

Laminowane blaty robocze Wytyczne instalacji i eksploatacji

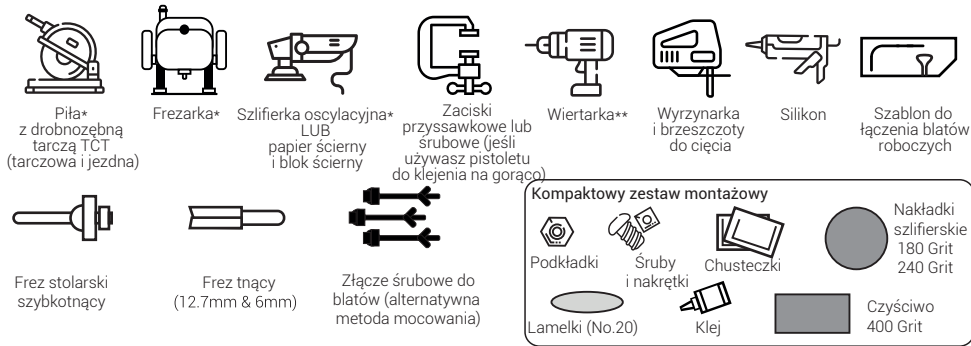


Kod QR

Zeskanuj kod QR za pomocą swojego urządzenia, aby uzyskać dostęp do krótkiego filmu przedstawiającego etapy instalacji.

Narzędzia wymagane do instalacji

*WAŻNE: Podczas cięcia należy stosować odpowiedni odciąg.
**Nigdy nie stosować wiertel typu swider.



Przechowywanie

Płyty należy przechowywać w miejscu suchym i zadaszonym, w temperaturze od 15-25°C, wilgotności względnej powietrza 50%, w odległości minimum 1,5m od bezpośredniego źródła ciepła.

- Podczas załadunku i rozładunku, panele muszą być podnoszone. Nie należy ich popychać ani ciągnąć za krawędź.
- Nie należy układać paneli z uszkodzoną folią ochronną. Nie usuwaj folii przed montażem lub cięciem, jeżeli panele będą przechowywane.
- Paletę należy bezpiecznie przykryć, aby kurz i brud nie dostały się na panele lub pomiędzy nie.

WAŻNE: Niewłaściwe przechowywanie może doprowadzić do trwałego odkształcenia płyt.

Przed rozpoczęciem pracy



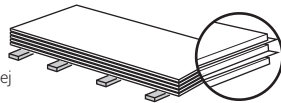
Przed montażem zalecamy aklimatyzację blatów roboczych do temperatury pokojowej. W przypadku magazynowania należy zwrócić uwagę, aby blaty robocze były przechowywane płasko, stroną licową do góry i podparte w wspornikach, rozdzielone przekładkami zabezpieczającymi.

Note: Blaty mogą być przechowywane w pozycji pionowej przez krótki okres czasu (nie dłużej niż 24 godziny), w razie potrzeby podczas montażu.

Jeżeli zachodzi potrzeba składowania większej ilości blatów, układając je w stopy, należy upewnić się, czy ich powierzchnia jest czysta i wolna od jakichkolwiek zanieczyszczeń, które mogłyby spowodować jej uszkodzenie. Zalecamy użycie kilku warstw kartonu, jako przekładki pomiędzy poszczególnymi blatami.

Jest to ciężki produkt, dlatego też zalecamy podnoszenie płyt przez dwie osoby. Blaty należy przenosić w pozycji pionowej, podpierając je na dłuższym boku, dla uniknięcia uszkodzenia.

W czasie cięcia blatów zawsze należy nosić nauszniki i maseczki przeciwpyłowe (FFP3). Środki ochrony słuchu są niezbędne także w czasie pracy z elektronarzędziami. Przy ścianiu należy zachować 3 mm szczeliny dylatacyjnej.



Wskazówki dotyczące montażu

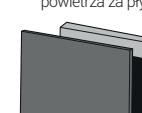
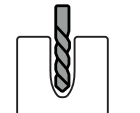
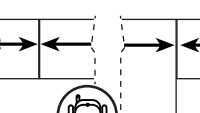
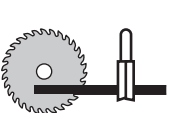
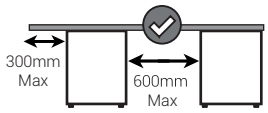
Niepodparte odcinki blatów roboczych nie mogą przekraczać 600 mm. Wysięgi nie powinny być większe niż 300mm.

Upewnij się, że blaty robocze są cięte przy użyciu ostrych narzędzi.

Aby uzyskać gładkie połączenia, należy zawsze frezować sąsiednią krawędź blatu roboczego.

W przypadku wiercenia należy zadbać o solidne podłoże.

Podczas montażu płyty konieczne jest zachowanie wentylacji i zapewnienie przestrzeni na przepływ powietrza za płytą.



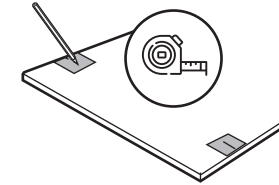
Listwy podporowe są wymagane przy długości powyżej 600 mm. Blaty robocze nie powinny być łączone na niepodpartych odcinkach.

Przycinanie na wymiar

Do łączenia blatów roboczych można użyć złącza stykowego lub ukośnego. W przypadku połączenia na uciós zaleca się wykonanie 10 mm wcięcia za pomocą przyrządu montażowego - informacje na temat pozycjonowania i cięcia można znaleźć w instrukcji dołączonej do przyrządu montażowego.

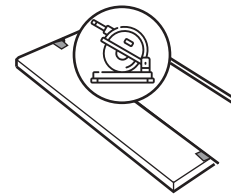
Krok 1.

Zamaskuj, zmierz i zaznacz do cięcia.
WAŻNE: Sprawdź ponownie wymiary.



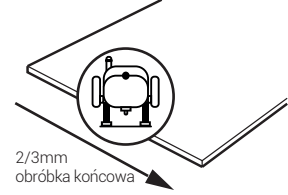
Krok 2.

Przecinanie za pomocą piły tarczowej lub szynowej. Zalecamy cięcie w 3 przejściach.



Krok 3.

Wykończenie krawędzi za pomocą frezarki (końcowa obróbka).

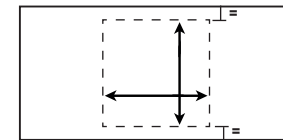


Po przygotowaniu wszystkich elementów blat należy zamontować na sucho, aby upewnić się czy nie widać żadnych wyszczerbień ani szczelin między łączeniami.

Wycięcia

Krok 1.

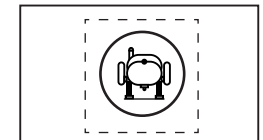
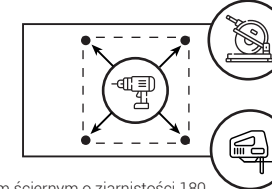
Do naniesienia oznaczeń na blacie roboczym należy użyć miarki lub szablonu dołączonego do produktu. **Uwaga:** Odległość pomiędzy wycięciem a sąsiadującym złączem blatu musi wynosić minimum 150mm i minimum 40mm od czoła blatu.



Krok 2.

Wariant cięcia 1 - krawędź cięcia niewidoczna. (dla płyty grzewczej lub zlewozmywaka wypuszczanego w blat). Nawiercić narożniki szablonu, a następnie użyć piły tarczowej z prowadnicą do wykonani prostych cięć. Zaleca się cięcie w 2/3 przejściach. W narożnikach należy użyć wyrzynarki.

Wariant cięcia 2 - krawędź cięcia widoczna. (dla zlewozmywaków podwieszanych). Do wykonania cięcia należy użyć frezarki górnowrzecionowej i szablonu. Zaleca się cięcie w 2/3 przejść. **PATRZ ROZDZIAŁ WIERCENIE POD WKŁADKI.**



Wskazówka: Odłupane krawędzie usunąć papierem ściernym o ziarnistości 180.

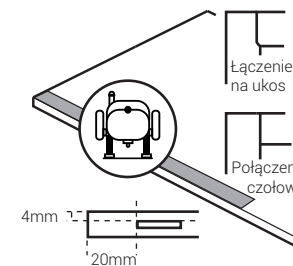
Po wykonaniu wycięcia, należy postępować zgodnie z informacjami dla wykończenia widocznych krawędzi cięcia. Należy także przestrzegać instrukcji dostarczanych wraz z płytą grzewczą lub zlewozmywakiem.

Łączenie

Do połączenia blatów roboczych można użyć złącza doczołowego lub złącza na uciós. W przypadku złącza na uciós zalecamy 10-milimetrową wstawkę przy użyciu szablonu - należy postępować zgodnie z instrukcją aby uzyskać informacje na temat pozycjonowania i cięcia.

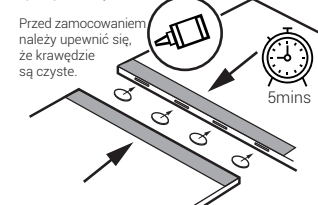
Krok 1.

Przy pomocy frezarki górnowrzecionowej wykonaj na krawędziach blatów roboczych nacięcia biskwitowe. Powinny one znajdować się 4 mm od górnej krawędzi i być równomiernie rozmieszczone.



Krok 2.

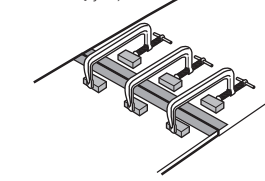
Przygotuj wszystkie blaty (łącznie z wycięciami) przed użyciem kleju. Dopasuj bez klejenia, aby upewnić się, że blaty są wyrównane. Nałóż klej dwuczęściowy na rowki i wzdłuż krawędzi. Zamontuj lamelki we właściwym miejscu i połącz blaty robocze.



Przed zamocowaniem należy upewnić się, że krawędzie są czyste. 5mins

Krok 3.

Połączony blaty robocze i zamocować je w jednej linii. Nadmiar kleju należy natychmiast usunąć. **Wskazówka:** Można użyć klamer przysaskowych lub drewnianych klocek (przyklejonych na gorąco do blatu i zaciśniętych).



Po zastąpieniu kleju należy usunąć zaciski i taśmę, a następnie wytrzeć połączenie.

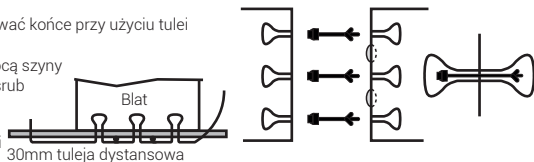
Ważne: Nadmiar kleju należy natychmiast usunąć ze złącza. Przejechać linijką po złączu, aby upewnić się, że jest ono równe.

Łączenie (alternatywna metoda mocowania)

Przymocować do blatu przyrząd do obróbki blatów roboczych i frezować końce przy użyciu tulei prowadzącej 30 mm i frezu 6 mm (głębokość 8 mm).

WAŻNE: Ustawić przyrząd 30 mm od frontu blatu roboczego za pomocą szyny dystansowej. Zabezpieczyć za pomocą klamer. Za pomocą wąskich śrub zamocować blaty robocze. Zalecamy użycie x3 złączy śrubowych i x2 lametek na jedno połączenie.

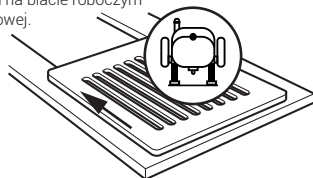
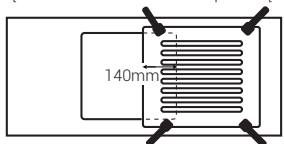
Wskazówka: Zastosować łącznik z nacięciami jak w punkcie 1 części dotyczącej łączenia. Połączyć blat roboczy za pomocą klucza torx i dokręcić.



Rowki odpływowe

Rowki pod ociekacze należy obrabiać zawsze po nałożeniu profilu kątowego na wewnętrzną krawędź wycięcia pod zlewozmywak/ płytę kuchenną.

Zamocować szablon do wykonywania rowków odpływowych na blacie roboczym za pomocą zacisków. Obrobić rowki za pomocą frezarki stołowej.



Wskazówka: Sprawne posługiwanie się frezarką pozwoli zminimalizować konieczność szlifowania ręcznego podczas wykańczania. Do wykańczania rowków należy używać klocka do szlifowania.



Wskazówka: Szablon przesunąć liniowo o 140 mm w celu uzyskania rowka odciekowego 300 mm.

Wskazówka: Rowki odpływowe muszą być wykończone. Należy postępować zgodnie z poniższymi instrukcjami dotyczącymi wykończenia. Zalecamy naniesienie 1 warstwy oleju lnianego w rowkach.

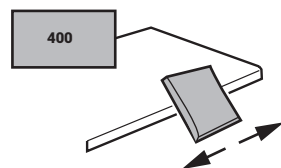
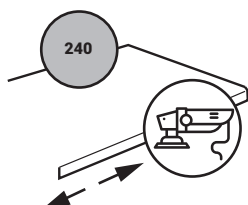
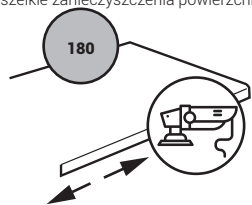
Obróbka wykończeniowa

UWAGA: DLA WSZYSTKICH WIDOCZNYCH KRAWĘDZI WYMAGANA JEST OBRÓBKA WYKOŃCZENIOWA

Do wykończenia krawędzi laminatu należy użyć szlifierki lub kostki polerskiej. Aby uzyskać ostateczne wykończenie krawędzi, należy użyć talerzy szlifierskich w kolejności pokazanej poniżej. Pomiedzy kolejnymi przejściami należy zawsze przetrzeć krawędź wilgotną szmatką, aby usunąć wszelkie zanieczyszczenia powierzchni.



Dla uzyskania podobnych wyników obróbki wykończeniowej można użyć bloczka i papieru ściernego o takiej samej gradacji. Proces ten będzie trwał dłużej. Uwaga: Metoda ta będzie wymagana dla obróbki wykończeniowej rowków odciekowych.

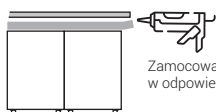


* Końcowa obróbka krawędzi olejem lnianym lub woskiem (nie wchodzi w skład zestawu) dodatkowo wzmocni blat.

Wskazówka: Złagodzić krawędź blatu roboczego za pomocą nakładki szlifierskiej, aby usunąć ostre krawędzie.

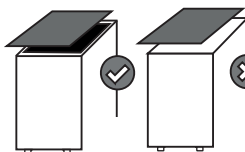
Mocowanie blatów

Blaty robocze należy przymocować do szafek za pomocą kleju silikonowego. Ze względu na grubość blatów do ich mocowania nie można stosować śrub. **Wskazówka:** Silikon należy nałożyć w odległości 10 mm od przedniej krawędzi korpusu.



Zamocować blaty w odpowiednim miejscu.

Montaż



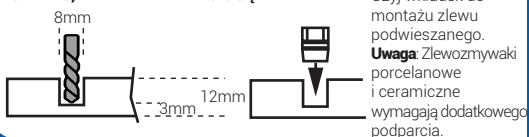
Podczas montażu blatu należy zwrócić uwagę na wentylację blatu i zapewnienie przestrzeni powietrza pod blatem.

Blat roboczy należy zamontować do ramy szafki. **Montaż blatu do pełnej, zamkniętej powierzchni może spowodować deformację blatu.**

Wiercenie

Wywiercić otwory pod wkładki w spodzie blatu, upewniając się, że pozostało co najmniej 3 mm materiału (głębokość otworu 9 mm). Otwór powinien mieć średnicę 8 mm dla wkładek dostarczonych w pakiecie.

UWAŻAĆ, ABY NIE PRZEWIERCIĆ SIĘ PRZEZ BLAT.



Użyć wkładek do montażu zlewu podwieszanego. **Uwaga:** Zlewozmywaki porcelanowe i ceramiczne wymagają dodatkowego podparcia.

Profilowanie krawędzi

Poniższe ilustracje przedstawiają przykłady profili, które można uzyskać za pomocą frezowania. Uwaga: Zalecamy użycie elementu próbnego, aby upewnić się, że styl/wycięcie jest prawidłowe.



Pielęgnacja i konserwacja



Prosimy o pozostawienie tej informacji u użytkownika końcowego, aby zapewnić właściwą pielęgnację blatu.

Blaty wymagają jedynie przetrarcia delikatnym środkiem czyszczącym i wodą. Następnie należy przemyć ciepłą wodą i delikatnie wypolerować powierzchnię.

Uwaga: Zastosowanie oleju lnianego jest doskonałą formą ochrony krawędzi blatu oraz rowków pod ociekacz. Olej ten ma na celu uszczelnienie rdzenia i zminimalizowanie ryzyka powstawania plam.

Zabrudzenia

- Blaty laminowane mają solidną, nieporowatą powierzchnię odporną na plamy, pleśń, grzyby i rozwój bakterii.
 - Rozlane płyny, zwłaszcza takie jak herbata, kawa, czarna porzeczką i czerwone wino, należy natychmiast wytrzeć wilgotną ściereczką.
 - W przypadku wystąpienia jakichkolwiek plam, do ich usunięcia należy użyć łagodnego detergentu i wody.
 - Uporczywe plamy można usunąć za pomocą mieszanki domowego wybielacza i ciepłej wody.
- Ważne:** Upewnij się, że podczas stosowania domowych środków czyszczących używane są rękawice. Rowki w ociekaczach o jasnym rdzeniu (biały/szary) są bardziej podatne na powstawanie zabrudzeń.

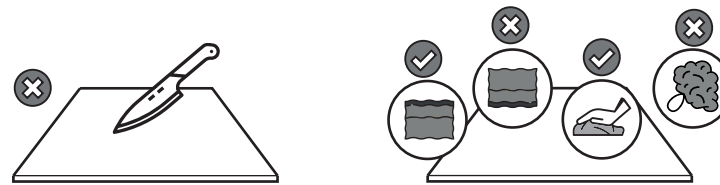


WAŻNE: Nie wolno stosować kwasowych lub ściernych środków czyszczących. Unikaj nadmiernej szorowania.

- Jeśli w rowkach ociekacza pojawiają się plamy, należy je usunąć za pomocą łagodnego środka czyszczącego (nieścierny kremowy środek czyszczący) i wody. W przypadku bardziej uporczywych zabrudzeń można użyć ściereczki o ziarnistości 400. Aby uniknąć zacieków, stojącą wodę należy wytrzeć z rowków ociekacza w ciągu 6 godzin.

Otarcia i zarysowania

- Ciemniejsze kolory są bardziej podatne na zużycie niż kolory jasne.
- Cięcia nie należy nigdy wykonywać bezpośrednio na powierzchni blatu.



Odporność na ciepło

- Nigdy nie należy stawiać gorących przedmiotów bezpośrednio na blacie roboczym. Zalecamy stosowanie podstawek lub podkładek termicznych.

