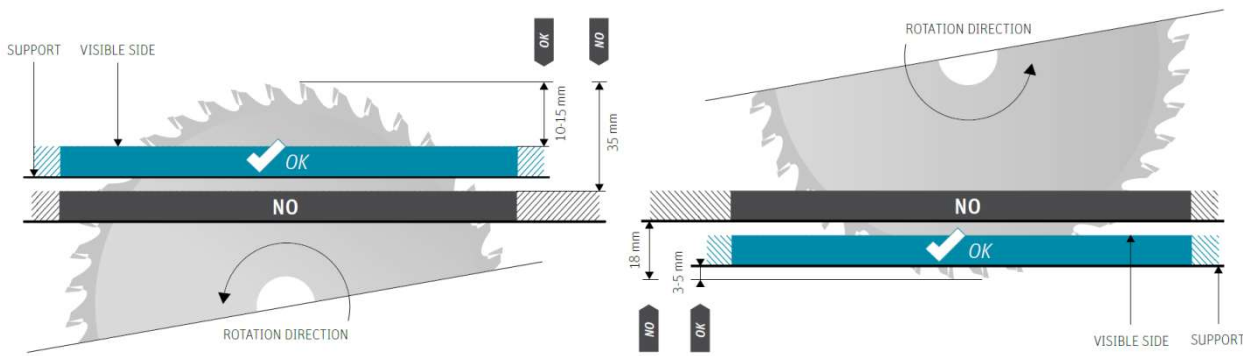
CIĘCIE WIERCENIE FREZOWANIE

Do cięcia blatów kompaktowych stosuje się maszyny takie jak do obróbki płyt meblowych, np.

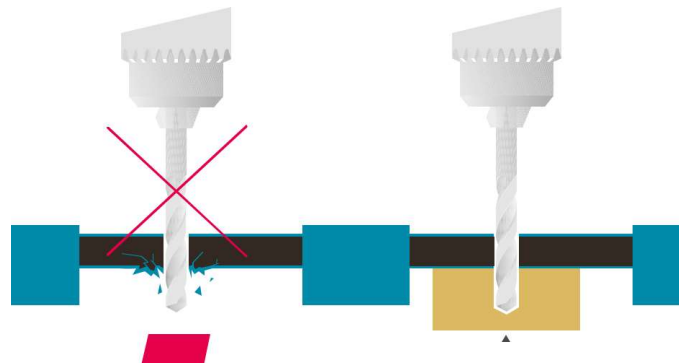
- piły tarczowe
- frezarko – kopiarek
- frezarki do drewna
- wiertarki
- urządzenia cnc

Optymalną jakość cięcia uzyskamy poprzez zastosowanie ostrej piły z zębami trapezowo – płaskimi lub naprzemiennymi z węgliku wolframu lub diamentowymi, o dużej średnicy (np. 240 mm) posiadającej przynajmniej 80 zębów.

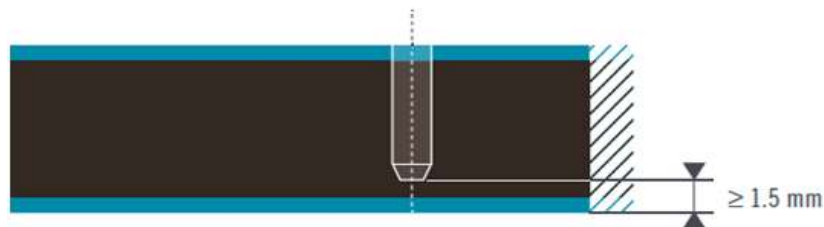
Prędkość obrotowa od 4 000 – 9 000 obr./min. Zaleca się wolniejszy posuw elementu. Aby uzyskać dobrą jakość cięcia po obu stronach można użyć piły podcinającej. Położenie płyty podkładowej np. ze sklejki lub płyty HDF znacznie poprawi jakość cięcia od spodniej strony.



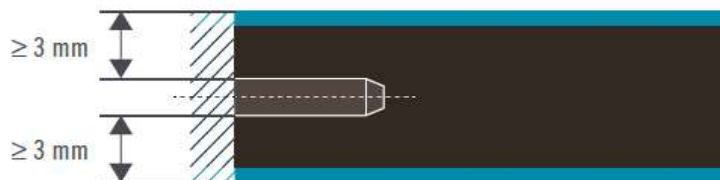
Do wiercenia najlepsze są wiertła do metalu HSS. Wiercenie otworów przelotowych należy wykonywać nowymi lub ostrymi narzędziami z zastosowaniem elementu podkładowego.



W przypadku wiercenia otworów nieprzelotowych należy zachować minimum 1,5 mm grubości płyty od spodniej strony.



Przy otworach wierconych równolegle do powierzchni płyty zaleca się pozostawienie 3 mm odstępu od krawędzi płyty.



Do wiercenia w płycie kompaktowej najbardziej odpowiednie są wiertła o kącie wierzchołkowym 60°- 80° wykonane z:

- > VHM – wiertła z węgla spiekane (standardowe prace),
- > DIA – wiertła z materiałów super twardych (wymagająca i dokładna obróbka).



Wiercenia należy wykonywać płynnie, z posuwem wiertła i prędkością obrotową dostosowaną do twardości materiału oraz do oczekiwanej jakości obróbki.

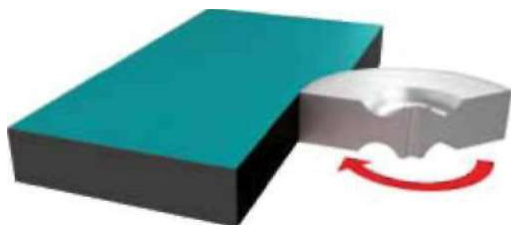
W blatach kompaktowych można bez problemu wykonywać gwinty i wkręcać samo nacinające wkręty. Podczas wycinania otworów przelotowych należy wykonać wycięcia z zaokrągleniami narożników z promieniem min. 6mm. Nie należy stosować wycięć „na prosto”, które będą powodować pęknięcie materiału w określonych warunkach użytkowania (np. niska wilgotność) lub podczas wykonywania obróbki. Wraz ze wzrostem długości cięcia (powyżej 250 mm) promień środka musi być powiększony. W przypadku obróbki na maszynie CNC zaleca się

prędkość obrotową frezu od 20 000 – 28 000 obr./min.

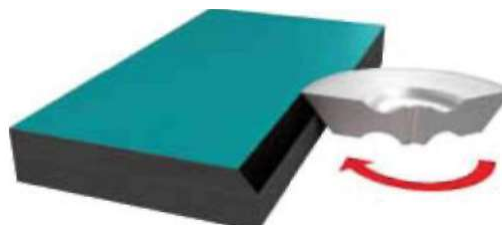


Ostre kąty szkodzą panelom Compact i panelom laminowanym i mogą powodować pęknięcia w określonych warunkach (np. niska wilgotność) lub w podczas obróbki. Kąty zewnętrzne i otwory **muszą być zaokrąglane**. Promień środka powinna wynosić co najmniej 5 mm w przypadku Reysipur® a 8 mm w przypadku Monochrom®. **Ten promień musi być powiększony dla długości cięcia powyżej 250 mm.**

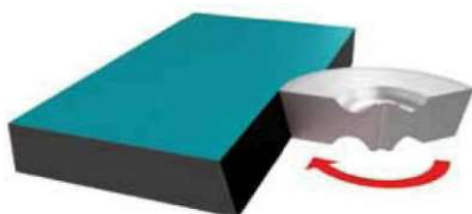
Skalowanie



Ukosowanie



Fazowanie



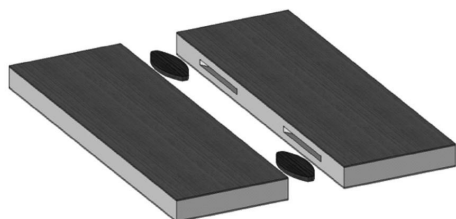
Półwałek / ćwierćwałek



ŁĄCZENIE BLATÓW

Po docięciu i dopasowaniu elementów zalecane jest łączenie blatów za pomocą specjalnych łączników lub na obce pióro. Przy klejeniu połączeń najlepiej sprawdzają się dwuskładnikowe kleje epoksydowe. Łącząc blaty na obce pióro zaleca się stosowanie frezarki czołowej tzw. lamelownicy.

Należy zawsze pamiętać o zachowaniu kierunku wzoru łączonych płyt.

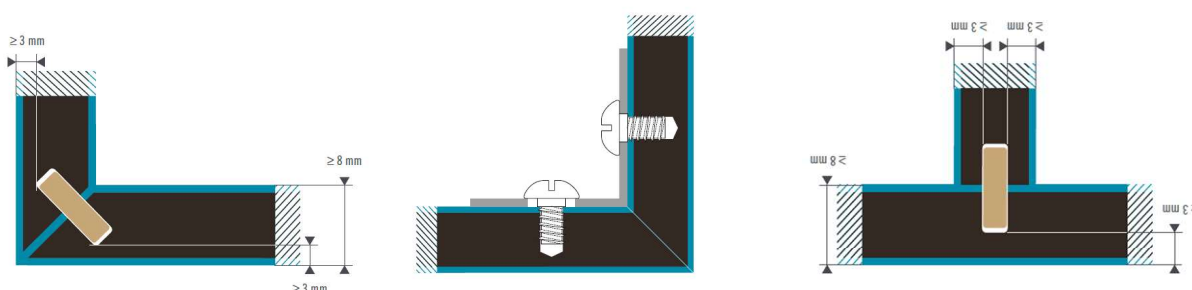


MONTAŻ BLATÓW

Przed przystąpieniem do prac prosimy o zapoznanie się z kartą techniczną kleju i stosowanie się do wytycznych podanych przez producenta. Zaleca się wykonanie prób łączenia elementów np. z odpadu. Klejenie należy zawsze przeprowadzać w temp. powyżej 18°C. Konieczne jest dokładne odkurzenie i odtłuszczenie klejonych powierzchni za pomocą acetonu lub benzyny lakowej. Klejone powierzchnie powinny być równe. Plamy klejowe powstałe podczas montażu należy niezwłocznie wyczyścić za pomocą odpowiedniego rozpuszczalnika (acetonu, benzyny lakowej lub ściereczek nasączonych alkoholem izopropylowym). Złącza klejone należy wykonywać w taki sposób, aby nie utrudniały zmian wymiarów blatów kompaktowych. Należy pamiętać, aby klej posiadał odpowiednie właściwości oraz odporność termiczną.

Blaty należy kleić do konstrukcji szafek w całej długości blatu, miejsca „wrażliwe” narażone na zmienne warunki np. okolice zmywarek i zlewów, a także krawędzie należy dodatkowo zabezpieczyć mechanicznie poprzez przykręcenie blatu przez konstrukcję szafek. Zaleca się wykorzystanie śrub z gwintem metrycznym wkręcanych w otwore pilotażowym 0,5 mm mniejszym niż docelowa średnica śruby

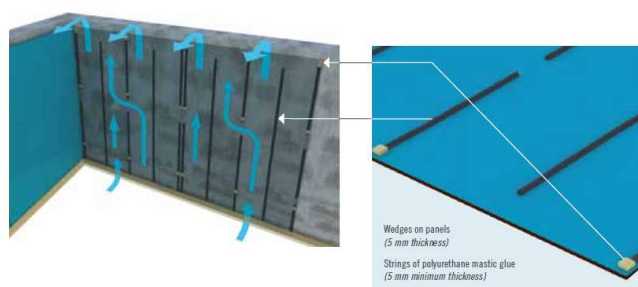
Dla uzyskania najlepszych efektów polecamy użycie barwionych klejów ColorJoint, w dobranym dla materiału kolorze.



PANELE ŚCIENNE

Blaty kompaktowe można wykorzystać jako panele ściennie płyty kompaktowe muszą mieć zapewnioną swobodę ruchu (rozszerzania i kurczenia się, należy zapewnić odpowiednią dylatację (ok. 4-5 mm). Klejenie panelu należy wykonać w pionowych przerywanych pasach w odstępach 300 mm.

Zaleca się jednak wykorzystanie panelu laminowanego, laminatem na rdzeniu MDF / HDF ~ 5 mm



ColorJoint

CZARNY	BIAŁY	JASNO SZARY
9005	9003	7012

biuro@hplservice.pl
www.hplservice.pl

gdansk@hplservice.pl
+ 48 58 301 98 85

ul. Pokrzywno 3A
61-315 Poznań

katowice@hplservice.pl
+ 48 32 205 23 52

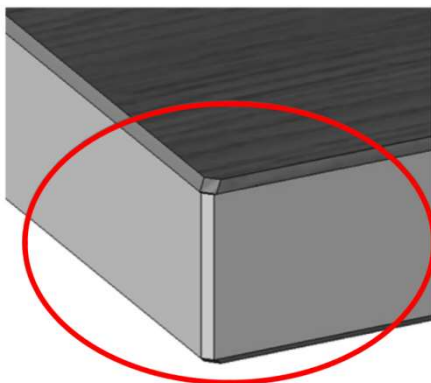
+ 48 61 872 92 60
+ 48 61 877 20 48

warszawa@hplservice.pl
+ 48 22 247 70 09

WYKOŃCZENIE KRAWĘDZI

W celu nadania blatom walorów estetycznych i użytkowych wymagane jest wykonanie fazowania miejsca styku płaszczyzny z krawędzią.

Zalecana minimalna faza wynosi 1 x 1 mm.



Ślady skrawania na powierzchni są nieuniknione. Można je zmniejszyć przy mechanicznym prowadzeniu poprzez frezowanie współbieżne. Resztę śladów po cięciu można usunąć przez szlifowanie i polerowanie. W pierwszym etapie (szlifowanie wstępne) sprawdzi się papier ścierny o granulacji P180, następnie (szlifowanie końcowe) papier o granulacji P240. Szlifowanie najlepiej wykonać za pomocą odpowiednich elektronarzędzi. Szlifowaną krawędź zaleca się zaolejować, tj. przetrzeć czystą ściereczką nasączoną np. oliwką lub olejem wazelinowym lub olejem lnianym.



MOCOWANIA I SYSTEMY MONTAŻU

KEEP-NUT®

KEEP-NUT® to wciskane samo kotwiczące łączniki gwintowane z gwintem metrycznym M6. Dzięki niespotykanie niskiemu profilowi (6mm) możliwa jest instalacja w blatach o grubości od 10 mm. Pojedyncza wkładka może utrzymać ciężar do 200 KG

Otwór do osadzenia mocowania należy wykonać wiertłem 12 mm o możliwie jak największym kącie wierzchołkowym w celu uniknięcia przebicia. Wkładka osadzana jest „na wcisk” bez użycia dodatkowych klei.

KOD CODE	Grubość minimalna Min. thickness	Gwint Thread	Długość wkładu Insert length	Średnica otworu Hole diameter	Głębokość otworu Hole depth	Liczba koron Crown number	Średnia siła potrzebna do instalacji Average assembly press-in force	Średnia siła potrzebna do wyciągnięcia Average pull-out strength	CE
	(S)**	(d1)***	(H)	(d2) +0,2/-0,2	(I2) +1,2/-0,0		(kN)	(kN)	
IM1S/_/H5	8	M4 M5 M6	5	12	5,5	1	0,2	0,9	✓
IM2S/_/H6	8,5	M4 M5 M6	6	12	6,5	2	0,4	2,5	✓

KEEP-NUT® MONTAŻ POPRZEC WCIŚNIĘCIE



Przygotowanie otworu w materiale odbierającym.



Wkładka jest gotowa do montażu.



Wkładka jest konstrukcyjnie zamocowana i zamontowana.

CZYSZCZENIE I PIELEGNACJA

Kompaktowe panele spełniają najwyższe wymagania higieniczne: Materiał nieporowaty, o gładkich krawędziach, łatwy do czyszczenia i konserwacji. Produkt nie ulega degradacji pod wpływem zwykłych środków odkażających i rozpuszczalników organicznych, takich jak aceton lub alkohole.

Panele kompaktowe są dopuszczone do kontaktu z żywnością,

Panele kompaktowe są łatwe w utrzymaniu i stosowanie odpowiednich środków czyszczących pozwoli usunąć najczęstsze plamy.

Codzienna pielęgnacja jest łatwa - za pomocą namydlonej gąbki lub miękkiej szmatki. W przypadku uporczywych plam, należy użyć odpowiedniego rozpuszczalnika organicznego (benzyna lakowa, aceton, alkohol spożywczy itp.), spłukać ciepłą wodą i wytrzeć ręcznikiem papierowym.

Nie używać materiałów ściernych (proszku do szorowania, drucianej myjki, czarnego mydła) ani środków wybielających, środków do polerowania mebli zawierających wosk, środków zawierających silne zasady, kwasy i ich sole (środki do usuwania kamienia kotłowego, kwas solny, środki czyszczące, itp.) Ślady kleju należy natychmiast usunąć. Pozostałości neoprenu lub silikonu powinny być usunięte za pomocą odpowiedniego rozpuszczalnika, a plamy kleju winylowego za pomocą gorącej wody. Resztki kleju można usunąć acetonem.

Monochrom® White nie zmienia się po kontakcie z wieloma rodzajami plam (soki owocowe, olej, 30% nadtlenek wodoru, aceton itd.), jednak jest bardziej wrażliwy na niektóre kolorowe środki barwiących, takie jak wino, eozyna itd. Zaleca się natychmiastowe usunięcie takich plam.

Przestrzeganie pewnych zasad gwarantuje dłuższe życie kompaktowych paneli laminowanych:

Regularnie używać deski do krojenia i mat/ podkładek żaroodpornych do ochrony powierzchni.
Natychmiast wytrzeć rozlane płyny i nie zostawiać stojącej wody. Płamy po kawie i herbacie przy dłuższej ekspozycji mogą pozostawić przebarwienia.

Nie przesuwać ostrych przedmiotów po powierzchni.

Rodzaj plamy	Domowy środek czyszczący	Benzyna lakowa	Aceton
Długopis kulkowy		X	X
Klej			X
Kawa	X		
Szminka	X		X
Lakier do paznokci			X
Nikotyna			
Olej	X		X
Rdza	X		
Pasta do zębów	X		X
Herbata	X		
Farba			X
Smar	X	X	X
Flamaster			X
Odciski palców	X		X
Sok owocowy	X		
Wosk	X		X
Wino	X		

DANE TECHNICZNE

Produkt	Blat kompaktowy HPL	
Rozmiar	3070 / 3050 x 1320 mm	2600 x 2050 mm B170 FA ROC
Grubość	4 - 6 - 8 - 10 - 12 - 12,5	6 - 10 - 12,5 mm

Stopień ognioodporności	Euroclass	Klasa M	Produkt	Grubość	Opis	Certyfikat
Ognioodporny	M1	B-s1,d0	Blat Standard	> 6 mm	Płyta kompaktowa CGF opóźniająca działanie ognia	FCBA
		nie dotyczy	Blat Standard	4 mm	Płyta kompaktowa CGF opóźniająca działanie ognia	LNE
		B-s2,d0	Blat Monochrom biały	> 8 mm	Płyta kompaktowa BCF opóźniająca działanie ognia	FCBA
Standardowy	M2	C-s1,d0	Blat Monochrom czarny	> 8 mm	Płyta kompakt standard CGS	FCBA

Właściwości dla zdrowia i środowiska

Bezpieczeństwo dla żywności	EN 13130-1		Tak	Tak
Emisja Formaldehydu	EN 717-2	Klasa	E1	E1
Emisja lotnych związków organicznych	ISO 16000-9	Klasa	A	A
Właściwości antybakteryjne	JIS Z 2801	redukcja %	>99,9	>99,9

WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE I
WYMIARY

Gęstość objętościowa	EN ISO 1183-1	g/cm ³	≥ 1,35	≥ 1.35
Tolerancja grubości	EN 438-2-5	mm	4 mm: ± 0,30 / 6 mm: ± 0,40 8 -10 mm: ± 0,50 / 12,5 mm: ± 0,60	4 mm: ± 0,30 / 6 mm: ± 0.40 8 -10 mm: ± 0,50 / 12,5 mm: ± 0,60
Tolerancja długości i szerokości	EN 438-2-6	mm	-0/+10	-0/+10
Tolerancja prostoliniowości	EN 438-2-7	mm/m	≤ 1,5	≤ 1.5
Tolerancja prostopadłości	EN 438-2-8	mm/m	≤ 1,5	≤ 1.5
Tolerancja płaskości	EN 438-2-9	mm/m	4 mm: ≤ 8,0 / 6-8 mm: ≤ 5,0 10 -12,5 mm: ≤ 3,0	4 mm: ≤ 8,0 / 6-8 mm: ≤ 5.0 10 -12,5 mm: ≤ 3.0
Stabilność wymiarowa w wysokich temperaturach				
• Wzdłużna	EN 438-2-17	%	4 mm: ≤ 0,40 / 6-8-10-12,5 mm : ≤ 0,30	4 mm: ≤ 0,40 / 6-8-10-12,5 mm : ≤ 0.30
• Poprzeczna			4 mm : ≤ 0,80 / 6-8-10-12,5 mm : ≤ 0,60	4 mm : ≤ 0,80 / 6-8-10-12,5 mm : ≤ 0,60