

ПРЕДИСЛОВИЕ

Данное руководство разработано с целью предоставления необходимых рекомендаций для оптимального осуществления процессов изготовления, установки и использования продукции SAMSUNG STARON ® с твердыми поверхностями, в соответствии с их уникальными свойствами и химическим составом.

Несмотря на то, что в данном документе представлена достоверная информация, никакая ее часть – включая, инструкции, технологии, графические приложения и рекомендации – не подразумевает правовую ответственность за соответствие и пригодность гарантийных обязательств, а также должна использоваться в определенных границах именно в качестве информации.

В зависимости от конкретного применения пользователем, следует предпринять все необходимые меры, чтобы убедиться, что применение соответствует требованиям пользователя. Любая информация, а также рекомендации, изложенные в этой документации, носят справочный характер, и в силу этого компания «Самсунг Чеиль Индастриз Инк.», и ее подразделения, не несут какой-либо ответственности за соответствие и точность предоставляемой информации по отношению к любой другой продукции, не являющейся твердыми поверхностями SAMSUNG STARON.

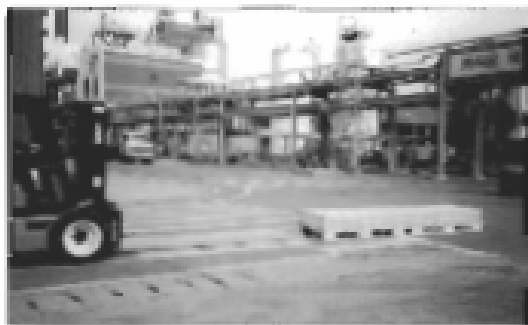
БЕЗОПАСНАЯ ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

1.1 Транспортировка пластин Staron ®

Обычно перевозка пластин Staron ® осуществляется на грузовых поддонах.

Разгрузка поддонов с листами должна осуществляться при помощи вилчатого погрузчика или другого подъемного средства, способного обеспечить безопасную транспортировку грузов с размерами, представленными ниже.

	Лист Staron ®	Пустой поддон	10 листов Staron ® + поддон
Вес (фунты)	121	55	1,265
Длина (дюймы)	145	146	146
Ширина (дюймы)	30	32	32
Высота (дюймы)	0,5	6,8	11,8



[1.1 - А]



[1.1 - В]

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Вилочный подъемник должен иметь минимум 6 зубьев.

Если подъемное средство по каким-либо причинам недоступно, то допускается разгрузка листов Staron вручную. Так или иначе, необходимо соблюдать особые процедуры по безопасности, описанные ниже:

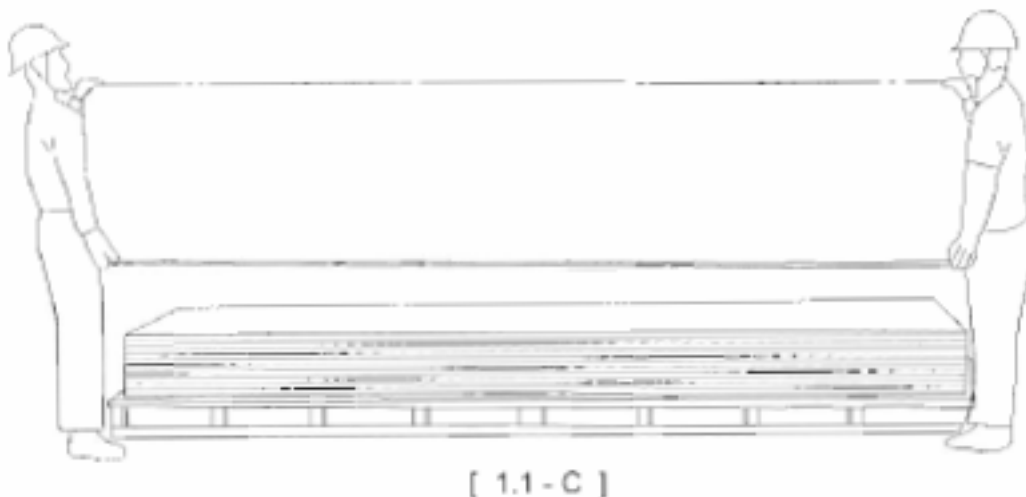
- одновременно переносите только один лист
- лист необходимо держать по краям
- перенос листа осуществляется вертикальном положении
- всегда одевайте защитные перчатки повышенной прочности и подходящую обувь
- для переноса необходимо двое человек

ПРЕДУПРЕЖДЕН

Экстремальные температуры оказывают воздействие на продукцию. Всегда используйте меры предосторожности, чтобы осуществлять транспортировку при температуре 40 °F (3 °C).

Для Вашей безопасности, всегда руководствуйтесь здравым смыслом и следуйте инструкциям по безопасности при транспортировке листов Staron®.

Допускается переносить одновременно только один лист, придерживая его одной рукой за край, и поддерживая его другой рукой с целью обеспечения контроля.



Транспортировка ванн и раковин Staron®.

Транспортировку ванн и раковин Staron® необходимо осуществлять в соответствии с инструкциями на упаковке. Несмотря на то, что ванны и раковины Staron® упакованы таким образом, чтобы обеспечить максимальную защиту, необходимо использовать меры предосторожности при их транспортировке.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Не допускается укладка в стопку (штабелирование) более 6 коробок. Помните! Для снижения вероятности повреждений, не роняйте, не бросайте и не давите на коробки.

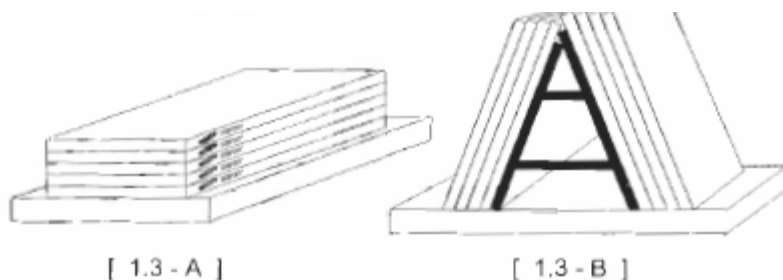
1.3 Хранение пластин Staron®.

Чтобы избежать искривления и прогиба листов, допускается два метода их хранения. Наиболее эффективно листы Staron® хранятся при температуре в диапазоне от 15 – 23 С⁰ в сухом и хорошо проветриваемом закрытом помещении. При хранении не допускается промокание!

- листы Staron® можно хранить и постоянно поддерживать в горизонтальном положении, как показано на Рисунке 1.3-А
- также допускается хранение листа Staron® при установке их на ребро (т.н. вертикальное хранение). Как показано на рисунке 1.3 –В, листы можно хранить, разместив их на вертикальных стеллажах для хранения, когда основание листа находится в устойчивом положении (поддерживается полом или платформой).

ПРИМЕЧАНИЕ

При хранении листов Staron® необходимо обеспечивать свободный доступ к ним таким образом, чтобы на виду оставались маркировки номера лота и цвета листа.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Для предотвращения деформации, прогиба и искривления листа необходимо особое внимание при их хранении.

Система хранения, которая обеспечивает легкость доступа, перевозки и считывания номера лота, является основой правильного хранения этой продукции.

Намокание и подверженность воздействию прямых солнечных лучей может повредить пластины.

1.4 Хранение ванн и раковин Staron ®.

Транспортировку ванн и раковин Staron ® необходимо осуществлять в соответствии с инструкциями на упаковке. Несмотря на то, что ванны и раковины Staron ® упакованы таким образом, чтобы обеспечить максимальную защиту, необходимо использовать меры предосторожности при их транспортировке.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

При хранении не допускается укладка в стопку (штабелирование) более 6 коробок. Помните! Для снижения вероятности повреждений, не роняйте, не бросайте и не давите на коробки.



[1.4 - A]

ПРОВЕРКА КАЧЕСТВА

2.1 Проверка качества листов Staron®.

Задачей для Samsung Staron является обеспечение производителей материалами наивысшего качества, чтобы впоследствии удовлетворить потребителей.

Как результат, мы осуществляем проверку и повторную проверку каждого отдельного листа на соответствие его нашим жестким стандартам качества. В дополнение, производитель обязан провести визуальную проверку на выявление дефектов и цветовое соответствие при работе с каждым листом.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

После осуществления тщательной проверки листа, если Вы обнаружите какой-либо дефект, который существенно увеличит время на изготовление, пожалуйста, свяжитесь с дистрибьютором материалов Staron®.

Уполномоченный дистрибьютор материалов Staron® в Вашем регионе ответит на любые Ваши вопросы и окажет любую помощь касательно материалов с твердой поверхностью Staron®.

Если Вы не уверены в качестве материала, пожалуйста, свяжитесь с Вашим дистрибьютором Staron® для проведения осмотра.

ПРИМЕЧАНИЕ

Компания Samsung Staron произведет замену материалов, которые не соответствуют

нашим техническим требованиям, после того, как они будут доставлены. Тем не менее, Samsung Staron® не будет нести ответственности за стоимость трудозатрат, вызванных производством продукции с использованием материалов с изъяном.

В таблице 3.1-A представлены некоторые стандарты, разработанные с целью облегчения процедуры проверки качества при приемке листов Staron® (на момент их доставки).

Стандарты проверки	Стандарты проверки
Слом / трещина	Отсутствует SAMSUNG не гарантирует полное соответствие цвета. Данная характеристика свойственна в отрасли производства материалов с твердыми поверхностями.
Различия в цветовых оттенках (от листа к листу)	Проверка на соответствие цветовых оттенков до начала производства не является обязательной, но настоятельно рекомендуется.
Различия в цветовых оттенках (на одном листе)	Вспомогательные рекомендации при проверке соответствия цветов: - используйте листы с одного поддона - проверяйте и используйте листы с одним номером лота и соблюдайте диапазон последовательности номеров - пробное цветовое согласование
Искривление	не более 1,8 мм или 1/16 " (приблизительно)
Ямки	Отсутствует
Инородные частицы	не более 3 на лист
Белые вкрапления	не более 3 на лист
Искривление	Деформирование после распиливания листа
Изгибание внутрь	
Выцветание	Отсутствует

ПРИМЕЧАНИЕ

Пожалуйста, тщательно проверьте продукцию Staron® при приемке. Политика замены продукции Samsung Staron® не выплачивает стоимость трудозатрат, возникающую в процессе производства при использовании материалов с изъянами.

Проверочный перечень при изготовлении и установке

Десятилетняя потребительская ограниченная гарантия на продукцию Staron® не покрывает ущерб, вызванный неправильным производством продукции с использованием данных материалов, а также неверной ее установкой.

Ниже представлен Проверочный перечень, обязательный для изготовителей при работе с материалами с твердыми поверхностями Staron®.

1. Обязательно проверьте номера лотов(партии) при доставке продукции на цветное соответствие.
2. Проверочный перечень должен быть заполнен, обрабатываемая продукция проверена физически до того, как представитель Дистрибьютора будет вызван для проверки выдвигаемых претензий к качеству продукции.
3. Края мебельного каркаса должны быть ровными и выверенными в диапазоне 1/8 “ (3 мм) плоской поверхности.
4. До начала применения клеящих составов протрите поверхности денатурированным спиртом, чтобы предотвратить невозможность схватывания (склеивания) поверхностей.
5. Обеспечьте поддержание только по периметру (верхние грани мебельных каркасов со скрепляющими уголками или без них). Наносите только капельки эластичного клея через каждые 12 – 18 “ (305 – 504 мм) для прикрепления поверхностей Staron® по периметру.
6. Предусмотрите зазор 1/8 “ (3 мм) между поверхностью Staron® и стенами. Никогда не устанавливайте механические средства фиксации на поверхности Staron® (гвозди, шурупы и пр.).
7. Сохраните образец обрабатываемого материала (поверхности) для случаев последующих починок (минимум 0,2 м.кв.).
8. Все швы поверхности должны быть закреплены шовными пластинами (ламель) с минимальной шириной (70 мм) со скошенными под 45 градусов краями.
9. Все внутренние углы необходимо закруглить как минимум до радиуса R 8. Это снизит уровень нагрузки на столешницу (поверхность).
10. Не устанавливайте поверхности Staron® на подложку или поверх старой столешницы и поверхности подоконника. Общие пылезащитные покрытия могут быть оставлены на месте, если их удаление недопустимо для клиента.
11. При установке при влажных стенах, оставьте воздушный зазор размером 2мм с нижней стороны поверхности, для предотвращения протекания воды при ее затекании между стеной и поверхностью Staron®.
12. Используйте только фрезу для ручной обработки фасонной кромки. При этом диаметр фрезы должен составлять не менее 3/8” (9 мм).
13. Удалите все зазубрины, фабричные маркировки и т.д. Используйте тонкую наждачную бумагу или абразивный материал с маркировкой P150.
14. Обеспечьте скрепление в пределах 3” (75 мм), но не ближе, чем в 1” (25 мм) от края среза.
15. Усиьте все фабричные и монтажные швы
16. Швы не должны проходить через срезы. Кроме того, швы должны располагаться как минимум в 3” (75 мм) от грани среза.

17. Оставьте допуски величиной как минимум 1/4" (6 мм) со всех сторон поверхности для последующего объемного расширения при усадке варочной поверхности (раковины). Данные допуски должны быть максимально возможными.
18. используйте только рекомендованные и утвержденные производителем клея.
19. Не склеивайте поверхности Staron® и другие твердые поверхности жестко.
20. Для любого теплового оборудования (например, варочная поверхность) требуются вырезы с краями повышенной прочности (усилители углов под варочную поверхность).
21. Избегайте «мест концентрации нагрузок» (определяются как надрезы, разрывы, сдвиги, острые выступы на внутренней стороне углов собранной твердой поверхности). Данные области ослабляют комплексную скомпонованную поверхность, что влечет за собой появление трещин на твердой поверхности.
22. Избегайте нанесения швов на внутренней и наружных сторонах углов, швы склеивания должны находиться на расстоянии не менее 1" (50 мм) от внутренних и внешних радиусов углов во избежание появления трещин.
23. Наносите Алюминиевую ленту и ленту Номекс на края выреза под варочную поверхность рекомендуемым способом, чтобы не допустить повреждения от высоких температур.

Установка ванны и душевого обрамления

1. Материалы Staron® с толщиной 1/4" (6 мм) не рекомендуются для использования на рабочих кухонных столешницах и прочих горизонтальных поверхностях.
2. Используйте влагонепроницаемые стеновые плиты. Не монтируйте прямо на каменную кладку, которая может становиться влажной.
3. Стеновая плита должна заканчиваться на высоте 1/2" (12 мм) над фланцем ванны или душа во избежание повреждений, вызванных протеканием.
4. При установке на плитку или другие стеновые материалы необходимо обеспечить их чистоту, сухость и прочность.
5. До начала выполнения отверстий убедитесь, что лист надежно закреплен.
6. Выполняйте отверстия кольцевой пилой или фасонно-фрезерным оборудованием.
7. Предусмотрите сантехнические отверстия, на 1/4" (6 мм) превышающие размеры самого оборудования.
8. Все углы на срезах должны быть скруглены и иметь гладкие края. Если возможно, выполняйте отверстия фрезой.
9. Протрите стены и листы Staron® денатурированным спиртом до начала приклеивания.
10. Используйте 100%-ный силикон.
11. Оставьте пространство в размере 1/16" (1,5 мм) для выполнения уплотнения между поверхностью Staron® и креплением трубы, а также уплотнения пространства между углом и поверхностью.
12. Протрите полученные соединения денатурированным спиртом до начала выполнения уплотнений.

13. Усилить уплотнение в местах соединений надавливающими движениями.

2.2 Проверка качества ванн и раковин Staron®

В таблице 3.1-В представлены некоторые стандарты, разработанные с целью облегчения процедуры проверки качества при приемке форм Staron® (на момент их доставки).

Стандарты проверки	Технические требования
Поломка / трещина	Проведите тщательную проверку для выявления трещин, особенно вокруг отверстий для канализации и воды. Любые сколы или трещины повлияют на целостность ванны или раковины.
Порядок цвета	Проверьте, что доставили именно ту продукцию, которая была заказана.
Верный размер	Помните, что существует множество раковин и ванн похожего дизайна. Рекомендуется измерить доставленную ванну или раковину.
Дополнительное оборудование	Убедитесь, что в комплект доставки входят все дополнительные аксессуары.
Правильность спецификации	Проверьте соответствие размеров указанным в спецификации
Единообразие структуры	Отсутствует
Инородные частицы	не более 2
Ямки	не более 2
Переливание через край	Проверьте правильность места установки и монтажа
Сливные отверстия	Проверьте правильность места расположения и размеры
Выцветание	Отсутствует

ПРИМЕЧАНИЕ

Пожалуйста, тщательно проверьте продукцию Staron® при приемке. Политика замены продукции Samsung Staron® не выплачивает стоимость трудозатрат, возникающую в процессе производства при использовании материалов с изъянами.

КЛЕЯЩИЙ СОСТАВ

3.1 Описание продукции

Клей Staron® с метил-метакрилатом специально разработан в соотношении 10:1 для склеивания декоративных твердых поверхностей. Клей Staron® прозрачный, устойчивый

к воздействию ультрафиолетовых лучей, не желтеет и с легкостью воспринимает красители при проведении цветового подбора. Он обеспечивает отличное склеивание всех типов твердых поверхностей, включая прессованные уплотненные полиэфирные синтетические пластмассы, акриловые полимеры, а также смеси, включающие в себя и акриловые, и полиэфирные полимеры. Рабочее время клея Staron® составляет 10-15 минут, и продукция, склеенная этим клеем, может перевозиться уже через 20 минут после периода гелеобразования. Производство при использовании склеенных частей (вырезание, зачистка шлифовальной шкуркой, дообработка) может быть осуществлено через час после склеивания. Клеевые смеси Staron® показывают хорошие результаты при воздействии ультрафиолетовых лучей, сопротивление ударным нагрузкам, износостойкость, стойкость к царапинам, пятнам, а также влагостойкость, включая кипяток.

3.2 Характерные свойства и преимущества

Описание продукта

- 100% реактивный
- устойчивость к ультрафиолету
- прозрачный
- не желтеет
- подходит для подбора цвета
- можно подвергать шлифованию
- быстрое схватывание при комнатной температуре
- не содержит эфиров фталиевой кислоты

3.3 Физические свойства (до отвердевания)

	Часть А	Часть В
	Клей	Активатор
Вязкость (сантипуаз)	20 000 – 30 000	20 000 – 35 000
Цвет	Прозрачный	серовато-белый
Вес (фунтов на галлон)	9,1	9,4
Соотношение смешивания по объему	10	1
Температура воспламенения	51 F° (10.5°C)	
Смешанная вязкость (сантипуаз)	20 000 – 35 000	
Время схватывания (минуты)	10 при 72 F° (22 °C)	
Время сборки (минуты)	15 при 72 F° (22 °C)	
Время фиксирования (минуты)	30 при 72 F° (22 °C)	
Растворители в продукте	Отсутствуют	

3.3 Физические свойства (при отвердевании)

Стыковочное соединение	отлитый полиэстер.....4,000 фунт/кв.дюйм
	отлитый акрил.....4,000 фунт/кв.дюйм
	отделка под мрамор.....превосходный продукт
деформационное сжатие	отлитый полиэстер..... превосходный продукт
сопротивлениеочень хорошо
ультрафиолетовому свету	
термическое сопротивлениеочень хорошо
температурный диапазон40 F° - 250 F°
использования	(-40 °C - 120 °C)

3.5 Обращение и применение

Часть А клея Staron ® легко воспламеняется, содержит эфиры метакрилатов. После использования держите емкости закрытыми. Не допускайте контакта с глазами и кожей. При контакте клея с кожей промойте водой с мылом. В случае попадания в глаза, промывайте напором струи воды в течение 15 минут и немедленно обратитесь к врачу. Опасен при проглатывании. Держите в месте, не доступном для детей. Держите вдали от нагревательных приборов, попадания искр и открытого огня. ПРИМЕЧАНИЕ: в связи с характеристиками данного продукта при его быстром затвердевании, выделяется большое количество тепла при смешивании большого количества масс одновременно (не рекомендуется использовать при склеивании соединений толщиной менее 1/8" (3 мм)). Тепло, вырабатываемое при экзотермической реакции, в результате смешивания большого количества клеевых масс может привести к выходу заземленного воздуха и летучих компонентов, о чем может свидетельствовать образование газа.

3.6 Распределение клея

Обычно клей Staron ® распределяется при использовании предварительно измеренных картриджей или А-упаковок. Переносные пистолеты (ручные или пневматические) обычно используются с предварительно измеренными картриджами. Для обеспечения максимальной силы склеивания, очищенные поверхности должны быть состыкованы в течение определенного времени схватывания. Примените достаточное количество клея, чтобы обеспечить 100%-ное заполнение соединения, когда части состыкованы и закреплены. Не допускайте чрезмерного схватывания шва. Используйте зажимы с пружинами. Наложение клея, стыкование и фиксация частей должны быть произведены до истечения времени сборки. После истечения данного указанного времени, части должны оставаться нетронутыми до момента затвердевания фиксации. Избегайте контакта с медью, латунью, медными сплавами, из которых могут быть изготовлены фиттинги или трубы. Уплотнители и прокладки должны быть изготовлены из тефлона или пленки ПВХ с тефлоновым покрытием, или полиэтилена. Избегайте использования Витрона, неопрена, BUNA-N и прочих упругих полимеров для прокладок и уплотнителей. Очистку лучше всего проводить до того, как клей отвердеет. Если же клей

уже затвердел, то оптимальным методом очистки будет аккуратное отскабливание и последующее протирание растворителем. Для обеспечения нормальной скорости отвердевания клей рекомендуется наносить при температуре от 60 F° (15 °C) до 90 F° (32 °C). Температуры ниже 45 F° (15 °C) замедляют процесс затвердевания; выше 90 F° (32 °C) – убыстряют процесс затвердевания.

3.7 Хранение и долговечность при хранении

Все клеящие составы Staron ® должны храниться в прохладном, сухом месте, если не используются в течение долгого периода времени. Срок сохранности при хранении клея Staron ® составляет 12 месяцев и более при условии, что хранение осуществляется при комнатной температуре 72 F° (22 °C) в оригинальной упаковке. При хранении при низких температурах срок сохранности может быть увеличен.

Данная информация предоставлена Производителем клеевых составов Staron ® как результат лучших знаний. При этом Производитель не несет никаких гарантийных обязательств относительно содержащихся здесь данных и информации. В соответствии с условиями, в которых Производитель не контролирует использование своей продукции, Производитель не несет ответственности за полученные результаты. Любые вопросы, связанные с данной информацией или продуктом, должны направляться Производителю.

3.8 Полезные рекомендации

Всегда храните клей в вертикальном положении. Клей должен храниться в прохладных местах в магазине, при температурах 50 F° - 70 F° (10 °C - 21 °C). Хранение клеев в отдельном холодильнике (раздельно с едой, закусками, напитками) удлинит срок службы клея. Не замораживайте клей!!!

При использовании нового, неоткрытого тюбика, выдавите чуть- чуть материала (не прикасаясь наконечником), чтобы убедиться, что вытекает и клей, и катализатор. Многие производители выдавливают тонкую струйку в мусорный контейнер или на кусочек бумаги. Затем приложите наконечник, выдавите немного в контейнер для мусора, и теперь можно начинать склеивание.

После использования клея, многие производители оставляют наконечник на тюбике. Материал затвердеет в наконечнике, где смешивается, но этого не произойдет в картридже или камере подачи. Допускается хранить тюбик с надетым наконечником в вертикальном положении. Тогда в случае, если необходимо повторное использование, просто снимите наконечник, выдавите небольшую струйку, чтобы убедиться, что клей и катализатор свободно вытекают. Присоедините новый, чистый наконечник к картриджу, выдавите из наконечника немного клея в мусорную корзину, и теперь можно начинать склеивание.

Полезные рекомендации при выполнении склеиваемых швов с помощью клея Staron ®.

При обрезании края всегда используйте зеркальные техники обрезания. Зеркальные штанцованные швы обеспечивают более тщательное склеивание и часто помогают уменьшить зазоры при вибрации фрезы.

Всегда выполняйте выровненные швы. Если не представляется возможным разглядеть шов, когда части подогнаны всухую, то, вероятнее всего, шва не будет видно и после наложения клея. Для лучшей склеивающей силы используйте абразивную бумагу с маркировками Р80 или Р100 для обработки областей вокруг швов. Многие производители используют деревянный брус, приклеивают к нему абразивное покрытие с маркировкой Р80 или Р100, а затем аккуратно протирают области шва, обрабатывая срезы, которые впоследствии будут склеиваться. Не допускается шлифовать швы или закруглять верхние грани областей швов. Всегда рекомендуется протирать швы денатурированным спиртом прямо перед склеиванием, чтобы удалить пылевую или масляную пленку, оставленную прикосновениями вручную.

Всегда лучше применять пружинные струбцины при фиксировании швов или мест склейки. Струбцины винтовые могут оказать слишком сильное давление на шов, тем самым слишком сильно выдавливая клей из шва. Всегда лучше прикладывать две маленькие полоски материала, чем одну большую и тонкую. При склеивании маленьких полосок всегда можно быть уверенным, что катализатора будет достаточно.

УСТРОЙСТВА И ПРИСПОСОБЛЕНИЯ

4.1 Основной производственный цех

Аналогично другим отраслям, производители Staron® применяют различные марки устройств и приспособлений в цехах.

Ниже представлены рекомендуемые инструменты, которые используются при работе с материалами Staron® - 100% акриловыми материалами с твердыми поверхностями.

Выбор марки инструментов зависит от производителя в соответствии с его пожеланиями. Тем не менее, очень важно следовать рекомендациям по методам производства и учитывать инструменты, которые запрещены или которые не рекомендуется использовать при работе с материалами Staron®.

4.2 Проверочный лист инструментов

- фасонно-фрезерный станок минимальной мощности 1600W
- фреза фасонная для снятия фасок
- фреза с нижним подшипником
- фреза с верхним подшипником
- фреза обходная
- комплект инструментов кольцевой пилы для вырезания отверстий
- Дрель
- Пистолет для клея, используемого в горячем состоянии (термопистолет)
- Клеевой брусок
- Прямолинейная кромка
- Шлифовальная машина роторно- эксцентриковая.
- Ножовочная пила или лобзик (только для выполнения шаблонов, с самим материалом Staron® не используется)
- Пистолет для силикона.
- Циркулярная пила
- Ленточно-шлифовальная машина
- Точильный станок
- Струбцины для крупных деталей и угловых соединений
- Вакуумные струбцины.

- Струбцины с типом ПВХ труб
- Измерительный инструмент (рулетка, линейка, уровень, угольник).
- ДВП для снятия шаблона.
- денатурированный спирт
- алюминиевая лента – для варочных поверхностей и встраиваемых модулей
- абразивная и микронная наждачная бумага.
- материал Scotch Brite™ (темно-бордовый и серый)
- многослойная фанера (влагостойкая) – для полосок для наращивания
- силикон
- фреза для контурной обработки:
- различные декоративные фрезы для деталей кромок
- отрезной станок со столом
- рабочий инструмент для углублений
- буровые чашки
- направляющее приспособление для фрезы
- ...

УСТРОЙСТВА И ПРИСПОСОБЛЕНИЯ

Фасонно-фрезерный станок

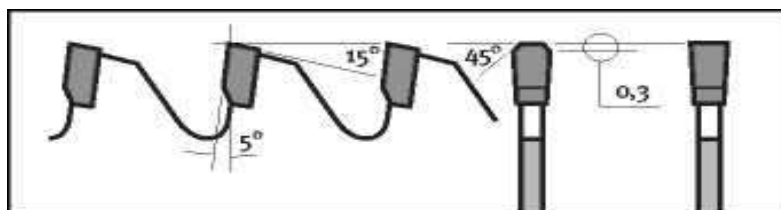
Задача	Минимальная мощность	Рабочий инструмент / режущий инструмент
Фреза для обрезания кромок	Не применимо к данному случаю	Твердосплавные срабатывающие рабочие инструменты для обрезания кромок
Общие работы: Напр.: торцевание, обработка швов и отверстий	1600W *	10 мм фреза с 2-мя ножами (типа double flute), с твердосплавными напайками с хвостовиком 12мм*
Работа в усиленном режиме: Напр.: многочисленные вырезы, перфорирование, выкружка. 2200 W 10 мм фреза с 1-м ножом (типа singleflute), с твердосплавными напайками с хвостовиком 12мм*	2200W	10 мм фреза с 1-м ножом (типа single flute), с твердосплавными напайками с хвостовиком 12мм*
Детальные работы: Напр.: обработка торцов	900 W	Нож для декоративных работ с твердосплавными напайками

ПРИМЕЧАНИЕ

Рекомендации, представленные выше, основываются на максимизации сохранения

УСТРОЙСТВА И ПРИСПОСОБЛЕНИЯ

Пилы:



200/8	64	2.2/0.09	2.8/0.11
250/10	80	2.6/0.10	3.2/0.13
300/12	96	2.6/0.10	3.2/0.13
350/14	108	3.0/0.12	3.6/0.14
400/16	120	3.6/0.14	4.4/0.17
450/18	144	3.6/0.14	4.4/0.17
500/20	160	3.6/0.14	4.4/0.17

[4.2 - В]

В зависимости от типа пилы, все пилы должны:

- обладать возможностью использования при работе в тяжелом режиме
- должны иметь лезвия с тройными зубьями из вольфрамового твердого сплава
- должны иметь лезвия с задним углом в плоскости с отклонением 5-10 градусов и иметь предназначение, описанное как «для резки твердых пластиков»
- иметь скорость 4,000-6,000 об/мин
- иметь маленькие углубления между зубьями, латунные заглушки, а также твердую опору под лезвие
- должны использоваться для отрезания по прямой

Лезвия должны регулярно затачиваться с помощью шлифовального диска с применением абразивных материалов с маркировкой 400-600 (20 – 40 микронов).

Лезвия должны иметь 6 зубьев на один дюйм диаметра (25 мм) и рекомендованы для работы с твердыми поверхностями.

5.1 Проверка места

До начала установки Staron®, необходимо убедиться, что все соответствующие детали

проверены и проконтролированы.

Обзор

1. Проверьте окружение, начиная с парковочного места и до места установки.
 - доступ с парковочного места к передней двери
 - проверьте расстояние и прочие препятствия
 - размер входа
 - состояние стен
 - высота потолка
 - состояние мебельного каркаса
 - размещение электрических и сантехнических коммуникаций
 - соберите любую другую дополнительную информацию, которая поможет минимизировать проблемы, которые могут возникнуть в процессе производства и установки с использованием столешниц Staron®.
2. Отношения между Вами и Вашим клиентом
 - нормы поведения
 - профессионализм
 - детализированные инструкции, которые необходимо выполнить до даты установки
 - информирование клиентов о том, чего им следует ожидать при работе, а также что Вы можете предпринять, чтобы минимизировать уровень шума, пыли, и прочие проблемы.

ПОДГОТОВКА МЕСТА

Предоставьте дружелюбное обслуживание клиентов, относясь к клиентам уважительно все время, ориентируясь на их нужды и требования.

Своевременное планирование.

- предусмотрите правильное планирование
- приезжайте в обещанное время
- в случае задержки или отмены, предупредите до назначенной встречи
- поддерживайте профессиональный имидж все время, соблюдая соответственный стиль одежды.
- Не курите во время вызова по обслуживанию. Не работайте под воздействием наркотиков и алкоголя.
- Во время визита по обслуживанию не включайте радио и прочие аудиоустройства
- Не устраивайте себе обеденный перерыв при вызове на обслуживание
- Содержите рабочую область в чистоте с начала и до конца работы, постепенно убирая пыль и грязь в процессе работы и после установки
- Примите все необходимые меры предосторожности для защиты от пыли и грязи

- Пожалуйста, прислушивайтесь к мнению клиента
- Предоставляйте клиентам всю необходимую информацию и объяснений по выполняемой работе
- Вся работы должна быть обсуждена, и по факту должно быть достигнуто соглашение до начала процесса установки
- Обеспечьте инструкционные материалы и вербальные инструкции для клиентов по соответствующему уходу за продукцией Staron®.

ПОДГОТОВКА МЕСТА

5.2 Установка уровня

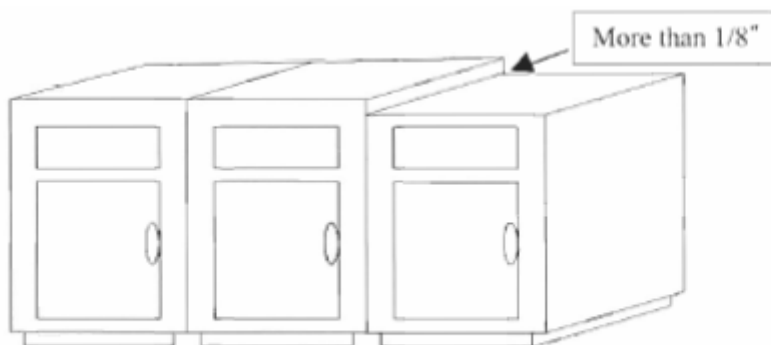
До начала установки столешницы Staron®, убедитесь, что мебельные каркасы выровнены.

Выравнивание и удаление любой грязи и пыли из мебельных модулей очень важно для предотвращения появления трещин в будущем или других повреждений столешницы Staron®.

Обзор

Шаг 1: Убедитесь, что все модули (каркасы) находятся в одной плоскости.

- Разница в уровне не более, чем на 0,8мм может быть скорректирована путем выравнивания с помощью клиньев
- Если разница между высотой модулей составляет более 0,8мм, необходима их переустановка.



[5.2 - A]

ПРИМЕЧАНИЕ

Попросите монтажника модулей переустановить их заново. Помните, что если Вы займетесь этим самостоятельно и в процессе что-либо случится, то Вы понесете ответственность за любые возникшие повреждения.

ПОДГОТОВКА МЕСТА

Шаг 2: Убедитесь, что каркасы или рамы модулей избавлены от неоднородностей.

Старые модули – убедитесь, что старый клей хорошо удален с верхней поверхности модулей

Новые модули – убедитесь, что все скобы, винты, гвозди и прочие неоднородные

предметы либо извлечены, либо располагаются заподлицо с верхней поверхностью

Шаг 3: все модули и крайние панели должны быть закреплены на стенах или на полу. Убедитесь, что не возникнет каких-либо сдвигов. Любые сдвиги могут вызвать нагрузку в столешницах Staron®.

ПРИМЕЧАНИЕ

Защитная пленка.

С рабочей стороны расположите защитную пленку. Распределите оболочку от входа к месту установки. Убедитесь, что Ваша обувь и инструменты не прикасаются к полу или модулям клиента. Клиенты оценят Ваши усилия и таким образом Вы приобретете их доверие.

5.3 Требуемые инструменты

Оснащение необходимым инструментарием существенно сократить время и обеспечит достойное качество исполнения.

- Уровень
- Резец
- Молоток
- Отвертка
- Правило

ШАБЛОНЫ

Введение

До завершения любого производства с участием Staron®, создайте точные шаблоны, которые являются реальным воспроизведением поверхности, что позволит избежать проблем, вызванных несоответствием размеров столешницы при ее установке.

Создание шаблона является важной частью производственного процесса.

Если Ваши шаблоны совершенны и изготовлены в соответствии с требованиями, то установка должна осуществляться без трудностей.

Существует много различных способов изготовления шаблонов, и это зависит от Вашего выбора в зависимости от Ваших возможностей.

6.1 Измерение шаблонов

Данный метод используется большинством производителей.

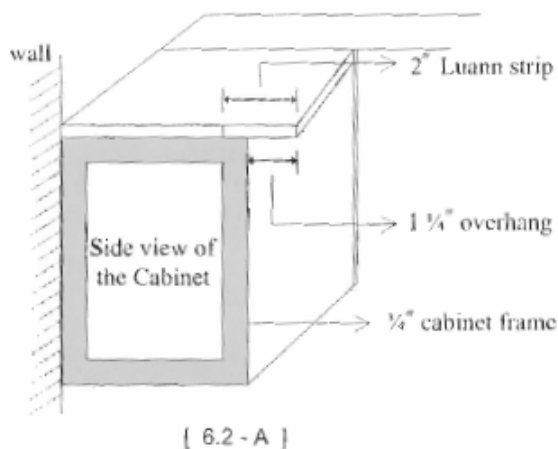
Тем не менее, данный метод достаточно трудоемок.

Вам понадобится затратить больше времени и снять более аккуратные размеры чтобы убедиться, что поверхность полностью подогнана в соответствии с рабочим местом.

6.2 Шаблоны полосок

Материал разрезан на определенную ширину, которая зависит от величины требуемого

Пример:



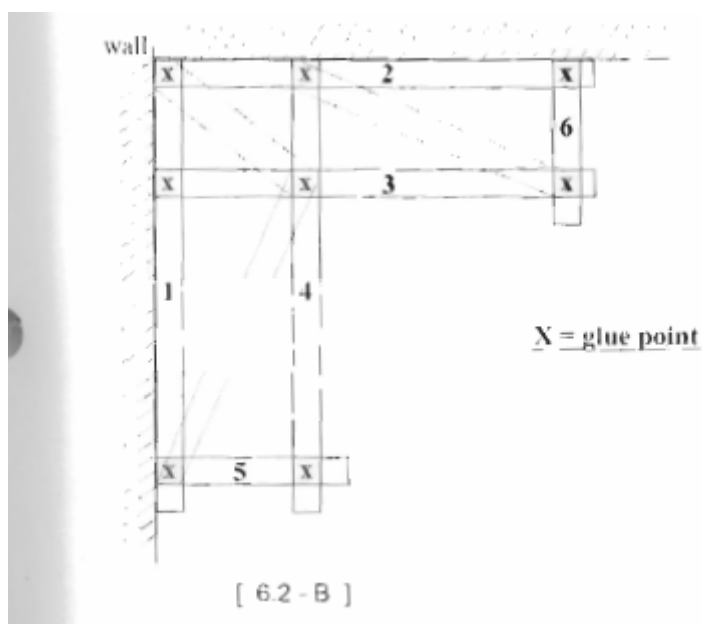
Убедитесь, что у вас достаточно под рукой материала для создания шаблона.

Подключите пистолет для работы с клеем при нагревании.

Начните располагать полосы на модулях, как показано на рисунке (6.2-B).

Обзор

- Когда пистолет для клея нагреется, начните склеивать деревянные листы вместе
- Не загибайте листы 1 и 2 прямо к стене, оставьте их «плавающими»
- Приклейте листы 3,4,5 и 6, прямо к стенам
- Листы должны быть тесно связаны в углу, где листы 1 и 2 пересекаются
- Точки, где листы 3,4,5 и 6 касаются стены, станут Вашими разметочными точками
- Не забудьте отметить на шаблоне место расположения центра Вашей раковины
- Пометьте центр варочной поверхности, а также все прочие вырезы
- Поместите листы 3,4,5 и 6 заподлицо с задней стороной рамы модулей, для обеспечения точного выступа



6.3 Картонные шаблоны

Почему картон хорош в использовании для изготовления шаблонов: входит в небольшое транспортное средство, можно использовать его в качестве покрытия, можно писать информацию для клиента прямо на шаблоне, не сгибается легко.

Обзор

1. Поместите картон на рамы модулей, как показано на рисунке (6.3-A). Листы должны перекрываться на 8" – 10". Склейте листы вместе горячим клеем.



2. После того, как Вы накроете картоном рамы модулей, возьмите полоски картона (шириной 1 1/2") и склейте их так, чтобы сформировать раму так, как показано на рисунке (6.3-B).

Данные полоски обеспечат Вам точные размеры для разметки стены.

Если Вы разметите шаблон по стенам, то Вы сможете предварительно разметить поверхность в цеху. Таким образом установка пройдет быстрее.



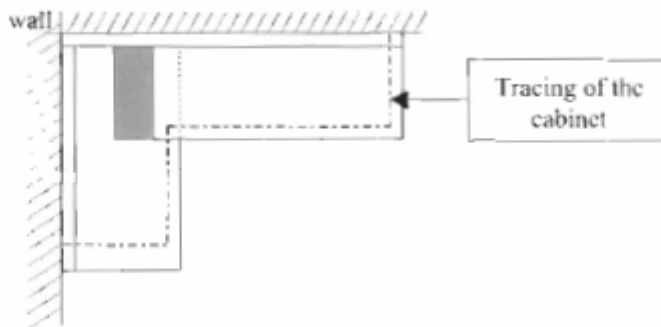
3. Когда шаблон будет закончен, наметьте переднюю грань модулей мебели, чтобы просчитать добавление не выступ.

Просчитайте размер желаемого выступа и отрежьте по размеру.

Не забудьте отметить все центральные линии для вырезов (под раковину, варочные поверхности и пр.)

Tracing of the cabinet

Наметка линии рамы модулей



[6.3 - D]

ПРИМЕЧАНИЕ

НЕ СГИБАЙТЕ КАРТОН

Шаблоны, выполненные из картона или ДВП, продемонстрируют клиенту фактический размер столешницы, предоставляя тем самым возможность внести изменения в размеры выступа, или изменить другие характеристики.

Пометьте всю необходимую информацию на шаблоне, что обеспечить легкость доступа.

Картонные шаблоны могут быть использованы после установки для предохранения столешницы, если прикрепить их клейкой лентой сверху на столешницу. Это поможет защитить столешницу от внезапных повреждений при выполнении других видов работ (сантехнических, электрических, художественных).

Помните, во многих случаях Вы будете нести ответственность за повреждение, вызванное работой, выполняемой другими специалистами после Вас.

Обезопасьте свою работу, проинформировав клиента и обеспечив средства защиты (таким является и картонный шаблон).

4.Отрезание шаблона

В некоторых случаях шаблон может оказаться слишком большим, чтобы поместиться в ваше транспортное средство.

ПРИМЕЧАНИЕ

Не рекомендовано разрезать шаблоны, тем самым нарушая их структурную целостность.

Предпочтительные методы при работе с картонными шаблонами:

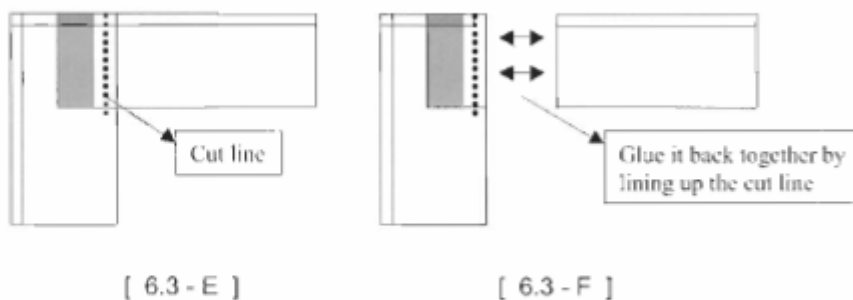
a. Если Вам необходимо разрезать шаблон на части, чтобы разместить его в транспортном средстве, то производите разрез по одному из нахлестов (только через верхний слой), как показано на рисунке (6.3E и 6.3 F).

b. После этого, Вы можете обратно склеить части шаблона, при их точной состыковке.

ПРИМЕЧАНИЕ

НЕ СГИБАЙТЕ КАРТОН

Cut line	Линия разреза
Glue it back together by lining up the cut line	Склейте обратно, состыковав по линии среза



6.4 Цифровые шаблоны

При использовании развитых технологий, существует множество различных способов и программ, которые могут использоваться при создании шаблонов.

Пожалуйста, свяжитесь с производителями Цифровых Шаблонов для получения более подробной информации.

6.5 Необходимые приспособления

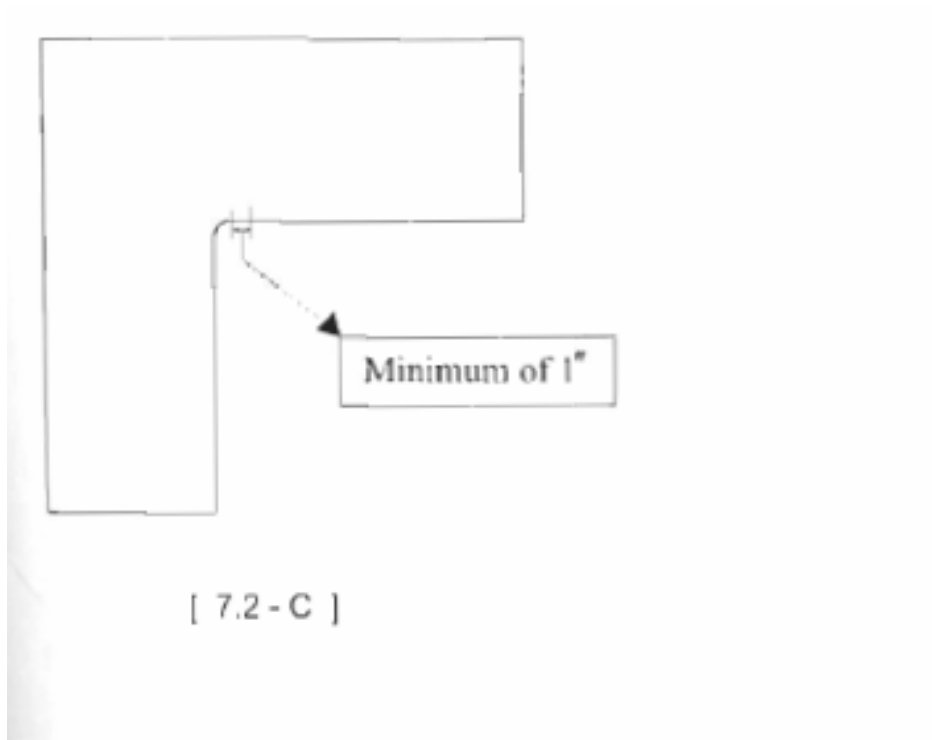
- Пистолет для горячего клея
- Клеевой брус
- Универсальный нож
- Рулетка
- Линейка
- Уровень
- Бумага и карандаш
- Маркер
- Материал для изготовления шаблона (зависит от выбранного Вами метода)
картон, цифровое оборудование для изготовления шаблона

РАСПОЛОЖЕНИЕ ШВА

Ни при каких обстоятельствах шов не должен проходить через место выреза под варочную поверхность.

Если кухня спланирована таким образом, что другие альтернативы отсутствуют, то необходимо связаться с технической сервисной службой Staron®.

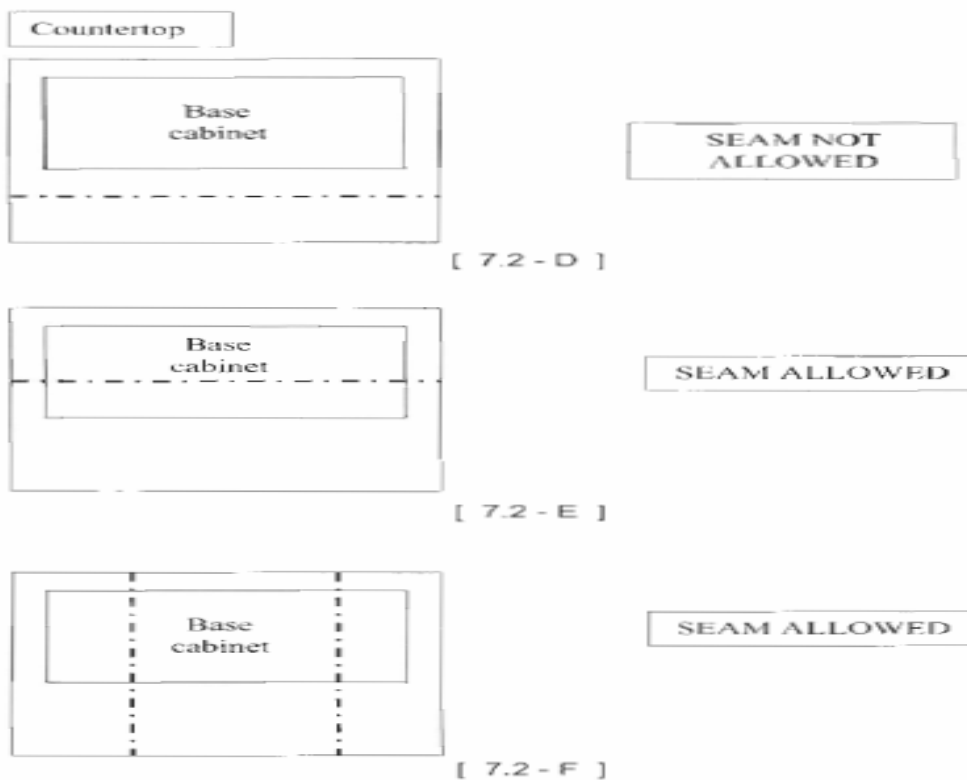
Все швы должны отстоять минимум на 1" от радиуса внутреннего угла. Помните, чем



РАСПОЛОЖЕНИЕ ШВА

Не допускается расположение швов на выступе при островном расположении.

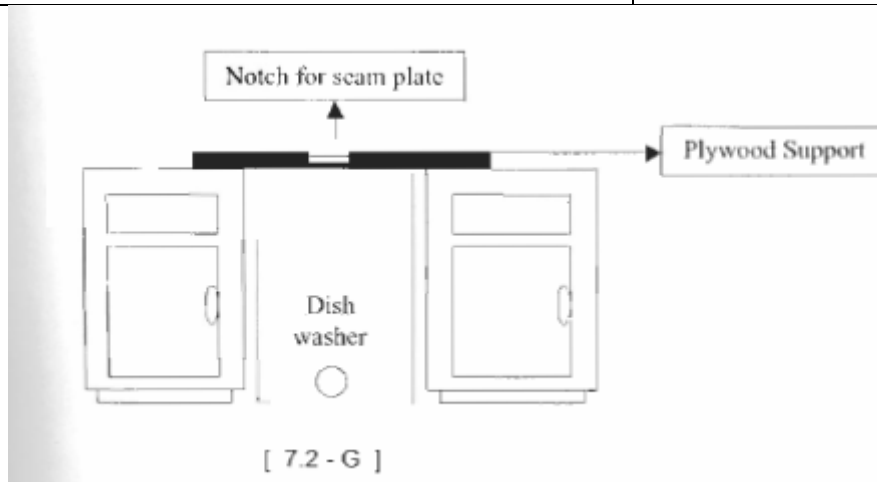
Base cabinet	Рама мебельных модулей
Countertop	Столешница
SEAM NOT ALLOWED	Шов не допускается
SEAM ALLOWED	Шов допускается



РАСПОЛОЖЕНИЕ ШВА

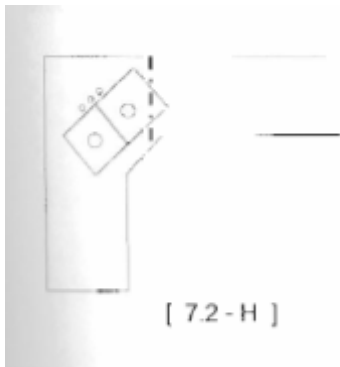
В редких случаях случается, что шов проходит в месте расположения раковины. Необходимо обеспечить поддержку от модулю к модулю из многослойной фанеры. Не забудьте вырезать пластины из фанеры для швов.

Notch for seam plate	Вырез для пластины в месте шва
Plywood support	Поддержка из фанеры
Dish washer	Посудомоечная машина



Не допускается прохождение швов через место установки раковины. В редких случаях, если отсутствуют другие альтернативы, допускается расположение швов на скошенных углах.

Пожалуйста, проконсультируйтесь с технической сервисной службой Staron® до начала подобных операций.



ВЫРЕЗАНИЕ

8.1 Необходимые приспособления

Перечисленные ниже приспособления НЕ ДОЛЖНЫ использоваться ни при каких условиях при работе с материалами Staron®.

- ножовочная пила
- винтовые сверла
- пила для обработки нетвердых поверхностей

Рекомендуемые инструменты

- циркулярная пила с твердосплавными или алмазными лезвиями
- отрезной станок со столом
- 3 л.с. минимум

Ленточная пила

- 5 л.с. (рекомендуется)
- мебельная пила или неподвижная пила (рекомендуется)

Фрезерные машины (3 л.с. минимум)

Пружинные струбцины, струбцины «С»

8.2 Обзор

При разрезании поверхностей Staron®, убедитесь, что лист полностью закреплен.

При использовании циркулярной пилы, сначала осуществляется черновая нарезка, для окончательной обработки краев выреза используйте фрезерную машину.

Никогда не используйте ножовочную пилу при работе с материалами Staron®.

При использовании фрезерной машины, всегда работайте по направлению слева направо.

Все внутренние углы должны быть выполнены с минимальным радиусом ½ “.

Помните, чем больше радиус, тем лучше.

Радиусы более ½ “ должен осуществляться по предварительно изготовленному шаблону.

ПРИМЕЧАНИЕ

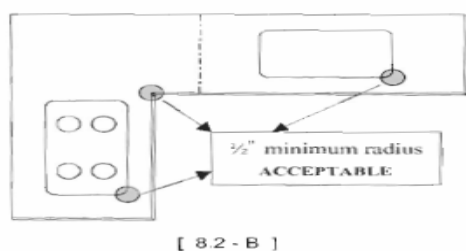
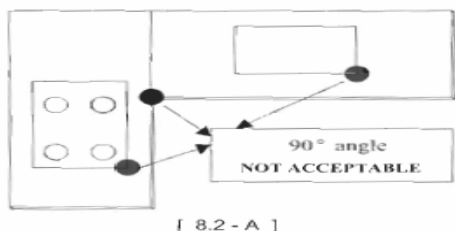
Все внутренние углы должны быть с радиусом не менее ½ “.

Это включает все вырезы.

Квадратные углы не являются предметом гарантийных обязательств.

Любые прямые углы являются точками повышенного напряжения, и со временем там могут образоваться трещины.

90 angle NOT ACCEPTABLE	Угол в 90 градусов – не допускается
½" minimum radius ACCEPTABLE	Минимальный радиус ½" - допускается



ВЫПОЛНЕНИЕ ШВОВ

9.1 Необходимые приспособления

- Фрезерная машина
- фреза с двойной канавкой
- Линейка
- Струбцины
- Денатурированный спирт
- Чистые лоскуты
- Клейкая лента
- Шлифовальная машина
- Вакуум
- Шлифовальная бумага с маркировкой 80
- Ленточная пила (по возможности)
- Отрезной станок со столом (для чернового разрезания)

Введение

При планировании какого-либо производства или установки материалов Staron®, швы должны быть заранее просчитаны при минимизации использования материалов и максимизации эффективности продукции.

Перед нанесением клея на шов между двумя части материала Staron®, необходима машинная обработка краев для максимального стыкования.

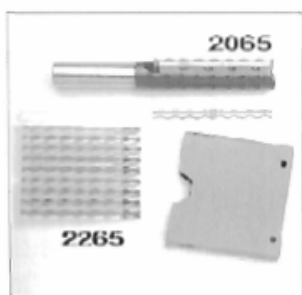
Существует 3 способа вырезания краев для швов

- 1.Использование фрезы с волнистой кромкой
- 2.Прямой срез ленточной пилой
- 3.Зеркальный срез

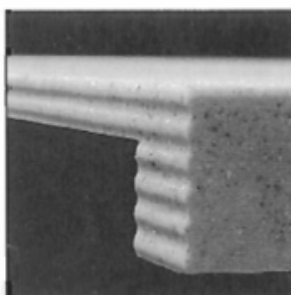
ВЫПОЛНЕНИЕ ШВОВ

9.2 Использование фрезы с волнистой кромкой

1.Данный рабочий инструмент имеет легкую волну. Это требует специальной основы для фрезерования.



[9.2 - A]



[9.2 - B]

- 2.Отрежьте один кусок с одной стороны в основе.
- 3.Затем, отрежьте другой кусок со второй стороной в базе.
- 4.Это даст смещение в виде волны на .
- 5.Установите прямой срез на базу
- 6.Проведите фрезерную машину слева направо.
- 7.Обрабатывая швы, используя этот вид рабочего инструмента, Вы получаете на 50% больше склеиваемой площади.



[9.2 - C]

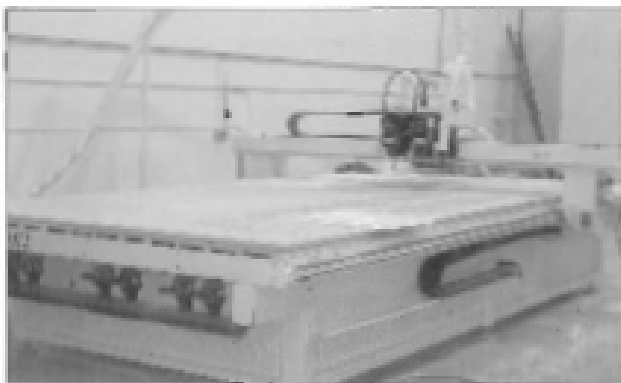
ВЫПОЛНЕНИЕ ШВОВ

9.3 Прямой срез

1. Этот метод требует наличия ленточной пилы с лезвием для твердых поверхностей или контурную фрезерную машину.

2. Помните, Вы никогда не должны использовать следующие инструменты для окончательной обработки до начала склеивания.

- отрезной станок со столом
- циркулярная пила
- фрезерная машины для ровных срезов
- любой другой способ отрезания, за исключением ленточной пилы, или метода волнистых кромок.



[9.3 - А]



[9.3 - В]

ВЫПОЛНЕНИЕ ШВОВ

9.4 Зеркальный срез

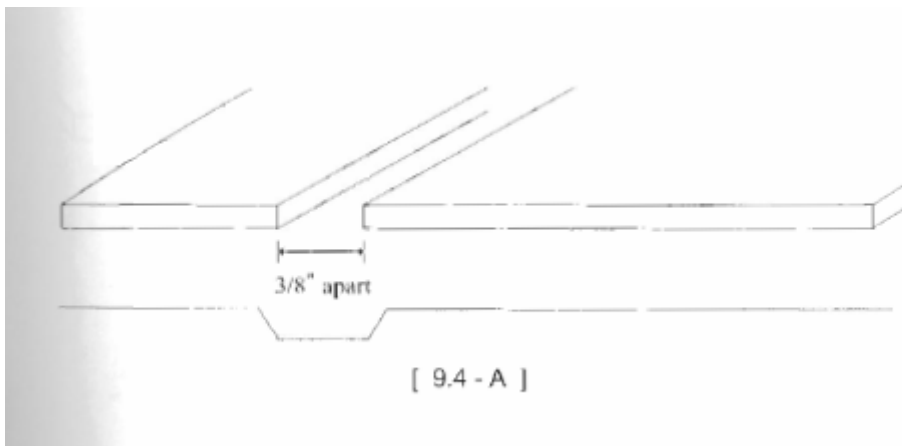
1. Наиболее эффективным методом получения качественного среза, если дорогостоящее оборудование типа ленточной пилы не доступно, является использование метода «зеркального среза».

2. Используя этот метод, Вы сможете отрезать оба края в одно и то же время.

3. Это обеспечит хорошее стыкование обоих кусков, «отзеркаливающих» друг друга.

Указания

1. Возьмите два куска, которые необходимо склеить, и поместите их на расстоянии 3/8" друг напротив друга, убедившись, что куски находятся параллельно.

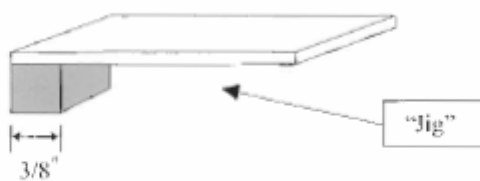


ВЫПОЛНЕНИЕ ШВОВ

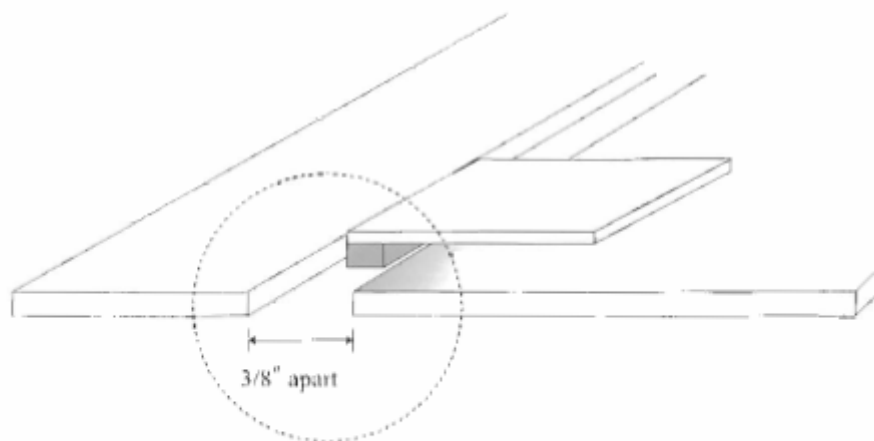
ПРИМЕЧАНИЕ

Вы можете попробовать использование «фиксатора», чтобы убедиться, что 2 куска точно находятся на расстоянии 3/8 " вдоль и поперек линии шва.

Данный «фиксатор» может быть изготовлен из кусочка материала Staron® или любого другого материала, который держит форму.



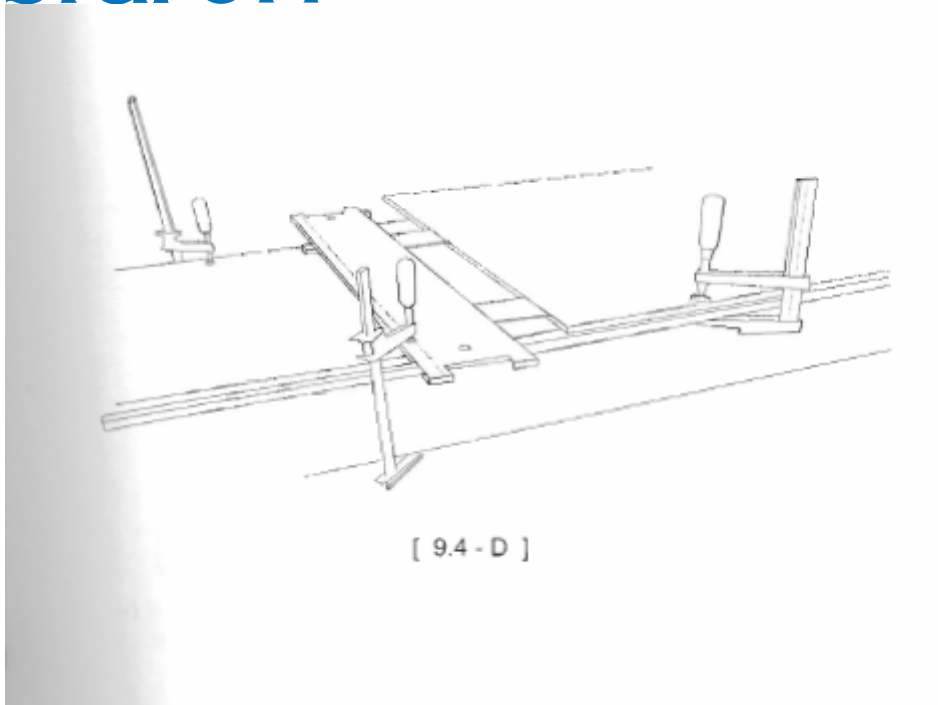
[9.4 - B]



[9.4 - C]

ВЫПОЛНЕНИЕ ШВОВ

2. После того, как Вы проверите, что два куска находятся на расстоянии $3/8$ " друг от друга и параллельны, используйте $1/2$ " фрезу и фрезеровальную машину для вырезания.
3. Установите прямую кромку (линейку) на левую сторону каждой из двух отрезаемых частей.
4. Измерьте расстояние от края фрезы до края основы фрезерной машины + $1/16$ ".
5. Установите линейку на левую сторону, обратно на то же расстояние, которое Вы измерили.
6. Установите глубину фрезы для обработки материала.
7. Проведите фрезой слева направо.



ВЫПОЛНЕНИЕ ШВОВ

ПРИМЕЧАНИЕ

Убедитесь, что шнур оборудования не зацепится за струбцину или стол.

Если Вы начинаете выполнение разреза, НЕ ОСТАНАВЛИВАЙТЕСЬ!

Убедитесь, что все части зажаты струбцинами, и сдвиг не произойдет.

При применении метода зеркального среза убедитесь, что у Вас два ПЛОСКИХ куска.

Если Ваши куски не плоские, шов раскроется, что в результате даст плохой (видимый) шов на столешнице.

Если обрабатываются два плоских куска, шов должен получиться высококачественным. Линия шва исчезнет, если края обработаны качественно, когда Вы стыкуете части поверхности.

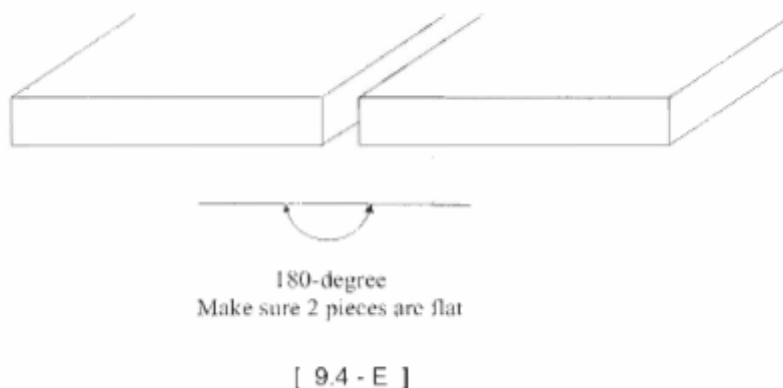
Помните, если Вы видите линию шва, когда Вы стыкуете части всухую, то Вы увидите эту линию и после склеивания. В таком случае лучше повторно обработать стыки перед началом склеивания.

ПРИМЕЧАНИЕ

Если шов исчезает до склеивания, то после склеивания его однозначно не будет видно.

Переверните материал на 180-градусов

Убедитесь, что 2 куска плоские.



ВЫПОЛНЕНИЕ ШВОВ

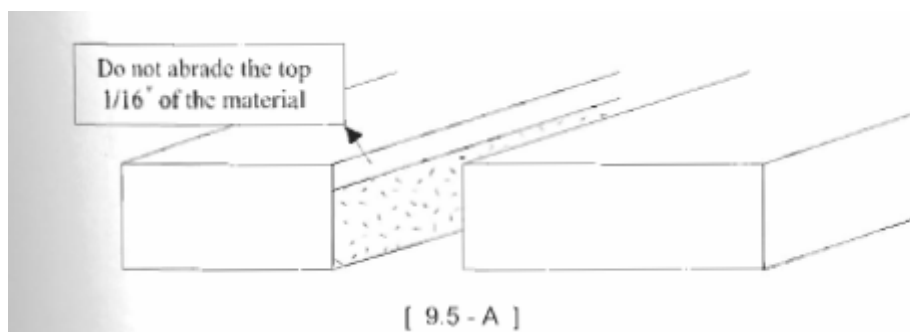
9.5 Подготовка граней

После того, как лист разрезан и стыки обработаны, как было описано выше, можно начинать склеивание.

Тем не менее, до начала нанесения клея, тщательная подготовка краев необходима, чтобы удалить загрязнение и пр.

Указание

- обработайте трением или шлифованием край материала, проследив при этом, что срезанные края не закруглись
- Вам понадобится абразив маркировкой 80 или шлифовальная бумага
- Все, что нужно – пройти по краю два или три раза
- обработайте трением или шлифованием края всех поверхностей, за исключением верхней 1/16 " от всей толщины среза. Обрабатывание всего среза может повлечь округление среза.



Не обрабатывайте 1-16" от всей толщины среза.

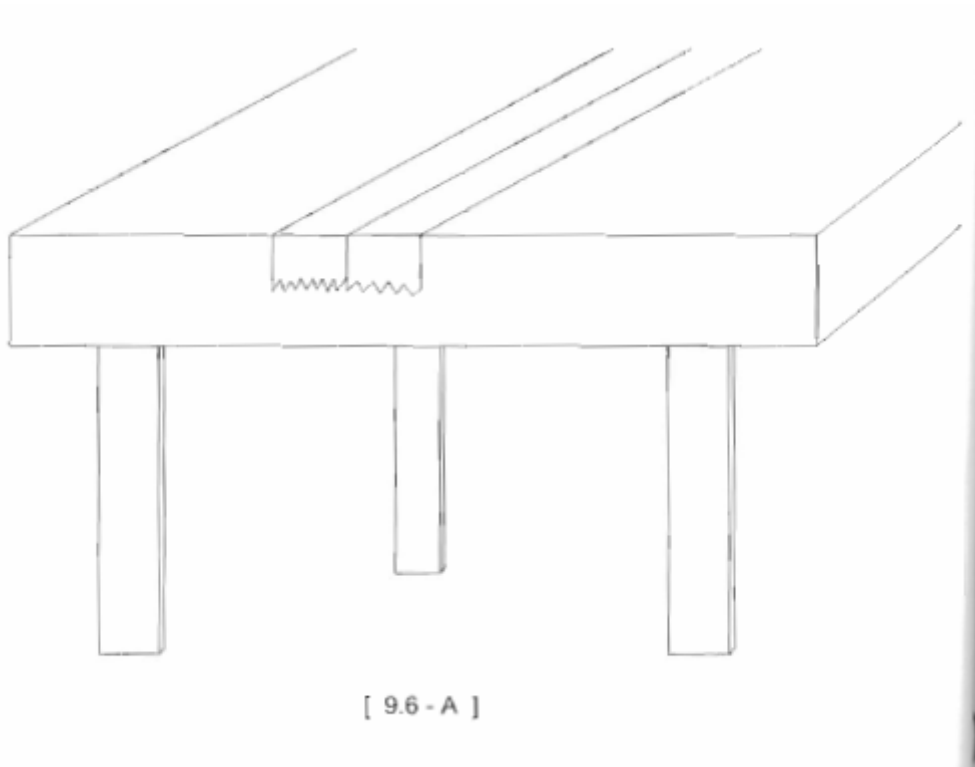
ПРИМЕЧАНИЕ

Обрабатывайте вручную. При обработке шлифовальной машинкой возможно округление срезов. Если вы скруглили верхнюю часть грани, Ваш шов будет виден после завершения всех работ.

ВЫПОЛНЕНИЕ ШВОВ

9.6 Склеивание швов

1. После того, как подготовка швов завершена, можно наносить клей.
2. Поместите какой-нибудь сорт прокладочной бумаги под шов. Без этой бумаги, размещенной под швом, клей приклеит поверхность к рабочему столу.
3. Прокладочная бумага выбирается начиная с вощеной и заканчивая скотчем (клейкой лентой).
4. Скотча достаточно, тем не менее, рекомендуется поместить следующий слой рядом, во избежание смещения склеиваемых поверхностей.



ВЫПОЛНЕНИЕ ШВОВ

5. Протрите два склеиваемых куска в области срезов денатурированным спиртом.
6. Не забудьте протирать в одном направлении. Таким образом, Вы не загрязните области, которые только что протерли.
7. Помните, что, после того как Вы протрете материал, не прикасайтесь к нему. Клей может вобрать частички масла с вашей кожи, что повлечет за собой изменение цвета шва. Обычно такое случается с материалами светлых цветов.
8. Заранее определитесь, как из методов фиксации Вы будете использовать при стыковании двух частей поверхности. Существует несколько способов фиксации кусков вместе:
 - A. Деревянный брус и струбцины
 - B. Присосы и струбцины
 - C. Автоматические или подобные струбцинные системы



[9.6 - B]



[9.6 - C]



[9.6 - D]

ВЫПОЛНЕНИЕ ШВОВ

9. После выбора метода фиксации склеиваемых кусков можно приступить к склеиванию.

10. Растащите в сторону склеиваемые куски на расстояние 1/8".



[9.6 - E]



[9.6 - F]



[9.6 - G]

ПРИМЕЧАНИЕ

Для склеивания листы должны быть плоскими. Чем более плоскими будут срезы, тем проще будет шлифование после затвердевания клея. Если склеиваемые листы не плоские, их необходимо выставить с помощью прокладки. Помните, что это должно быть сделано до нанесения клеевого состава.

11. До помещения смешивающего наконечника в клеевой картридж, выдавите (выжмите) небольшое количество клея, чтобы убедиться, что в клеевом составе присутствуют и клей, и активатор, и они перемешаны соответствующим образом. Поместите смешивающий наконечник, затяните фиксирующую гайку пистолета, нажмите дважды на курок, чтобы убедиться, что в наконечнике происходит качественное смешивание.

12. После того, как клей готов, начните склеивание с одного конца и заполните зазор глубиной 1/8". Он должен заполниться приблизительно наполовину. Не оставляйте воздушных промежутков при склеивании. Если появляются воздушные промежутки, пройдите по ним клеем второй раз.



[9.6 - Н]



[9.6 - I]

ПРИМЕЧАНИЕ

Проще начинать склеивание с дальней точки шва, и производить склеивание по направлению к себе.

ВЫПОЛНЕНИЕ ШВОВ

13. После того, как клей помещен в промежуток шва, два склеиваемых куска можно стянуть любым методом фиксации, на котором Вы остановились.

14. Дайте клею подсохнуть до тех пор, пока он не станет твердым, как и сами склеиваемые пластины. Обычно это занимает 45-60 минут, в зависимости от температуры воздуха и температуры склеиваемых пластин. Клей высохнет быстрее, если его температура выше, и, чем ниже его температура, тем больше он будет затвердевать.



[9.6 - J]



[9.6 - K]



[9.6 - L]

ПРИМЕЧАНИЕ

После полного затвердевания, шов можно подвергнуть шлифованию.

Как только клей высыхает, шов становится сухим. Он должен быть твердым на ощупь.

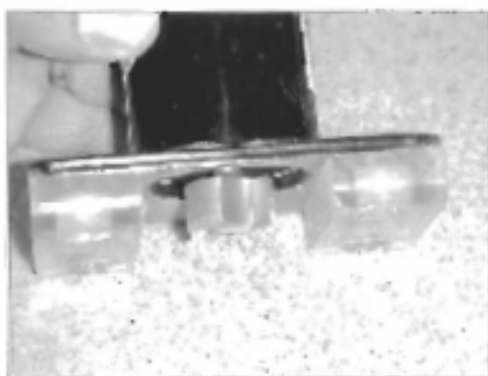
Когда листы пристыкуются друг к другу, часть клея вытечет из шва. Остатки клея легко удалить при использовании шлифовальной машинки.

ВЫПОЛНЕНИЕ ШВОВ

9.7 Шлифование или скользящее фрезерование

После полного затвердения клея, его остатки можно удалить, используя шлифовальную машину.

Скользящее фрезерование может быть сделано вручную, используя фрезеровочную машину с рабочим инструментом «лыжи» (кусок дерева или материала Staron®), присоединенные к фрезерной машине.



[9.7 - A]



[9.7 - B]

1. Установите рабочий инструмент заподлицо с обрабатываемой поверхностью.
2. Проведите скользящей фрезой по затвердевшему клею шва и удалите все чрезмерное количество клея.
3. После удаления излишков клея, работу можно закончить шлифованием поверхности.

Для этого надо использовать абразив или шлифовальную бумагу с маркировкой 80. Не оставайтесь в процессе шлифования слишком долго в одном участке поверхности. Это создаст впадину на поверхности. Помните, что необходимо все время перемещать шлифовальную машину при работе.

4. При завершении процесса шлифования, должна быть отшлифована область в размере 180 – 200 мм. Это поможет “растворить” область шва.

ВЫПОЛНЕНИЕ ШВОВ

ПРИМЕЧАНИЕ

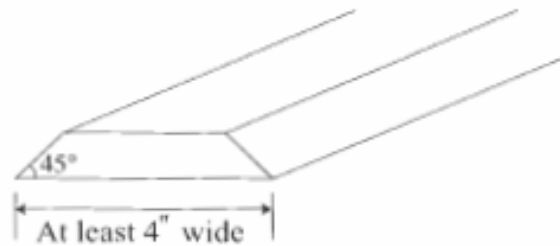
Сполосните область шва водой и понаблюдайте за швом. В данном случае Вы должны решить, приемлемо ли качество получившегося шва, или его необходимо переделать.

Если шов необходимо переделать, то лучше это осуществить сразу, чем после окончательного завершения работы. Это сохранит Вам время и материал в дальнейшем.

9.8 Пластина для шва (соединительная)

После того, как швы отшлифованы, необходимо присоединить пластину с обратной стороны.

Данная пластина представляет собой кусок материала Staron® шириной минимум 75мм и угловыми срезами по 45 градусов с обеих сторон.



[9.8 - A]

ПРИМЕЧАНИЕ

Помните, пластина со срезами под 90 градусов является областью, повышающей нагрузки. Соединительные пластины должны иметь срезы под 45 градусов.

ВЫПОЛНЕНИЕ ШВОВ

Существует несколько шагов, которые необходимо предпринять при использовании соединительных пластин.

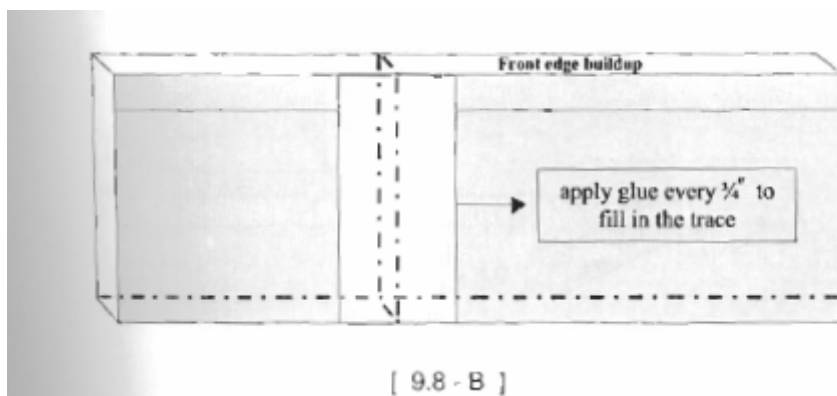
1. Удостоверьтесь, что пластина не колеблется. Соединительная пластина должна быть ровно размещена на поверхности.
2. Отрежьте соединительную пластину от конца к началу утолщения к тыловой поверхности столешницы. Не должно быть никаких разрывов между передней гранью утолщения и соединительной пластиной.
3. Обработайте шлифованием соединительную пластину и поверхность в том месте, где

они будут склеиваться вместе.

4.Отцентрируйте соединительную пластину поверх шва. Наметьте линиями соединительную пластину. Протрите денатурированным спиртом.

5.Нанесите клей на поверхность в том месте, где была намечена соединительная пластина. Нанесите клей по периметру чтобы заполнить намеченную область.

Front edge buildup	Утолщение передней грани
Apply glue every ¼" to fill the trace	Нанесите клей через каждые ¼", чтобы заполнить намеченную область



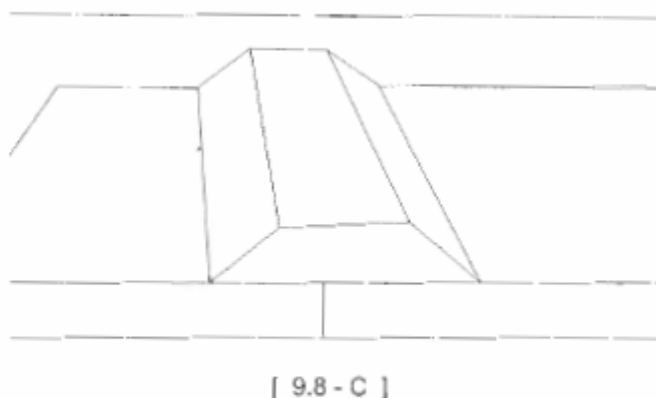
ВЫПОЛНЕНИЕ ШВОВ

6.Нанесите клей между соединительной пластиной и утолщение передней грани. Это сделает одно целое из поверхности, соединительной пластины и утолщения передней грани.

7.Зафиксируйте соединительную пластину на поверхности при помощи струбцин. Когда соединительная пластина зафиксирована, клей распространится, что обеспечит 100% покрытие клеем всех поверхностей.

ПРИМЕЧАНИЕ

Клей может выплыть с наружной стороны соединительной пластины. Не соскребайте излишки. Они только добавляют силы пластине и всей поверхности.



Производство столешниц Staron® предусматривает индивидуальный подход к обработке кромки для каждого клиента, что гарантирует превосходные результаты – вы не сможете остаться равнодушными к столешницам Staron®.

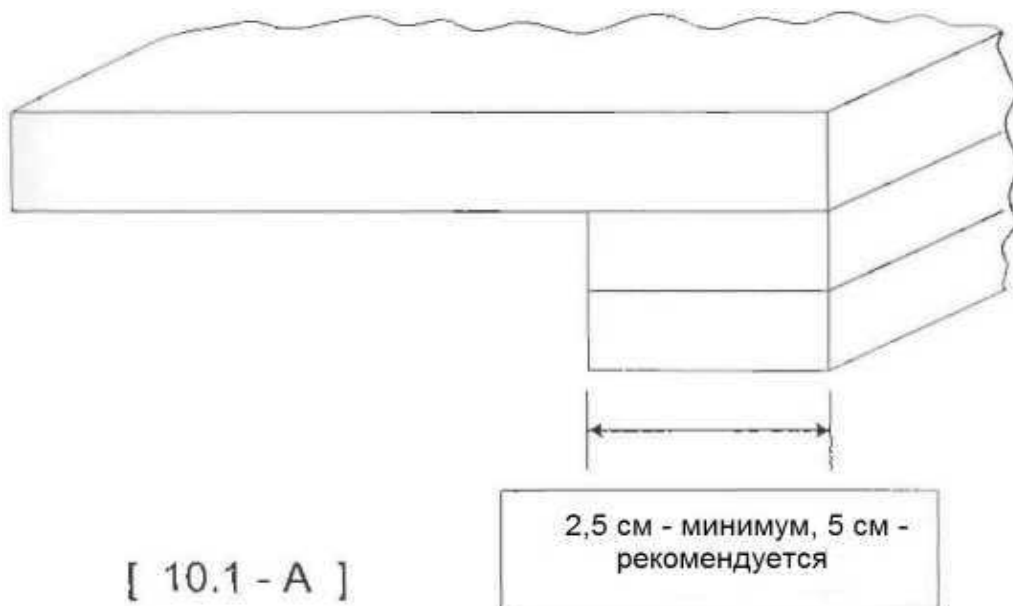
При работе со столешницами Staron® применяются три вида обработки кромки.

- Многослойная кромка
- Кромка с вертикальным расположением блоков
- Кромка с V-образной канавкой

10.1 Многослойная кромка

Сборка многослойной кромки

Столешница с многослойной кромкой представляет собой рабочую поверхность с 2 слоями материала толщиной 12,3мм, наложенными друг на друга. (См.рис. 10.1 - А) Данный метод, кроме сборки кромки, позволяет включение декоративных полос.

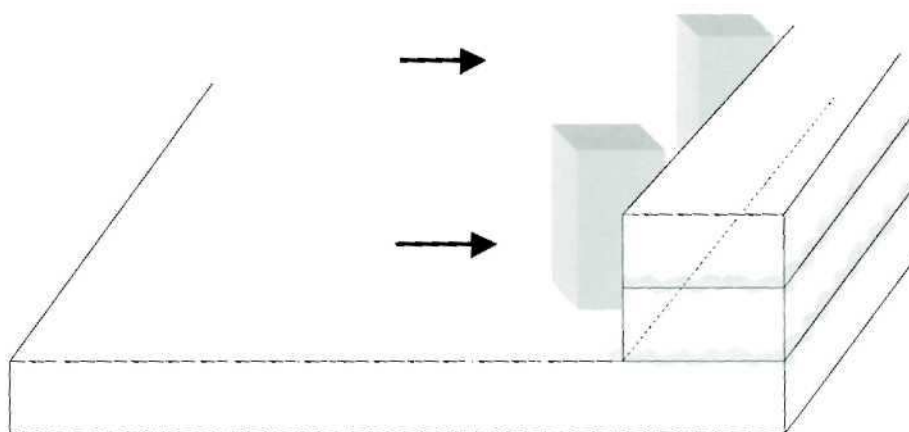


Клей, используемый для скрепления швов, должен быть нанесен на заднюю и переднюю кромки, а также в центре участка, к которому монтируется многослойная кромка.

Нанесите клей слоем примерно 3 мм толщиной на расстоянии 0,6 см от передней и задней частей поверхности, а также в середине.

Разместите деревянные блоки за собранной кромкой через каждые 30 см. Это предотвратит сползание кромки после нанесения клея.

Посадите блоки на клей, применяемый в горячем состоянии, под углом 45° к рабочей поверхности. Это позволит легко удалить их после того, как кромка будет закреплена.



[10.1 - В]

СОВЕТ



При использовании тонированных полос выберите клей, подходящий по цвету к верхней полосе.

Деревянные блоки могут быть выполнены из любого дерева.

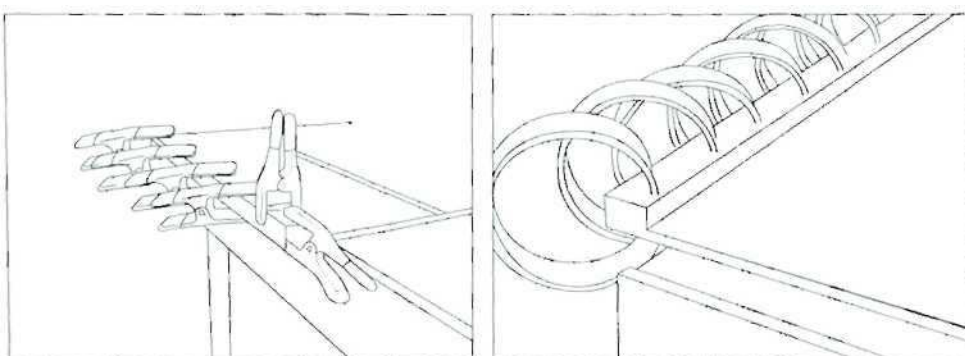
1 см МДФ является идеальным вариантом. МДФ легко удаляется после завершения монтажа кромки и выполнения других операций.

Обработка кромки

Закрепите сборку кромки 5 см пружинными зажимами или зажимами Дани через каждые 5 ~ 7 см. Это обеспечит достаточную силу зажима и сделает шов незаметным.

Примечание

Слишком сильный зажим может привести к выдавливанию клея. Это называется «Истощение шва». Если шов истощен, столешница может выйти из строя в процессе использования из-за недостаточного количества клея, скрепляющего компоненты.

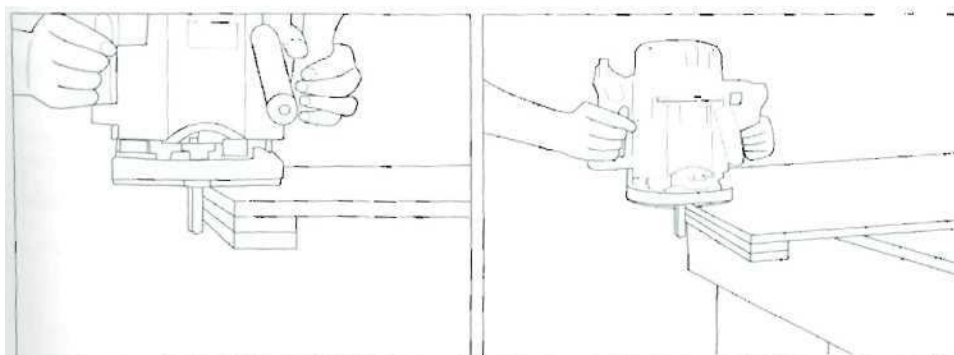


(10.1 - В)

(10.1 - Г)

После того, как сборка кромки была завершена, и клей высох, отфрезеруйте передняя кромка под прямым углом к верхней поверхности.

Данная операция может быть проведена при помощи проверочной линейки и фрезерной машины, установленных по шаблонной направляющей, или при помощи концевой фрезы.



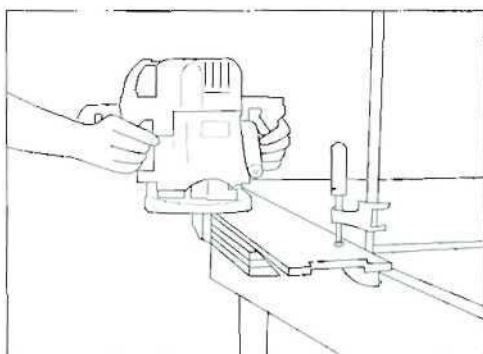
(10.1 - Д)

(10.1-Е)

Использование шаблонной направляющей: Для фрезеровки заподлицо с проверочной линейкой используйте фрезеровочную машину с 2,5 см шаблонной направляющей и 1,3 см резцом.

Сместите проверочную линейку на 0,6 см назад от передней кромки. Зажмите и отфрезеруйте. Ведите фрезеровочную машину слева направо. Таким образом, вы срежете всю толщину кромки заподлицо и выровняете переднюю кромку под прямым углом к верхней поверхности.

Убедитесь, что шаблон для вычерчивания окружностей выровнен относительно уже обработанных кромок. Повторите процедуру, чтобы срезать все прямые стороны.



(10.1 - Ж)

СОВЕТ

- Для упрощения работ используйте систему проверочных линеек с блокировочными радиусными углами и прямыми линиями.

Использование блокировочной системы проверочных линеек позволяет избежать некорректного выравнивания проверочной линейки и шаблона для вычерчивания окружностей.

Обработка кромки

Аналогично при использовании блокировочной системы вы также можете применять 2,5 см шаблонную направляющую и 1,3 см резец, следуя инструкциям, изложенным на предыдущей странице, или использовать концевую фрезу с верхним подшипником.

Использование концевой фрезы с верхним подшипником: При использовании концевой фрезы с верхним подшипником проверочная линейка не смещается назад.

Проверочная линейка должна быть размещена строго по линии разреза.

В отличие от шаблонной направляющей при использовании проверочной линейки отрезание проводится прямо по ней.

Использование концевой фрезы исключает возможность ошибки измерения при смещении проверочной линейки назад на 0,6 см для компенсации шаблонной направляющей.

Если линия снята прямо с шаблона, отрезайте по данной линии.

Зажмите проверочную линейку и срежьте излишки материала.

Примечание

☛ При использовании шаблона ведите фрезеровочную машину слева направо.

После того, как кромка вырезана по размеру при помощи фрезеровочной машины, можно приступить к обработке декоративной кромки, чтобы придать столешнице Staron® элегантность и изысканность...

Примечание

☛ Дальнейшие инструкции даны в Главе Декоративная кромка. (страница)

10.2 Кромка с вертикальным расположением блоков

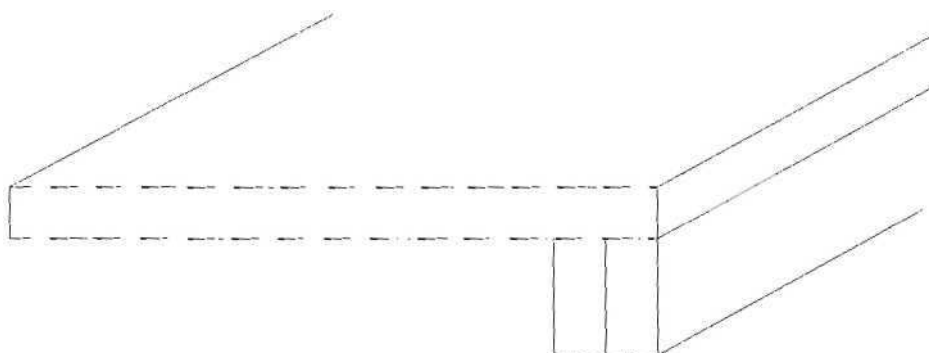
Сборка кромки с вертикальным расположением блоков

При использовании кромки с вертикальным расположением блоков, полосы из материала толщиной 2,5 см вырезаются и размещаются на столешнице.

Кроме того, вторая полоса Staron® приклеивается за передней полосой. Это увеличивает прочность столешницы.

При использовании данного метода вместо 2 швов на передней кромке вы получите только 1. Возможность ошибки минимизирована.

Запомните, если швы выполнены правильно, вам не придется волноваться о том, что они будут видны!!!



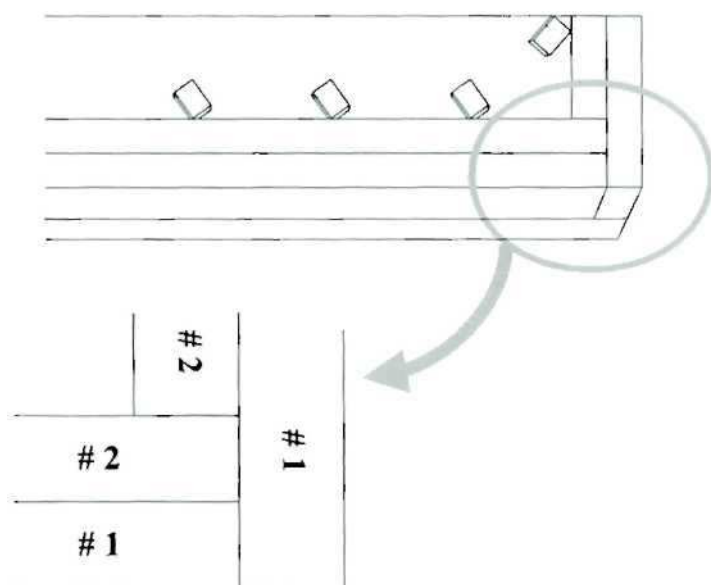
(10.2 – А)

Обработка кромки

При сухом методе сборки разместите сначала передний блок (#1).

Временно закрепите всю верхнюю поверхность.

Когда работа с передними блоками (#1) закончена, отрежьте и разместите задние блоки (#2).



(10.2 - Б)

Закрепите заднюю часть кромки деревянными блоками, посаженными на клей, используемый в горячем состоянии, через каждые 30 см. Это предотвратит сползание сборки кромки при нанесении клея, скрепляющего швы.

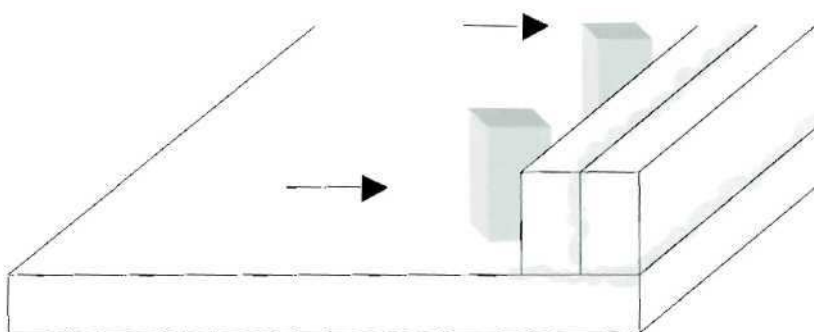
Чтобы не перепутать блоки, их следует пометить.

Подготовьте все блоки к склеиванию, отшлифовав их наждачной бумагой №80 и обработав денатуратом.

Начните наносить клей с угла, затем распространив его по всей поверхности. Нанесите клей на участки размещения блоков #2.

Сначала приклейте все блоки #2. Когда все блоки #2 приклеены, нанесите клей на заднюю поверхность блоков #1.

Нанеся клей на заднюю поверхность блоков #1, вы склеите блоки #1 и #2 вместе = превращая их в один блок.



(10.2 - В)

Как и в случае с многослойной кромкой после затвердевания клея необходимо срезать излишки материала и клея с кромки.

См. раздел 10.1.

Примечание

- ... При использовании метода кромки с вертикальным расположением блоков различные цветные вставки не могут быть добавлены в процессе сборки.

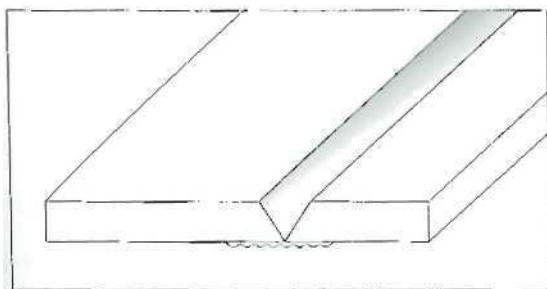
Обработка кромки

10.3 Кромка с V-образной канавкой

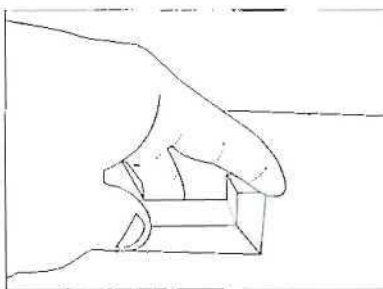
Кромка с V-образной канавкой – это простой способ получения кромки с вертикальным расположением блоков.

Мы коротко опишем данный способ обработки кромки. Более подробную информацию вы можете получить у производителя вашей машины по вырезанию V-образных канавок.

При помощи специальной системы V-образная канавка вырезается в верхней части столешницы Staron®. Клей наносится в V-образную канавку и заворачивается. Канавка складывается и скрепляется небольшим количеством зажимов.



(10.3 - А)



(10.3 - Б)

Обязательно подготовьте площадь склеивания, обработав V-образную канавку денатуратом.

После того, как клей полностью затвердел, снимите пленку с передней части.

Дополнительная обработка кромки, как в случае с многослойной кромкой и кромкой с вертикальным расположением блоков, не требуется.

К созданию декоративной кромки можно приступить сразу же по завершении основной обработки.

СОВЕТ

☛ Данный метод позволяет сэкономить время, но требует приобретения дорогостоящего оборудования.

Также как и в случае с кромкой с вертикальным расположением блоков, полосы различных цветов не могут быть добавлены во время процесса монтажа.

Чтобы повысить прочность конструкции, мы рекомендуем подклеить второй блок за передним блоком.

10.4 Обработка внутренних углов

Если в столешнице Staron® делаются внутренние углы, необходимо принять все меры предосторожности во время обработки внутренних углов, чтобы избежать появления трещин в дальнейшем.

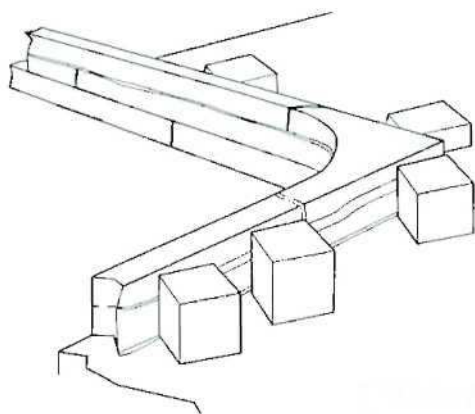
Чтобы повысить прочность конструкции, блоки, применяемые при сборке внутренних углов, должны находить друг на друга.

- Многослойная кромка
 - Уложите в углу два блока 10 см x 15 см.
- Кромка с вертикальным расположением блоков
 - Уложите в углу два блока 10 см x 10 см.
- Кромка с V-образной канавкой
 - Выясните подробности у производителя вашего оборудования для вырезания V-образных канавок.

Обработка кромки

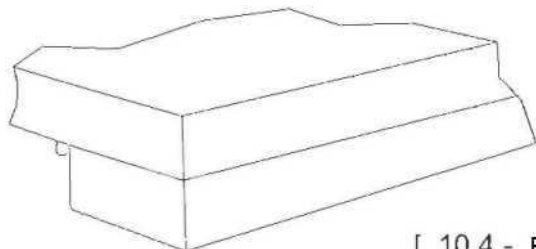
Многослойная кромка: Два блока 10 см х 15 см должны идти в разных направлениях.

Таким образом, все пластины швов кромки будут встроены.



(10.4 – А)

Кромка с вертикальным расположением блоков: Для склеивания внутренних углов используйте два блока 10 см х 10 см.



[10.4 - Б]

Примечание

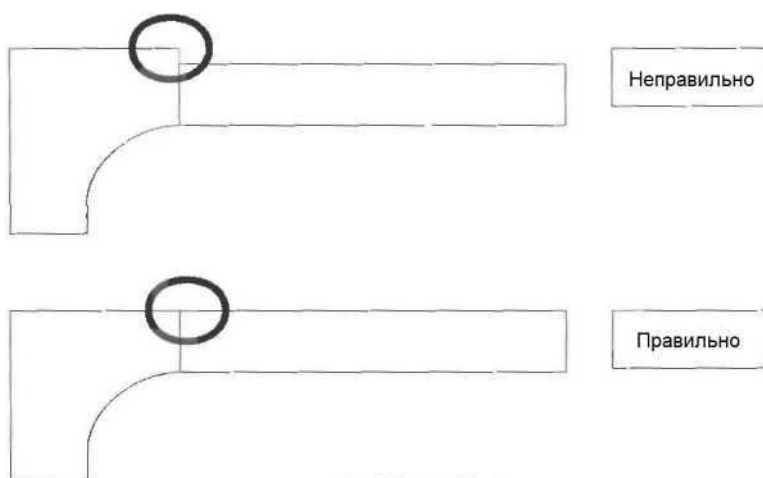


В отличие от многослойной кромки шовные пластины расположены в другой плоскости, так что у вас не будет повода для волнения.

Когда монтажные блоки внутренних углов готовы, приклейте их одновременно. Поверхность должна быть покрыта клеем на 100%.

В случае с кромкой с вертикальным расположением блоков необходимо выровнять заднюю поверхность всех блоков внутреннего угла. Зазубрины или выступы недопустимы.

Зазубрины будут служить концентраторами напряжения.



(10.4 - В)

После того, как все кромки срезаны заподлицо и составляют прямой угол с поверхностью, обработайте переднюю поверхность наждачной бумагой №80 при помощи плоскошлифовальной ручной машины.

Обработайте наждачной бумагой все дефекты поверхности, оставшиеся после процесса фрезеровки передней кромки заподлицо.

Обработка кромки

СОВЕТ

- ☛ Чем лучше отшлифована кромка, тем легче создание декоративного профиля кромки. Необходимо помнить, что, если передняя кромка не отшлифована, подшипник резца декоративной кромки воспроизведет все дефекты поверхности, что отразится на декоративном профиле. Что, в свою очередь, потребует значительных временных затрат на ручную шлифовку.

10.5 Профиль декоративной кромки

Декоративные кромки придают столешницам Staron® стильность и элегантность. Большинство столешниц может быть оборудовано профилем декоративной кромки. Наиболее часто используются следующие виды.

- 0,6 см, 1,3 см, 1,9 см радиус
- Закругленная форма
- Скошенная кромка
- S-образная кромка

СОВЕТ

- ☛ В настоящее время часто фрезеруются как верхняя, так и нижняя поверхности. Подробности современной обработки кромки изложены ниже.

Примечание

- ☛ Многие производители оборудования изготавливают резцы для профиля декоративной кромки, по техническим вопросам и вопросам гарантии свяжитесь с производителем резцов.
- ☛ Samsung Staron® не несет ответственности за дефекты кромки, явившиеся результатом использования неисправного резца, некорректного дизайна кромки и других, связанных с этим, обстоятельств.

После того, как все блоки кромки были приклеены, клей высох, блоки были отфрезерованы заподлицо и под прямым углом к поверхности, можно приступить к созданию декоративной кромки.

Наметьте зону декоративного профиля, фрезеруйте слева направо.

После того, как фрезеровка была завершена, необходимо обработать поверхности наждачной бумагой.

Отшлифуйте декоративную кромку и переднюю кромку до получения необходимого покрытия.

СОВЕТ

- ☰> Подробности даны в разделах, посвященных отделке и шлифовке.

Примечание

- ☰> Всегда проверяйте фрезеровочную машину на ненужном куске материала. Убедитесь, что резец настроен на правильную глубину.
- ☰> При работе с декоративной кромкой большого размера убедитесь в наличии достаточного количества материала. Воздушные карманы в блоках сборки не допускаются. Они проявляются при обработке данного участка резцом.

Обработка кромки



(10.5 - A)

Декоративные вставки

11.1 Общая информация

Декоративные вставки придают столешницам Staron® элегантность и изысканность.

Вставки включают в себя декоративные полосы в кромках, идентификационные знаки фирмы, рисунки, надписи и другие коммерческие и декоративные объекты.

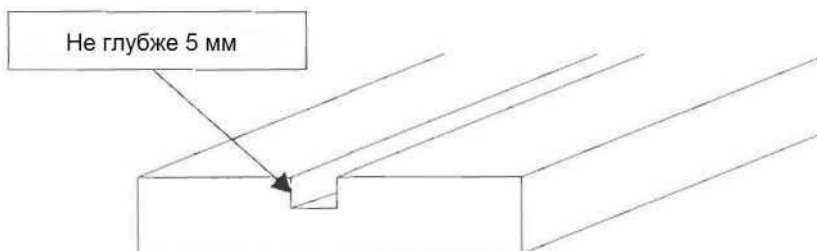
Существует два способа изготовления вставок.

- Твердые вставки
Кусочки материала Staron® закладываются в отфрезерованные вырезы и склеиваются вместе, образуя полосы или иные декоративные орнаменты.
- Заливаемые вставки
Жидкие полимеры, три-гидроксид алюминия и красители, используемые для создания цвета по выбору заказчика. Затем смесь заливается в отфрезерованные вырезы.

Декоративные вставки

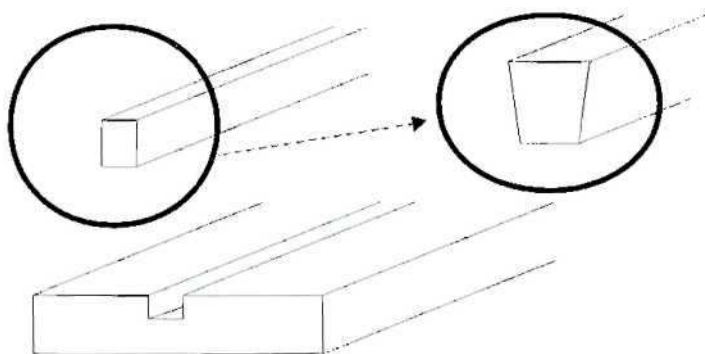
11.2 Твердые вставки

Создание выемки в столешнице:
Выбейте выемку долотом.
Выемка должна быть не глубже 5 мм.



(11.2 - А)

Создание вкладыша:
Вкладыш должен быть вырезан под небольшим углом от 1° до 2°. Вкладыш должен быть больше глубины выемки на 1,5 мм. Это позволит клею сцепиться с вкладышем и заполнить все кромки вставки.



(11.2 – Б)

Декоративные вставки

Сначала наметьте все блоки на сухую, чтобы убедиться, что они подходят.

Отшлифуйте все блоки и выемку наждачной бумагой №80.

Протрите выемку и вкладыши денатуратом.

После того, как денатурат высохнет, смажьте углы выемки клеем.

Поместите вкладыши в выемки и, передвигая их взад и вперед, равномерно распределите клей.

Зажмите вкладыши. Это также поможет распределить клей.



(11.2 – В)

Декоративные вставки

Отфрезеруйте или удалите наждачной бумагой излишки материала вкладыша и высохшего клея.

Отшлифуйте наждачной бумагой №80 до получения гладкой поверхности.

СОВЕТ

...> Всегда отшлифовывайте заподлицо.

Проверьте шов на наличие воздушных карманов. Небольшие зазоры и воздушные карманы можно устранить, добавив немного смешанного клея.

Дайте клею полностью затвердеть перед шлифовкой.

Для изогнутых вставок вкладышу необходимо придать нужную форму при высоких температурах. (См.Глава 22 Инструкции по приданию формы при высоких температурах)



(11.2–Г)

Декоративные вставки

11.3 Заливаемые вставки

Заливаемые вставки обычно используются для сложных полос или декоративных орнаментов, которые включают в себя не только прямые полосы.

При использовании заливаемых вставок все ограничивается только вашим воображением.

Заливаемые вставки (Создание выемки)

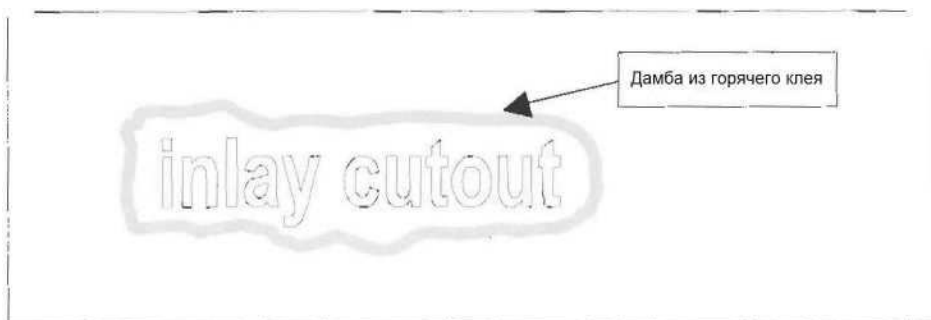
Для всех вставок глубина выемки не должна превышать 5 мм.

Используя клей, применяемый в горячем состоянии, сформируйте своеобразное заграждение-«дамбу».

Эта дамба позволит перенаполнить выемку, что компенсирует последующую усадку.

СОВЕТ

- ...> Всегда используйте «вставочный комплект» для заполнения выемки. Это позволит пузырькам воздуха подняться на поверхность и компенсирует усадку вставки.



(11.3–А)

Декоративные вставки

Заливаемые вставки (Отделка)

Дайте вставке полностью затвердеть.

Процесс затвердевания может занять от 1 до 24 часов в зависимости от количества катализатора во вставке.

Время затвердевания также зависит от температуры и влажности воздуха.

(Большинство вставочных комплектов поставляются вместе с инструкцией)

Когда вставочный комплект полностью затвердел, отшлифуйте вставку заподлицо со столешницей при помощи наждачной бумаги №80.

Отделка поверхности проводится аналогично описанному выше методу (см.Глава 18).

СОВЕТ

...> Если вставочный комплект не полностью затвердел перед шлифовкой, вставка может уменьшиться в размерах.

Добавление чрезмерного количества катализатора может привести к растрескиванию вставки из-за генерируемого тепла.

Обязательно дайте вставке полностью затвердеть.

В случае со сложными орнаментами, использующими несколько цветов, повторите все необходимые этапы, чтобы создать нужные слои.

Оборудование CNC позволяет закончить отделку нескольких слоев без шлифовки наждачной бумагой.

Вырезы для раковин и чаш

Для отступа к вырезу,

- минимум 3,8 см сзади
- минимум 8,9 см спереди (под-поверхностная)
- минимум 5,7 см спереди (поддерживаемая)

12.1 Необходимое оборудование

Необходимое оборудование

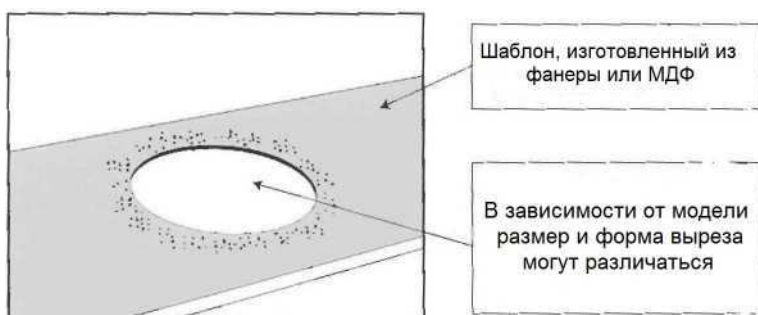
- Фрезеровочная машина.
- 13мм двусторонний рифленый твердосплавный резец
- Шаблоны
- 25 мм шаблонная направляющая для фрезеровочной машины
- Зажимы

12.2 Изготовление шаблона выреза

Шаблоны выреза для раковин и чаш являются важной частью изготовления столешниц Staron®.

Шаблоны выреза для раковин и чаш экономят время и материалы.

Мы рекомендуем иметь в наличии шаблоны всех раковин и чаш Staron® для ускорения процесса и повышения точности.

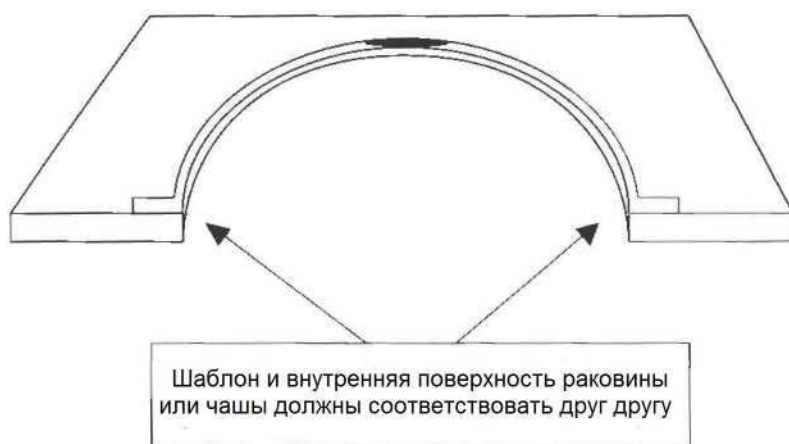


(12.2–А)

Вырезы для раковин и чаш

Общая информация

1. Необходимо изготовить деревянный шаблон раковины, под которую будет делаться вырез.
2. Обведите внутреннюю сторону раковины карандашом.
3. Вырежьте шаблон лобзиком по карандашным отметкам и обработайте срезы наждачной бумагой.
4. При прикладывании шаблона к раковине он должен соответствовать ее внутренней поверхности.
5. Если вы не можете обвести внутреннюю поверхность раковины, обведите внешнюю и добавьте бортик раковины.



(12.2 - Б)

СОВЕТ

- ...> Обязательно отметьте осевую линию шаблона и номер модели формы. Укажите используемого размер резца и шаблонной направляющей.

Вырезы для раковин и чаш

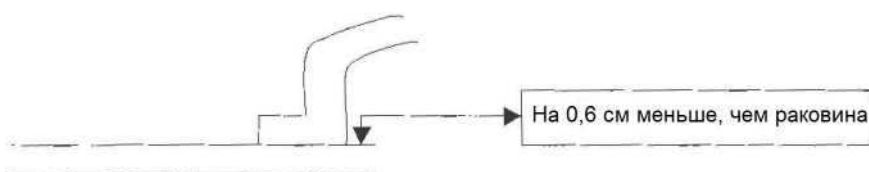
12.3 Вырезание при помощи шаблона

Общая информация

1. Всегда используйте фрезеровочную машину для всех вырезов.
2. **ЗАПРЕЩАЕТСЯ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ЛОБЗИК ИЛИ НОЖОВКУ!**
3. Используйте 1,3 см резец и 2,5 см шаблонную направляющую для выреза под раковину.
4. Вырез должен быть на 0,6 см меньше, чем раковина.



(12.3 – А)



(12.3 – Б)

СОВЕТ

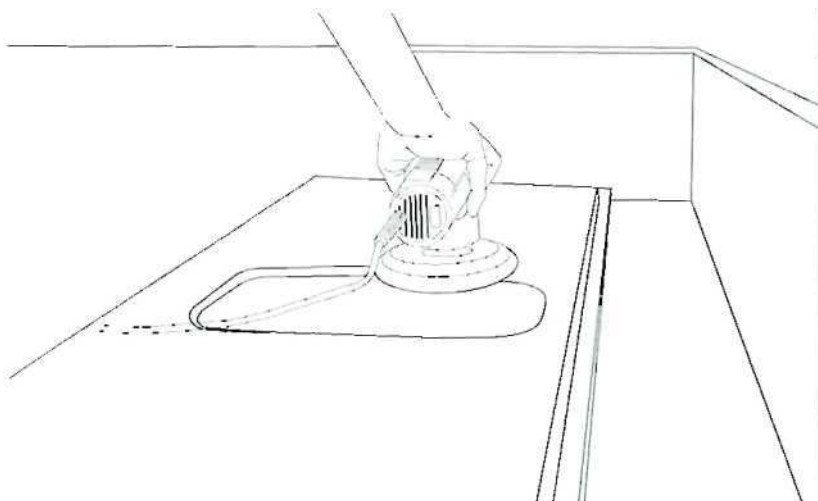
- ☛ Существует другой способ сделать шаблон на 0,6 см меньше. Используйте концевую фрезу с верхним подшипником. Оба метода дают одинаковые результаты.

Вырезы для раковин и чаш

12.4 Вырезание вручную

Общая информация

1. Вырезы для раковин и чаш могут быть сделаны вручную.
2. Мы не рекомендуем данный метод.
3. Обведите раковину на столешнице Staron®.
4. Добавьте 0,6 см по направлению внутрь раковины.
5. Вырежьте вручную по разметке.
6. Вырезая, всегда ведите фрезеровочную машину против часовой стрелки, чтобы добиться более мягкого движения.



Примечание

- ☛ Данный метод не рекомендуется людям, не обладающим достаточным опытом работы с фрезеровочной машиной. Существует высокая вероятность повреждения материала и получения травмы. Мы рекомендуем использование шаблонов по мере возможности.

Вырезы для варочных поверхностей

13.1 Шаблоны варочных поверхностей

Общая информация

1. Делая вырезы для варочных поверхностей, всегда используйте фрезеровочную машину.
2. Вы можете сделать шаблон для каждого выреза варочной поверхности или вы можете использовать куски МДФ (шириной 7,5 см), как показано на рисунке 13.1-А.
3. В отличие от раковин и чаш размеры варочных поверхностей сильно отличаются, поэтому изготовление постоянных шаблонов нецелесообразно.
4. Начертите вырез для варочной поверхности на столешнице.
5. Нанесите осевую линию на вырез и отцентрируйте его.
6. Возьмите 7,5 см кусочки МДФ и приклейте их горячим клеем к вашим линиям.
7. Нанесите горячий клей примерно через каждые 20 см (количества клея, равное небольшой монете, будет достаточно).



(13.1 - А)

СОВЕТ

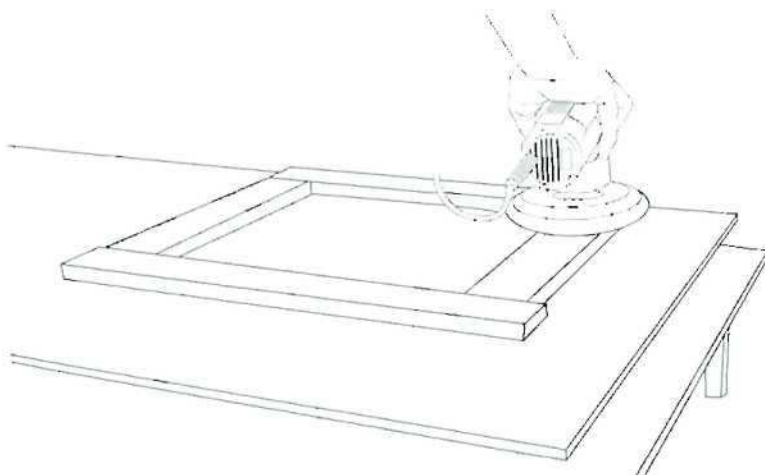
- ☛ Убедитесь, что все углы прямые.

Вырезы для варочных поверхностей

13.2 Вырез для варочной поверхности

Общая информация

1. Возьмите 1,9 см концевую фрезу с верхним подшипником, опущенным наполовину ниже МДФ.
2. Погрузите резец в материал и проведите через него.
3. Ведите фрезеровочную машину по часовой стрелке (медленно).
4. Сделав вырез, распылите денатурат на деревянные кусочки и дайте высохнуть.
5. Это поможет удалить горячий клей.
6. Удалите кусочки, используя долото как рычаг.
7. Будьте осторожны, не поцарапайте и не расколите материал.
8. Соскребите остатки клея долотом.



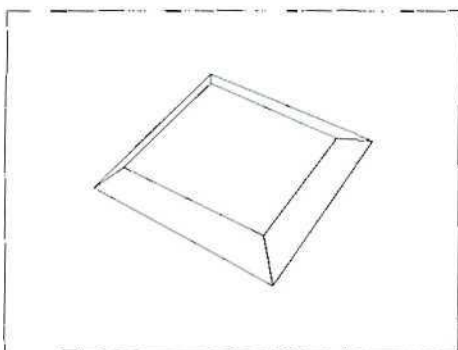
13.2

Вырезы для варочных поверхностей

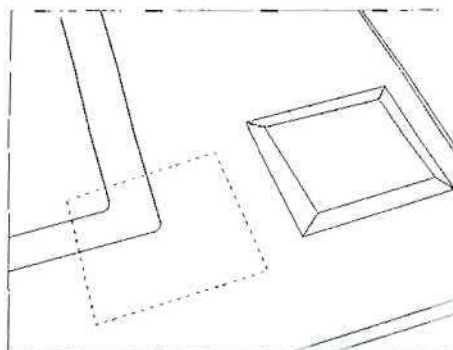
13.3 Высокопрочная опора

Общая информация

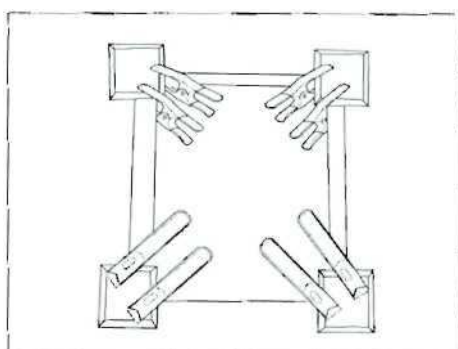
1. Поместите высокопрочные блоки в углу выреза для варочной поверхности.
2. Используются блоки размера 10 см на 10 см и больше.
3. Они также должны быть вырезаны под углом в 45° со всех сторон, кроме стороны, соприкасающейся с кромкой.
4. Там, где блок соприкасается с кромкой, оставьте его квадратным.



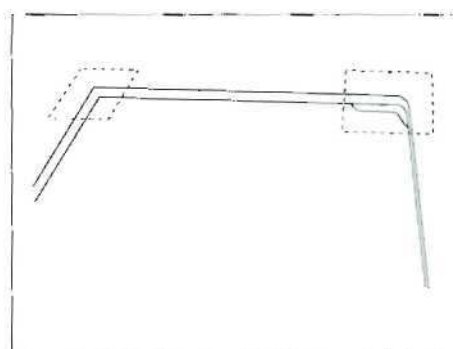
(13.3 – А)



(13.3 – Б)



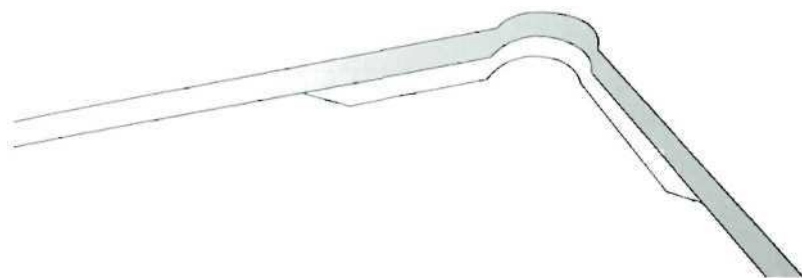
(13.3 – В)



(13.3-Г)

Вырезы для варочных поверхностей

5. Шовные блоки должны быть выровнены с нахлестом.
6. Отцентрируйте блоки в углу.
7. Обведите внешнюю часть блоков карандашом или разметочным инструментом.
8. Приклейте кусочки к поверхности.
9. Шовные блоки должны быть покрыты клеем на 100%.
10. После того, как клей высохнет, снимите излишки фрезеровочной машиной.



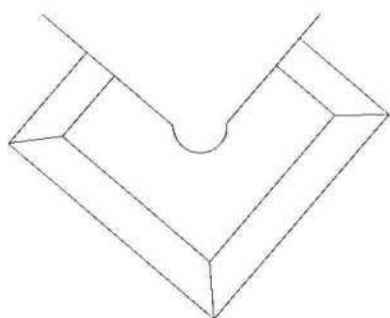
(13.3-Д)

Вырезы для варочных поверхностей

13.4 Конечная обработка

Общая информация

1. Далее необходимо закруглить все углы.
2. Для этого необходимо поднять резец так, чтобы подшипник не был ниже основания фрезеровочной машины.
3. Переместите фрезеровочную машину в угол (машина выключена).
4. Выровняв фрезеровочную машину, включите ее и ведите ее в угол под углом в 45° до тех пор, пока резец не коснется угла в месте пересечения двух линий (карандашная разметка). Используйте 1,9 см резец или больше.
5. Повторите данный этап для всех 4 углов.



(13.4 – А)



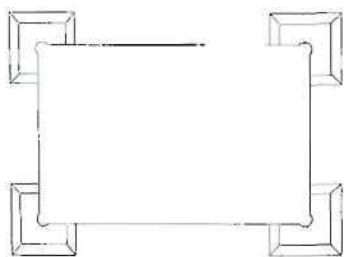
(13.4–Б)

Вырезы для варочных поверхностей

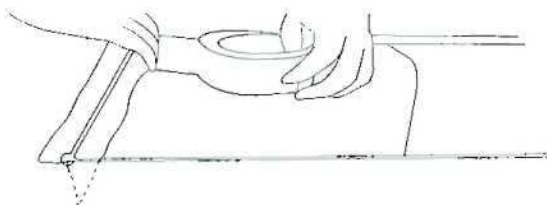
13.5 Шлифовка

Общая информация

1. После того, как все углы вырезаны, необходимо обработать весь вырез наждачной бумагой №150 (или аналогичной).
2. Отфрезеруйте 0,3 см радиус на верхней кромке выреза.
3. Отшлифуйте до получения гладкой поверхности.
4. Отшлифуйте нижнюю кромку наждачной бумагой или рукой.
5. Удалите осколки и мусор.
6. Чтобы предотвратить появление трещин, тщательно отшлифуйте верхнюю и нижнюю поверхности.
7. Гладкая поверхность выреза обеспечивает хорошие результаты.
8. Нанесите защитную ленту (алюминиевую ленту) вокруг выреза.



(13.5 – А)



(13.5–Б)

Вырезы для варочных поверхностей

13.6 Возможные проблемы

Общая информация

Большинство неполадок происходит в зоне варочной поверхности. Ниже приведен список возможных причин.

1. Расширение и сокращение вследствие чрезмерного выделения тепла.
2. Точки напряжения в вырезе.
3. Отсутствие защитной термопленки.
4. Неисправная варочная поверхность, выделяющая чрезмерное количество тепла.
5. Недостаточное расстояние между варочной поверхностью и столешницей.
6. Отсутствие высокопрочных уголков или шовных блоков.

13.7 Меры предупреждения

Общая информация

Меры предупреждения.

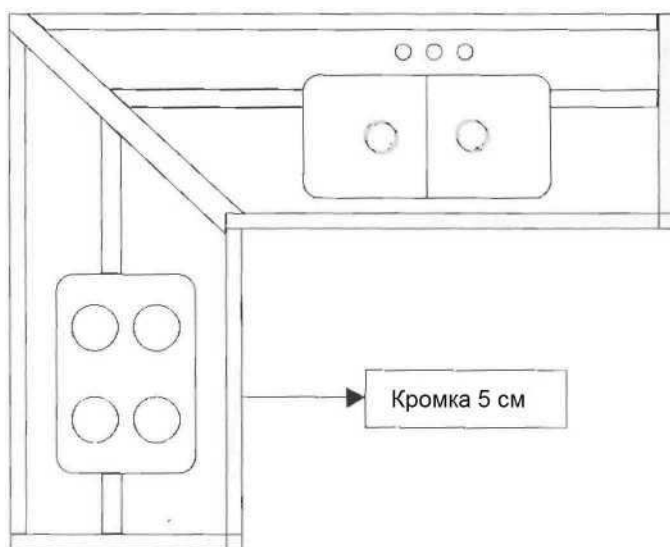
1. Всегда используйте фрезеровочную машину для вырезов.
2. Делайте вырезы максимально большими.
Например: Если изготовитель варочной поверхности указывает размеры выреза 66~70 см на 45~50 см, вырез должен быть сделан по следующим размерам 70 см x 50 см.
3. Минимум 10 см x 10 см x 1,3 см блоки для варочной поверхности, 100% покрытие клеем.
4. 0,3 см радиус на верхней кромки выреза.
5. «Шлифуйте! Шлифуйте! Шлифуйте!» верхние и нижние срезы выреза.
6. Используйте наждачную бумагу №150 для всей поверхности выреза.
7. Правильно закрепите защитную термоленту (см.Глава 19 Установка).
8. Объясните пользователю назначение термоленты и правила ее использования.

Опора

14.1 Опора столешницы

Общая информация

1. Все поверхности должны поддерживаться через каждые 30 см.
2. Нормальная столешница может поддерживаться деревянным брусом (2,4 см х 3,1 см).
3. Приклейте бруски к поверхности Staron®, нанеся 100% чистый силикон или горячий клей по периметру и в центре.
4. Если кромка Staron® составляет 5 см в ширину, деревянный блок в центре не требуется.
5. Блоки необходимо разместить только в задней и центральной частях.



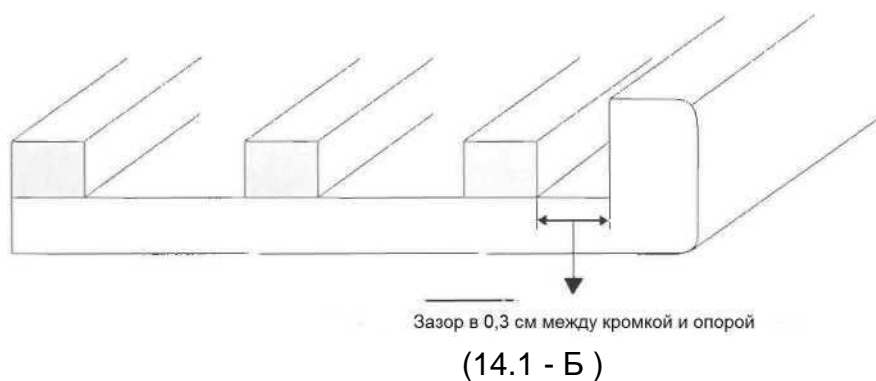
(14.1–A)

Опора

Общая информация

Если кромка Staron® составляет 3,8 см или меньше, за ней необходимо разместить деревянные опоры.

Между кромкой и опорой необходимо оставить зазор в 0,3 см.



СОВЕТ

- 100% под-поверхности запрещены. Необходимо обеспечить свободный доступ воздуха в обеих сторон листа для компенсации расширения или сжатия. В некоторых случаях необходимо вырезать крышки шкафа.

Опора

Каркас

Еще одним методом обеспечения опоры является каркас.

1. Общая технология

Изготовьте в мастерской раму для периметра. Наклейте рабочую поверхность на периметр при помощи силикона или неопренового клея. Выровняйте рабочую поверхность при установке.

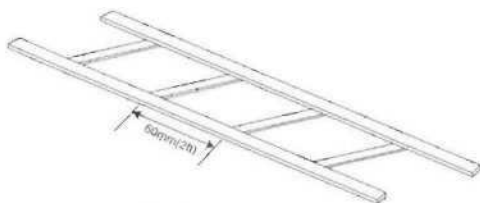
2. Специальная технология

Разместите раму для периметра на месте и расположите рабочую поверхность сверху, выровняйте и сбалансируйте ее, используя минимум клея, чтобы обеспечить максимально свободное движение.

Следующие материалы рекомендуются для изготовления рамы.

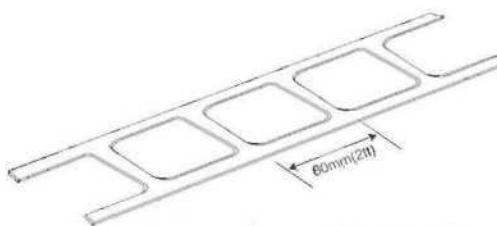
- 25 мм влагостойкая МДФ.
- 25 мм влагостойкая ДСП.
- 25 мм влагостойкая фанера.

НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ полную опорную поверхность, так как она может привести к накоплению тепла и термическому расширению. А так как Staron® и деревянные рамы являются разными материалами, то термическое расширение может привести к деформированию и растрескиванию.



Сборная лестничная система

[14.1 - В]



Вырезанная лестничная система

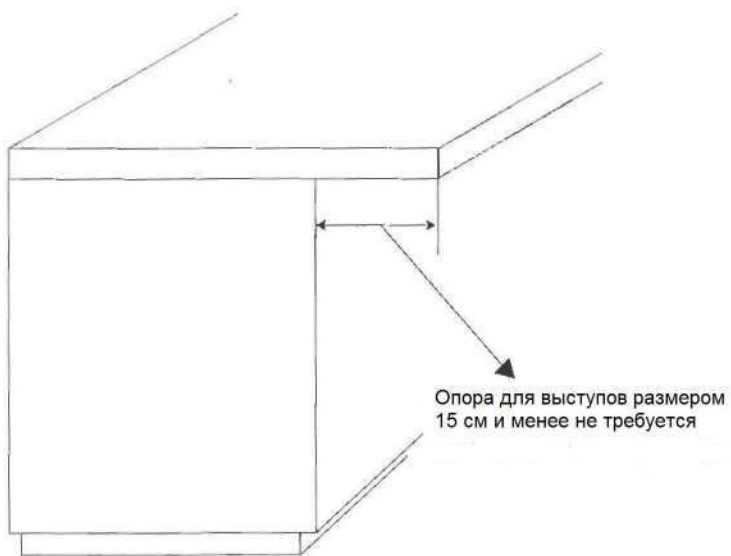
[14.1 - Г]

Опора

14.2 Опора для выступов

15 см или менее

Опора для выступов размером 15 см и менее не требуется.



(14.2 - А)

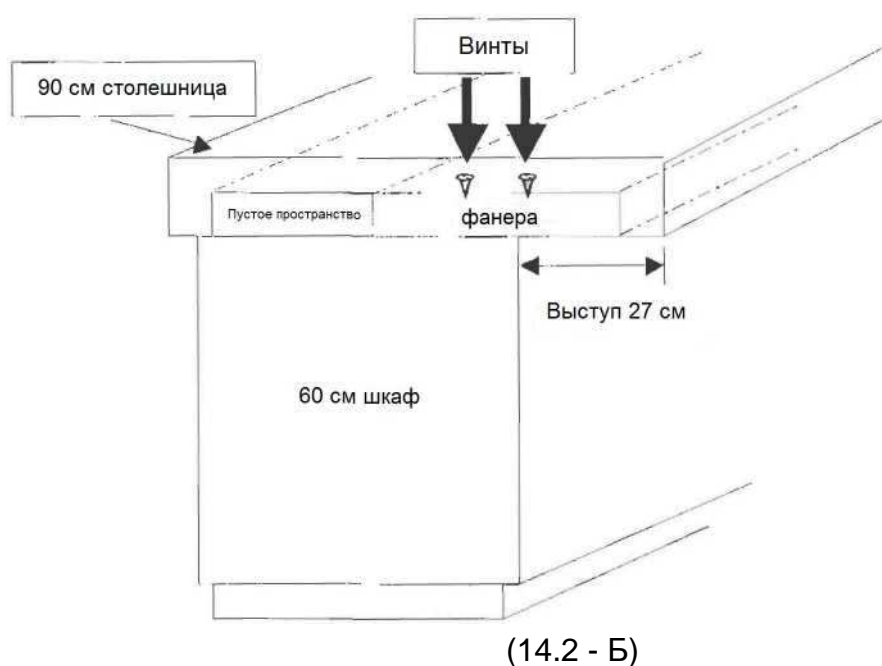
СОВЕТ

- ☛ Мы рекомендуем поместить деревянный блок под выступ такого типа, чтобы заполнить пустоту. Заказчики оценят профессионализм.

Опора

Выступ 18 ~ 38 см

1. Выступы размером 18 ~ 38 см требуют установки опоры из фанеры, металлической рамы или кронштейна.
2. Для полной под-поверхностной установки фанеры привинтите опору к шкафу сверху. (Используйте 7,5 см винты с крупной резьбой)
3. Затем приклейте фанеру при помощи силикона.

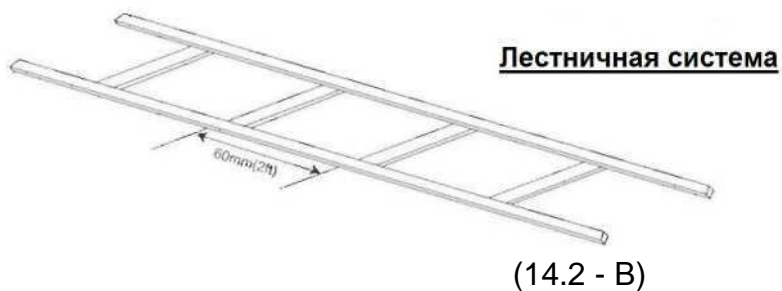


СОВЕТ

- ... Это не считается 100% под-поверхностью, так как в задней части шкафа есть 27 см пустого пространства.

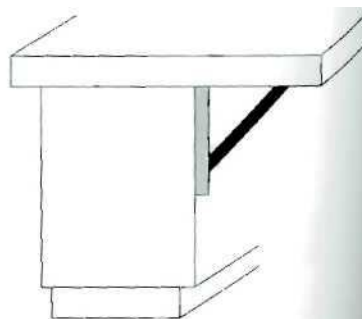
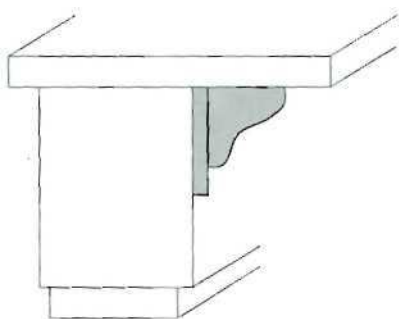
Опора

4. Используя металлическую раму, вы можете закрыть все пространство, так как она аналогична «Лестничной опоре», описанной в разделе 14.1 - В и 14.1 - Г. У вас будет пустое пространство с обеих сторон.



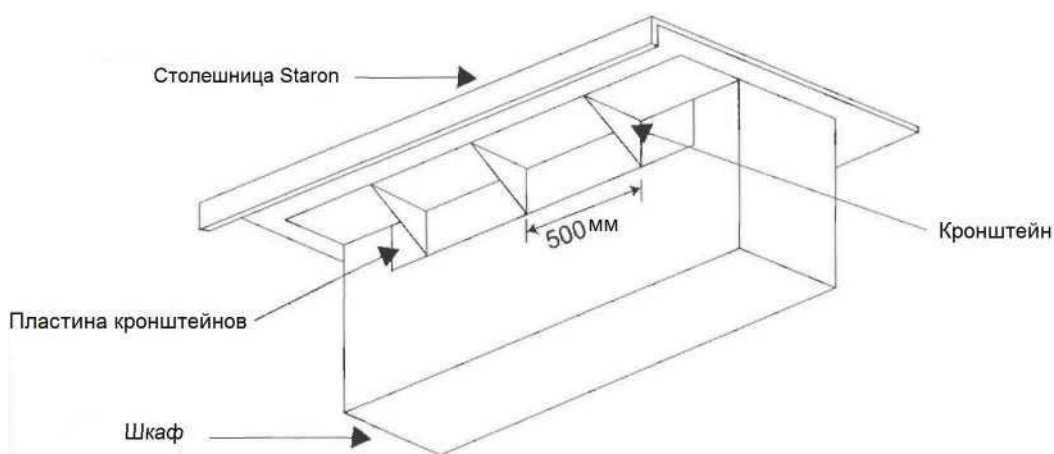
5. Кронштейны
Обычно делаются из дерева, чтобы соответствовать шкафам, но они также могут быть изготовлены из материалов Staron®, чтобы соответствовать столешнице Staron®.

Длина кронштейнов должна на 50% превышать их ширину.



Опора

- Кронштейны устанавливаются через каждые 600 мм или менее. Необходимое количество кронштейнов определяется после измерения шкафа. Кронштейны должны быть достаточно длинными, чтобы доставать в пределах 127 мм от кромки столешницы.
- Подготовьте поддерживающие пластины, которые будут использованы для установки кронштейнов на шкаф.
- Просверлите отверстия в поддерживающей пластине через каждые 600 мм или менее, отверстия должны совпадать с латунными вставками кронштейнов.
- Скрепите кронштейны и поддерживающие пластины при помощи винтов.
- Перед тем как закреплять опорную поверхность из фанеры, прикрепите поддерживающие пластины к каркасу шкафа при помощи шурупов.
- Нанесите небольшое количество силиконового клея через каждые 300 мм - 457 мм, чтобы прикрепить рабочую поверхность Staron® к опорной поверхности из фанеры.
- Используйте небольшое количество силиконового клея в 25 мм от верха каждого кронштейна. Нанесите клей через каждые 300 мм – 457 мм на верхние кромки шкафов.

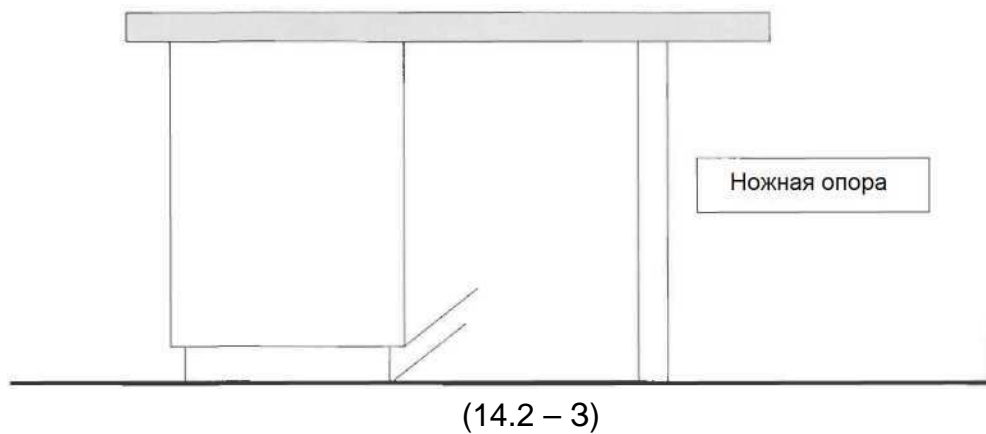
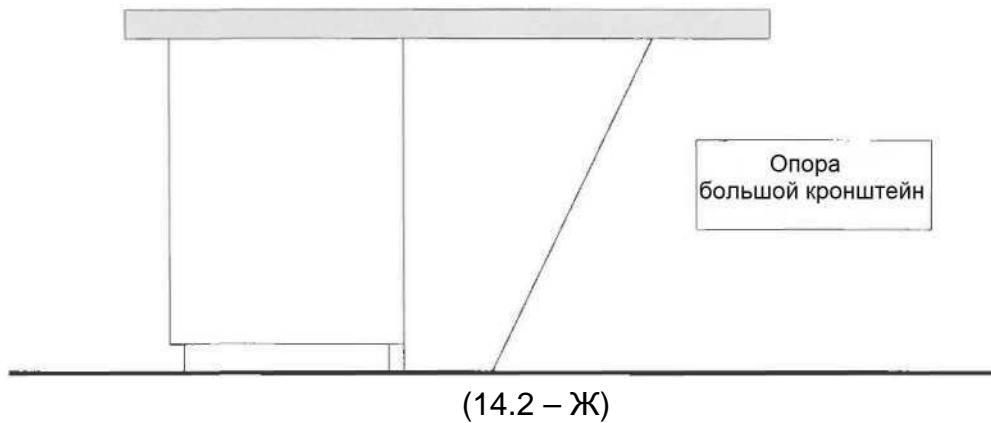


(14.2–E)

Опора

Выступы 40 см или более

6. Опора выступов размеров 40 см и более должна доходить до пола.



СОВЕТ

- ☛ Кронштейны или ножные опоры могут быть сделаны из дерева или из Staron®. Их необходимо поддерживать через каждые 90 см.

Опора

Приподнятые выступы

7. Приподнятые выступы используются на кухнях, в регистратурах и т.д.

Для данных выступов допускается установка полной под-поверхности.

Однако, убедитесь, что между деревом и кромкой Staron® оставлен зазор в 3-6 мм.

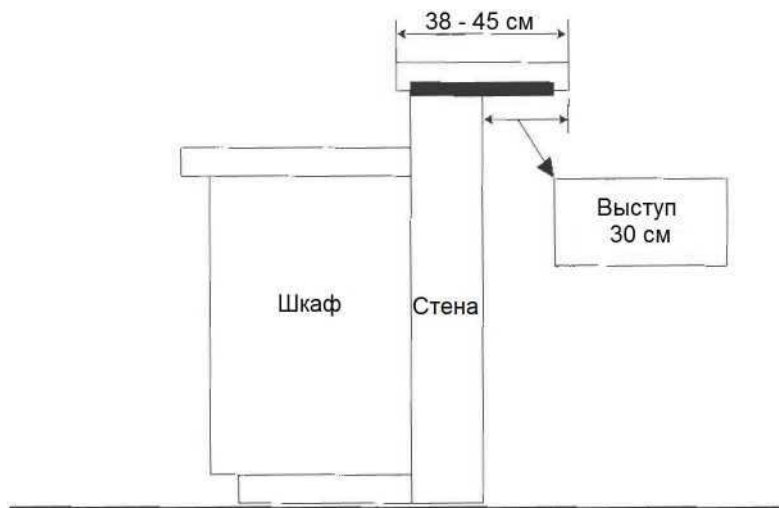
СОВЕТ

☛ Наличие зазора и отсутствие стен позволяет материалу свободно расширяться и сокращаться.

Прикрутите фанерную под-поверхность к стене при помощи 75 мм винтов с широкой резьбой.

При склеивании фанеры и столешницы при помощи силиконового клея поместите небольшое количество клея через каждые 450 мм.

Чрезмерное количество силикона не позволит поверхности свободно двигаться.



(14.2-И)

Формы Staron®

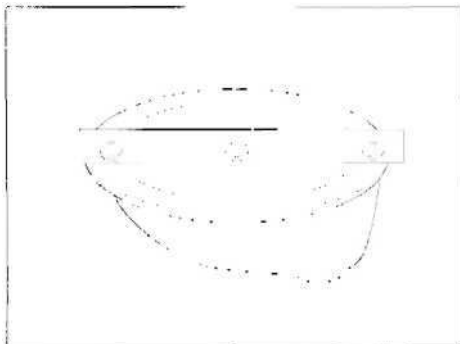
15.1 Работа с раковинами и чашами Staron®

Как установить раковину или чашу



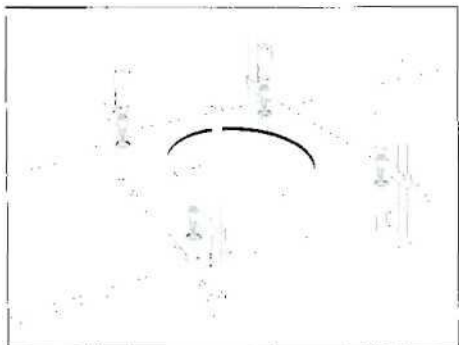
Шовная установка (и под-поверхность)

Шовная установка и метод под-поверхности – это методы установки, согласно которым внешний край чаши приклеивается к нижней стороне столешницы.

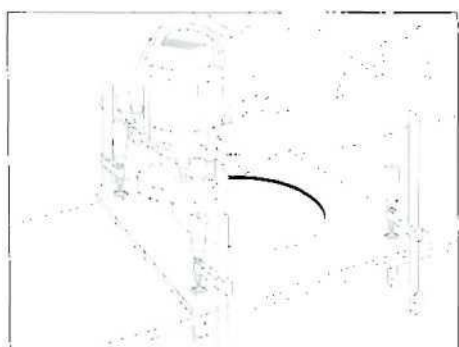


1. Проверьте плоскость внешнего края чаши при помощи алюминиевого уровня.
2. Проверьте плоскость задней части листа.

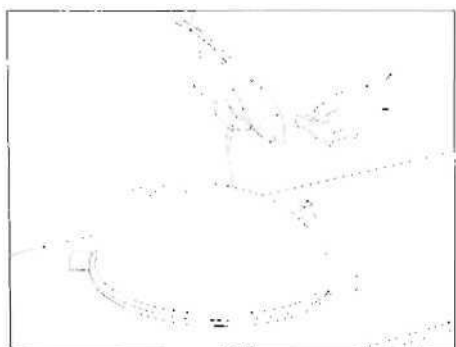
Формы Staron®



3. Закрепите шаблон на месте.

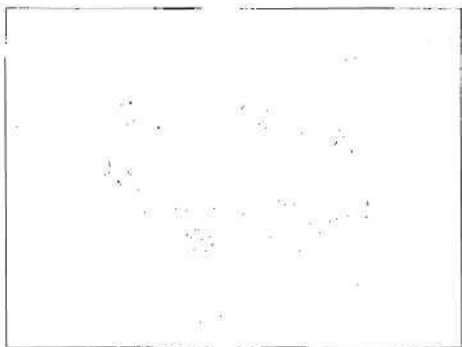


4. Для всех вырезов используйте фрезеровочную машину.

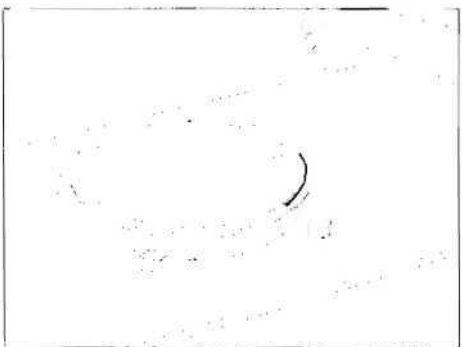


5. Снимите шаблон, установите чашу и закрепите ее, посадив по местам блоки на термоклей.

Формы Staron®



6. Отшлифуйте край для хорошего сцепления с клеем. Очистите поверхность края чаши денатуратом.



7. Нанесите клей для стыков на край и зафиксируйте.

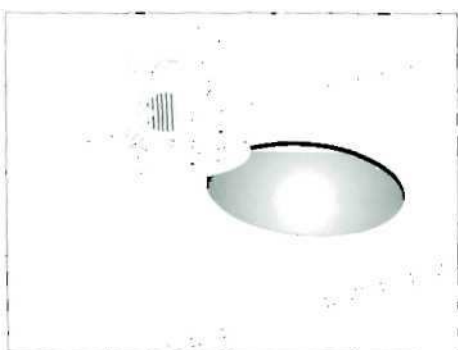


8. Закрепите при помощи зажимов и дайте высохнуть.

Формы Staron®

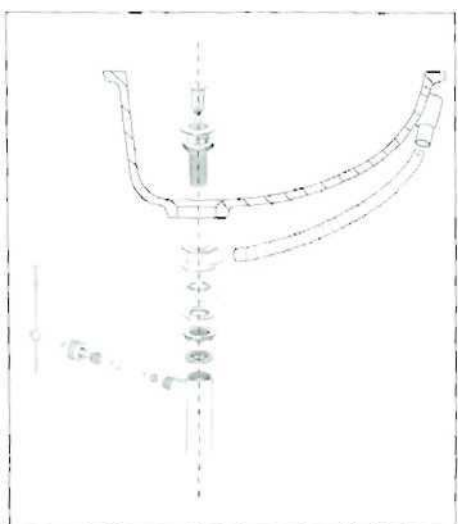


9. Переверните столешницу и срежьте излишки материала заподлицо с краем чаши декоративным резцом.



10. Отшлифуйте всю поверхность и чашу до получения необходимого блеска.

Приспособления против переполнения чаш

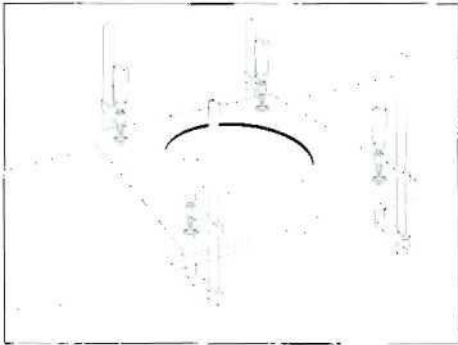


Чтобы установить приспособление против переполнения чаши, подключите все элементы, как показано на рисунке. Чтоб предотвратить протечки, затяните вручную все соединения после сборки и установки. После того, как приспособление против переполнения чаши было установлено, оно может быть подключено водопроводчиком.

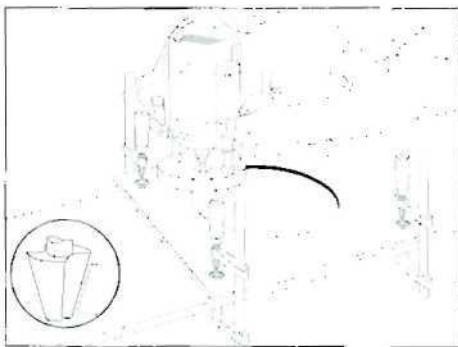
Формы Staron®

Угловая установка

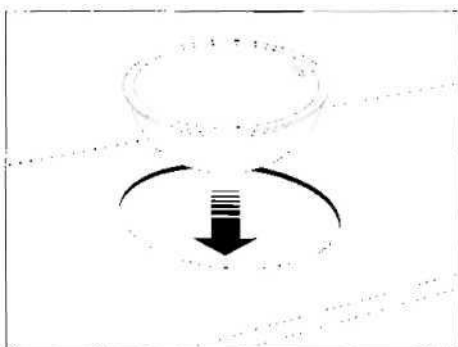
Кромки всех чаш Staron® скошены на 15 градусов, что позволяет разместить чашу в листе так, что она заходит заподлицо с поверхностью листа.



1. Зафиксируйте необходимый шаблон на листе или столешнице.



2. Сделайте вырез для чаши при помощи 30 мм соединительной направляющей одним движением.
3. Срежьте вырез под 15 градусов при помощи скошенного резца. Первый проход должен быть установлен на 12 мм ниже верхней поверхности листа.

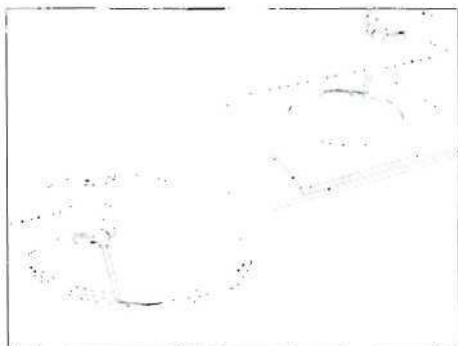


4. Проверьте расположение чаши. Поверхность кромки чаши должна выступать над листом максимум на 0,2 мм. Если необходимо, повторите шаг 3 несколько раз.
5. Снимите шаблон.

Формы Staron®

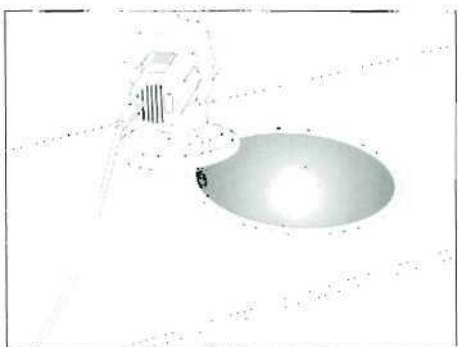


6. Очистите кромку выреза и кромку чаши денатуратом.



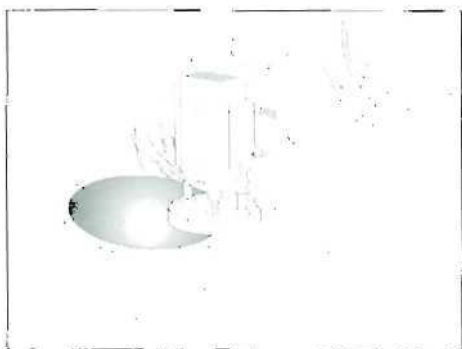
7. Нанесите клей для стыков на кромку выреза и чашу, закрепите их на месте.

8. Закрепите их зажимами и дайте высохнуть.

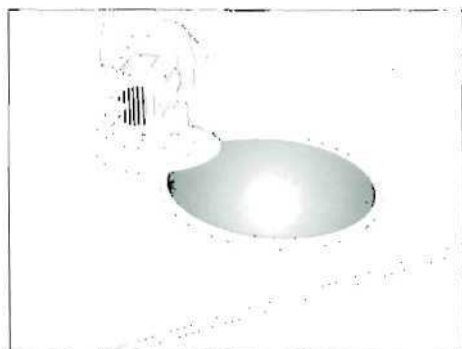


9. Выровняйте лист наждачной бумагой.

Формы Staron®



10. Обработайте кромку чаши декоративным резцом до получения необходимого результата.



11. Отшлифуйте всю поверхность и чашу до получения необходимого блеска.

Формы Staron®

Введение

- Чаши из нержавеющей стали
- Чугунные чаши
- Фарфоровые чаши
- Деревянная вставка
- Деревянная торцовая вставка
- Многослойная вставка
- Душевые двери
- Мыльницы/душевые контейнеры
- Облицовочная плитка (керамика) - Поверхности для горячих емкостей

16.1 Раковины из нержавеющей стали

Раковины из нержавеющей стали

Раковины из нержавеющей стали могут быть установлены над или под высокими кухонными столами компании Staron®.

Установка сверху/Вклинивание

Для установки раковины из нержавеющей стали над столом или путем вклинивания в столе необходимо вырезать отверстие.

1. Поместите вырез раковины на стол. Отметьте наверху центровую линию, при помощи угольника проведите линию от передней кромки к задней.
Измерение от задней кромки к передней должно проводиться с учетом выступа + $\frac{3}{4}$ " для лицевой поверхности корпуса + $\frac{1}{2}$ " для промежутка, необходимого для зажимов раковины. Это будет лицевая сторона выреза.
2. Установите станок для врезного фрезерования (минимальное значение высокого давления = 3) с твердосплавным двухканавочным инструментом для легкого высокоскоростного фрезерования со срезом $\frac{1}{2}$ " x 2".
3. Погрузите инструмент в материал таким образом, чтобы тот проходил сквозь него. По внутренней стороне линии, намеченной для выреза, работайте станком вручную по часовой стрелке. В качестве деревянного шаблона используйте шаблонное направляющее устройство 1" + инструмент для фрезерования $\frac{1}{2}$ ", работайте фрезеровочным станком по часовой стрелке. Вырежьте все отверстие целиком.
4. После того, как отверстие вырезано, проверьте, подходит ли раковина по размерам. Если раковина подходит, вырез закончен. Если раковина не подходит, необходимо ее подровнять и подогнать.

Установка «под»

Существует три варианта того, как может выглядеть раковина из нержавеющей стали, установленная «под».

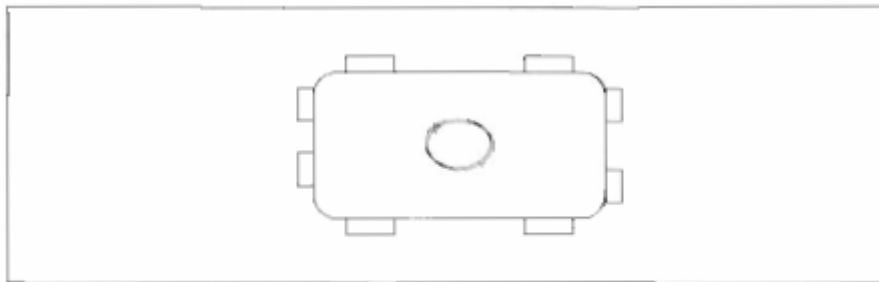


[16.1 - A]

1. Определитесь, какой метод вы будете использовать.
2. Изготовьте шаблон для выбранного вами метода.

Формы Staron®

3. Вырежьте в раковине отверстие.
4. Используя наждачную бумагу (шкурку) зернистостью 80 зерен и ленточно-шлифовальный станок, начисто и ровно зачистите вырез.
5. Отфрезеруйте вырез, используя инструмент для высокоскоростного фрезерования радиусом $\frac{1}{4}$ ".
6. Зачистите и обработайте вырез до уровня желаемой отделки. См. раздел Отделка и Шлифовка.
7. Поднимите верх и установите раковину по центру под столом.
8. Ложементы клеятся клеем, разогреваемым перед применением, В этом случае вы сможете установить раковину обратно на место после применения силикона.



[16.1 - B]

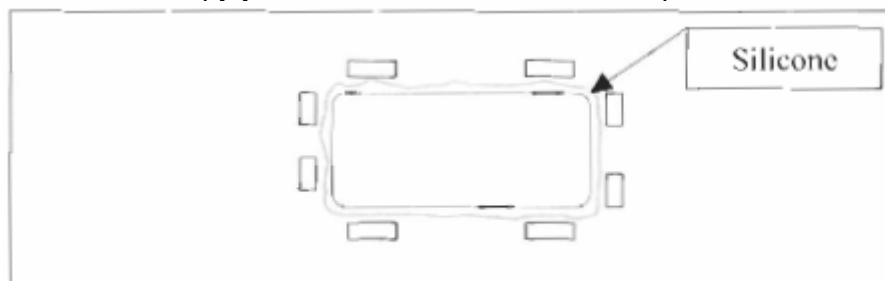
9. Используя зажимы для раковины компании AirDraulics/Chemical Concepts, на обратную сторону стола, там, где будут размещаться зажимы, нанесите шовный адгезив.

РЕКОМЕНДАЦИЯ

Для лицевой поверхности рекомендуется использовать 3 зажима, для обратной (задней) поверхности – 3 зажима, и по 2 зажима на каждой боковой поверхности. Зажимы должны находиться на равном расстоянии.

Необходимо наносить шовный адгезив на всю поверхность основания зажима и подождать, пока он не подсохнет.

10. Приподнимите раковину. Используя денатурат, оботрите края раковины и место, где будет установлена раковина. Дайте ему высохнуть.
11. На поверхность, где будет устанавливаться раковина, нанесите силикон, полностью совпадающий по цвету. Полоса силикона должна распределяться по центру участка и составлять $\frac{1}{4}$ " по ширине.



[16.1 - C]

12. Установите раковину на силикон. На протяжении всей операции затягивайте зажимы.
13. После закрепления зажимов загляните под верхнюю поверхность, чтобы удостовериться, что силикон видно по всей площади вокруг раковины.

НЕ ПОДНИМАЙТЕ КРЫШКУ ДО ПОЛНОГО ЗАТВЕРЖДЕНИЯ СИЛИКОНА!

Формы Staron®

Сбрызните силикон денатуратом и вытрите избыточное количество силикона.

РЕКОМЕНДАЦИЯ

В том случае, если крышка снята до того, как силикон окончательно затвердел, возможно повреждение клеевого соединения.

16.2 Чугунные раковины

Чугунные раковины могут быть установлены сверху, снизу или путем вклинивания.

Установка сверху/Вклинивание

Используются те же самые инструкции, что и для установки раковин из нержавеющей стали (см. раздел 16.1).

Установка снизу

Используются те же самые инструкции, что и для установки раковин из нержавеющей стали (см. раздел 16.1, пункт 1-8).

9. Изготовьте деревянную раму 1x3. Раму необходимо прикрепить к внутренней поверхности основания раковины. Затем ее необходимо привинтить к корпусу и стене, предварительно удостоверившись, что она достаточно крепка для того, чтобы выдержать вес раковины, воды и посуды в раковине.

РЕКОМЕНДАЦИЯ

Деревянная рама должна находиться на ½" выше верхней границы корпуса и располагаться по центру корпуса.

10. Поместите раковину на деревянную раму.

В то же самое время необходимо подсоединить к раковине сантехническое оборудование.

11. Принесите крышку и установите ее на место. Пододвиньте раковину таким образом, чтобы она находилась прямо по центру выреза.

12. Поднимите крышку.

13. По всему краю раковины наложите силикон, полностью подходящий по цвету.

14. Установите крышку обратно на место. Надавите на крышку и прижмите ее к раковине, чтобы по бокам появился силикон. В случае его отсутствия наложите еще слой силикона там, где это необходимо.

15. Сбрызните силикон денатуратом и вытрите избыточное количество силикона.

Ни крышку, ни раковину не рекомендуется сдвигать в течение 24 часов.

16.3 Фарфоровые чаши

В случае применения фарфоровых чаш также может использоваться метод установки снизу, при этом необходимо следовать инструкциям в разделе Установка снизу для раковин из нержавеющей стали.

ПРИМЕЧАНИЕ

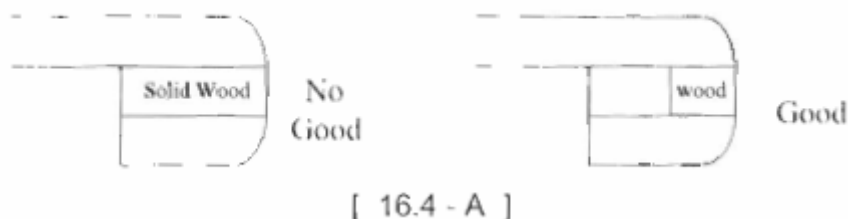
Рекомендуется применять заступ размером ¼".

16.4 Деревянная вставка

При изготовлении деревянных вставок применяются следующие инструкции.

Формы Staron®

Не рекомендуется использовать плотную древесину в качестве деревянной вставки. Плотная древесина рекомендуется к использованию только при поддержке материала компании Staron.



Поднимите крышку и подложите деревянную вставку. Деревянная вставка не должна превышать $\frac{1}{2}$ глубины выемки.

После укладки деревянной вставки уложите материал Staron.

За один раз склеивается только один слой. По затвердении шовного адгезива обе детали ровно зачищаются. Затем накладывается второй слой.

Протрите весь блок денатуратом.

Торцы обрабатываются клеем, применяемым в горячем виде, таким образом, детали остаются неподвижны по нанесении шовного адгезива.

Шовный адгезив наносится сначала на торцовые детали.

Установите торцовые детали.

Нанесите шовный адгезив на обратную сторону деревянной вставки между вставкой и торцовой деталью. Шовный адгезив также наносится на передний край крышки.

Зажмите конструкцию и зафиксируйте.

По затвердении адгезива необходимо ровно зачистить верхнюю поверхность сборочной детали ленточно-шлифовальным станком, используя 80-ти зерновую наждачную бумагу. Ленточно-шлифовальный станок необходимо держать ровно. Передний край зачищать не рекомендуется.

ПРИМЕЧАНИЕ

Помните, что дерево мягче материала Staron, поэтому его зачистка происходит быстрее.

По окончании зачистки уложите нижний слой сборочной детали.

Протрите все денатуратом.

На торцевой и передний края деревянной заготовки и на детали из материала Staron нанесите шовный адгезив.

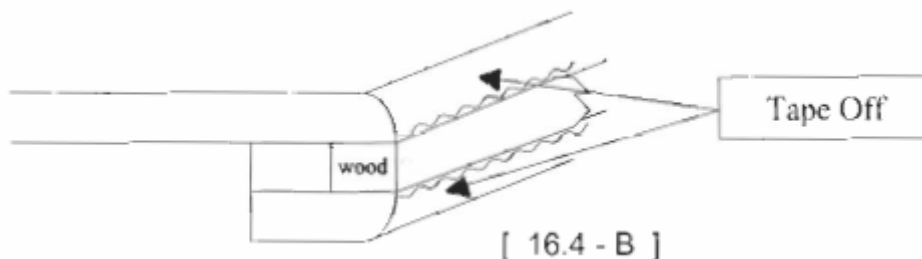
Прижмите сборочную деталь и дайте адгезиву затвердеть.

По затвердении адгезива отфрезеруйте и зачистите по мере необходимости передний край.

Завершите чистовую обработку до степени желаемой отделки. См. раздел Отделка и Полировка (Глава 18).

ПРИМЕЧАНИЕ

По окончании процесса деревянную вставку необходимо обмотать лентой и протравить.



Формы Staron®

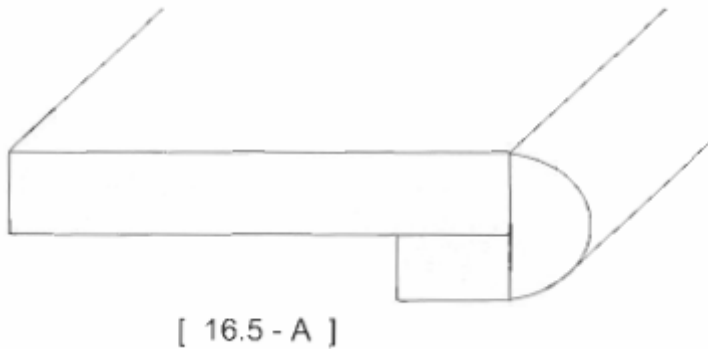
16.5 Деревянная торцевая вставка

Деревянная торцевая вставка

Для присоединения деревянной торцевой вставки к материалу Staron деревянная вставка должна склеивать при помощи чистого стопроцентного силикона.

ПРИМЕЧАНИЕ

Вследствие неоднородности материалов (дерево и материал Staron) их растяжка и усадка происходят с разной скоростью. Данное различие в параметрах возможно при использовании силикона.



16.6 Гандикап-брусья и ручки/душевые двери

Гандикап-брусья и ручки/душевые двери

Помните, что данные изделия должны скрепляться винтами в деревянные шифты или крепежные бруски.

Поместите шифты/крепежные бруски в том месте, где будут крепиться ручки/брусья или душевые двери.

Высверливаемое отверстие должно быть больше по размеру, чем винт.

РЕКОМЕНДАЦИЯ

Заполните отверстие силиконом, затем вставьте винт. Винт используется в данном случае в качестве втулки.

Винты вворачиваются в деревянный материал, ни в коем случае ни в материал Staron поскольку в данном случае гарантия перестает действовать.

ПРИМЕЧАНИЕ

При соединении материала Staron к стене проверьте, чтобы на участках расположения ручек, брусьев и дверей не было полостей. В случае образования полостей при сильном затягивании винтов в листах могут образоваться трещины.

16.7 Мыльницы/Душевые контейнеры

Мыльницы/Душевые контейнеры (изготовленные из материала Staron®)

Данные изделия обрабатываются силиконом и при помощи клея, используемого в подогретом состоянии, приклеиваются к поверхности стены.

Никаких дополнительных операций не требуется.

Для соединения с поверхностью стены возможно применение шовного адгезива.

Формы Staron®

16.8 Облицовочная плитка/Поверхности для горячих емкостей

Облицовочная плитка/Керамика/Поверхности для горячих емкостей

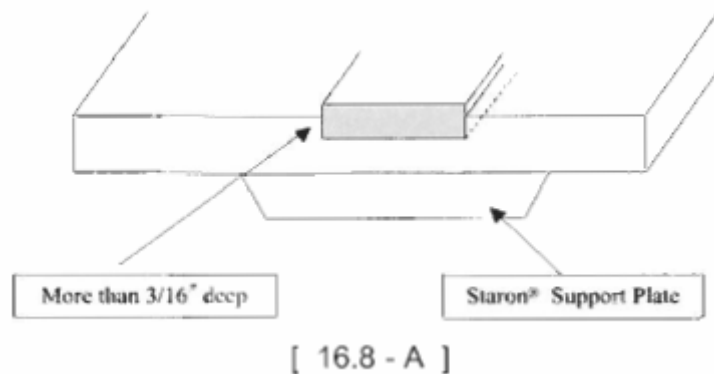
При вставке плитки в верхнюю поверхность необходимо отфрезеровать участок вставки.

Глубина при фрезеровке не должна превышать 3/16".

ПРИМЕЧАНИЕ

В том случае, если толщина плитки превышает 1/4", и соответственно участок вставки фрезеруется на глубине больше чем 3/16", снизу под участком вставляется дополнительный отрезок материала, который должен быть по крайней мере на 2" больше, чем участок плитки, по всей поверхности.

Плитка насаживается на силикон и заливается силиконом.



СПИНКА УМЫВАЛЬНИКА (ФАРТУК ЗА МОЙКОЙ)

Глава 17

Введение

При выборе спинок умывальника для столов компании Staron существует большой выбор декоративных решений. В зависимости от предпочтений заказчика по декоративному оформлению заказчик может выбирать конструкцию, материал изготовления и декоративные виды отделки спинки умывальника.

При использовании материалов с твердой поверхностью компании Staron существует три варианта выбора.

- незакрепленная спина умывальника
- спинка в виде свода
- спинка умывальника в полную высоту

17.1 Незакрепленная спинка умывальника

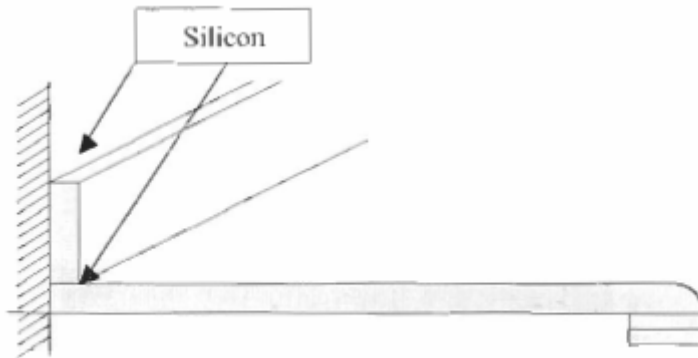
Незакрепленная спинка умывальника

Самым распространенным и широко применяемым способом является установка данного типа спинки умывальника на верхнюю поверхность кухонного стола с использованием в основном силикона.

Незакрепленная спинка умывальника может быть любой высоты. Обычно

Формы Staron®

используются спинки высотой 3"-4", изготовляемые из материала Staron толщиной 1/2". В декоративных целях верхний край незакрепленной спинки фрезеруется при радиусе 1/8".

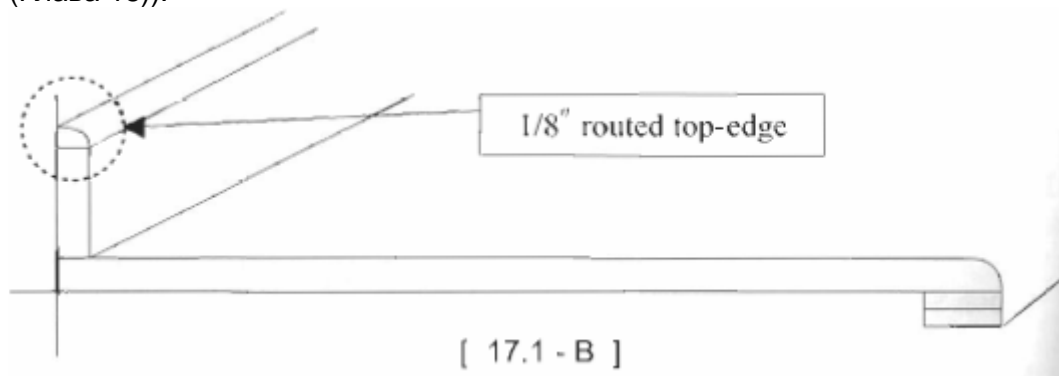


[17.1 - A]

Вырежьте полосу спинки умывальника желаемой ширины и длины.

Для верхнего края, отфрезерованного на 1/8" положите спинку умывальника задней стороной вниз. Зафиксируйте стол. Отметьте то место, где спинка умывальника будет фрезероваться. Установите инструмент для фрезерования на 1/8" и обработайте спинку. (Обратите внимание, фрезеровочный станок должен идти слева направо).

По окончании фрезерования зачистите спинку (см. раздел Отделка и Полировка (Глава 18)).



[17.1 - B]

Для установки незакрепленной спинки умывальника нанесите слой силикона на платформу (верхнюю часть). На заднюю поверхность спинки умывальника также нанесите силикон в нескольких местах (в виде точек - точка силикона должна быть размером с десятицентовик). Для удержания спинки на месте используйте клей горячего применения, который наносится на заднюю поверхность между точками силикона. Точки силикона должны находиться друг от друга примерно на расстоянии 12".

Установите спинку умывальник на слой силикона на платформе и крепко прижмите к стене и платформе стола.

Нанесите слой силикона в углу между верхней частью и спинкой умывальника.

Удостоверьтесь, что слой силикона соприкасается со спинкой умывальника и верхней частью.

После нанесения силикона в угол сбрызните слой силикона и сам материал денатуратом.

В том случае, если силикон не соприкасается одновременно со спинкой умывальника и верхней частью, денатурат просочится под спинку и не произойдет склеивание силикона либо со спинкой умывальника, либо с верхней частью, поскольку в силиконе образуется в этом случае полость.

После опрыскивания силикона и материала денатуратом сотрите излишнее количество силикона из соединения. Площадь соединения должна все время смачиваться денатуратом. После каждого сбрызгивания излишнее количество

Формы Staron®

силикона вытирается.

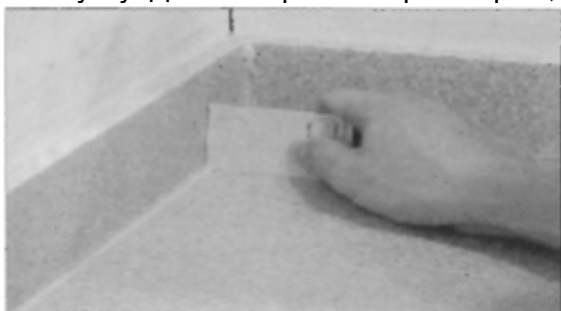
РЕКОМЕНДАЦИЯ

Используйте кусочек многослойного картона с небольшим углом в 45°, отшлифованный с одного угла



[17.1 - C]

После сбрызгивания силиконового соединения возьмите кусочек картона и поместите его в углу. Двигая картон от края к краю, сотрите излишнее количество силикона.



[17.1 - D]

17.2 Спинка умывальника в виде свода

По сравнению с незакрепленной моделью спинки конструкция спинки умывальника в виде свода является более сложной. Данная модель достаточно популярна среди заказчиков вследствие внешнего вида – спинка непрерывна от стола до умывальника. Спинка в виде свода не устанавливается на стол для заделывания, она соединяется со столом для образования единого целого.

Существует много различных способов выполнения спинки умывальника в виде свода. Вот несколько из них.

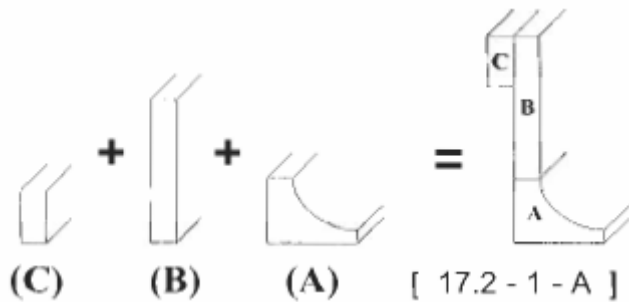
- Способ А
- С помощью ручного фрезерного станка с выкружкой
- С помощью формообразующего станка с автоматической подачей
- Способ с прорезанием V-образных канавок

17.2-1 Способ (I)

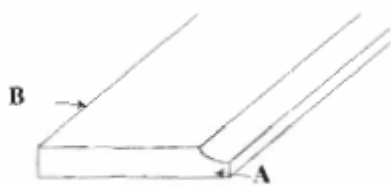
Способ А

Для применения данного способа вам понадобится три детали.

Формы Staron®



1. Вырежьте кусок материала шириной 5", длина равна длине верхней части. Установите его на столе лицевой поверхностью вверх и зафиксируйте. Возьмите фрезеровочный инструмент 3/8" и отфрезеруйте один длинный край. Глубина фрезерования должна быть установлена таким образом, чтобы на материал оставалось 1/8" плоской поверхности.

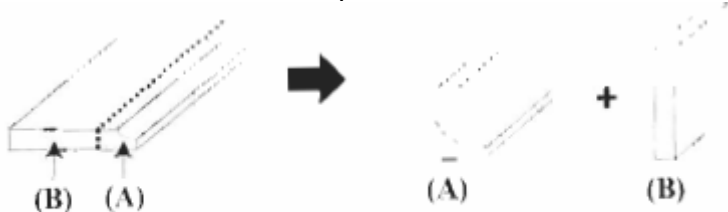


[17.2 - 1 - B]

ПРИМЕЧАНИЕ

1/8" плоской поверхности подойдет к шаблону 1/8", отфрезерованному к платформе верхней части.

2. После фрезерования свода (выкружки) 3/8" в деталь шириной 5" возьмите часть того же материала и вставьте его на деталь шириной 5".



[17.2 - 1 - C]

Установите обрезанную деталь поверх детали шириной 5", она должна находиться на одном уровне с отфрезерованной выкружкой 3/8".

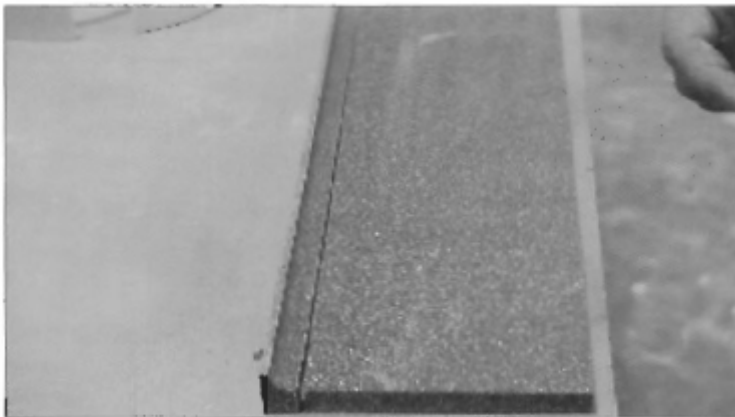
Возьмите вспомогательный нож и сделайте надрез наверху детали шириной 5" сразу за задней частью обрезанной детали. Эта процедура даст вам точный замер, необходимый для вырезания детали с выкружкой. Размеры детали должны соответствовать примерно 7/8" (+/-).

Установите отрезной станок со столом так, чтобы острое лезвие было направлено вверх, установите ограничительную рамку на нужное вам значение ширины. (Расстояние от переднего края до разметочной линии).

Отрежьте эту деталь от детали шириной 5", она будет выкружкой частью спинки. После отрезания оставшаяся часть детали шириной 5" служит в качестве детали спинки.

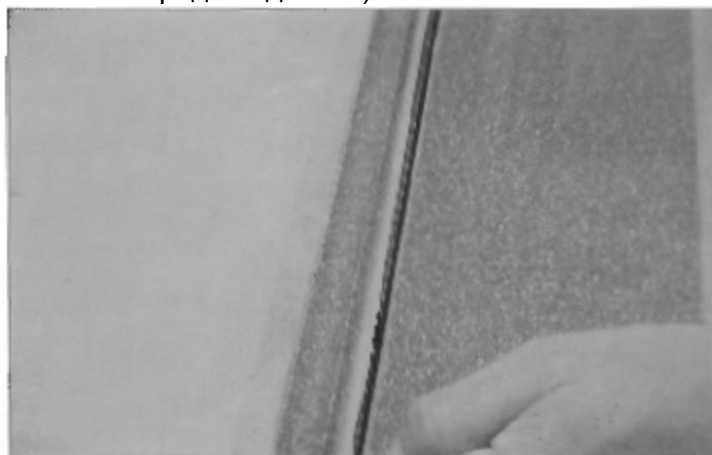
3. Положите на стол прокладочную бумагу/ленту и установите на нее обе детали. Спинка должна находиться лицевой поверхностью вверх.

Формы Staron®



[17.2 - 1 - D]

4. Обязательно необходимо отшлифовать нижний край спинки и верхнюю часть детали с выкружкой.
5. Протрите все денатуратом.
6. Нанесите шовный адгезив на деталь с выкружкой (слой адгезива шириной ¼" посередине детали).



[17.2 - 1 - E]

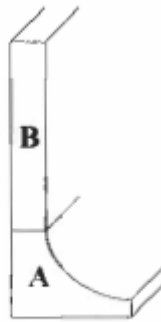
7. По затвердении шовного адгезива обработайте готовую спинку с выкружкой до окончательных размеров. Используйте отрезной станок со столом, после срезания габаритные размеры должны составлять 4 1/8".

ПРИМЕЧАНИЕ

Получается спинка с выкружкой высотой 4". Шаблон размером 1/8" на платформе верхней части заберет добавочные 1/8".

8. Пока спинка все еще находится в незакрепленном состоянии, зачистите шлифовальной шкуркой избыточное количество затвердевшего шовного адгезива. Рекомендуется использовать плоскошлифовальную ручную машину.
9. По окончании зачистки отфрезеруйте все поверхность спинки для окончательной отделки.

Формы Staron®



[17.2 - 1 - G]

РЕКОМЕНДАЦИЯ

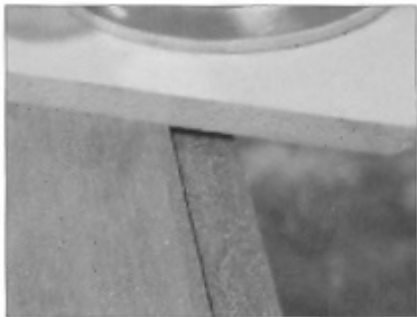
Рекомендуется использовать миллиметровый (мягкий) полировальник, который будет подходить к изгибам выкружки. Будьте осторожны и не давите слишком сильно, иначе выкружка может деформироваться.

Начинать зачистку рекомендуется с использованием 80-ти зерновой наждачной бумаги. В этом случае вы сможете достаточно быстро удалить избыточный шовный адгезив.

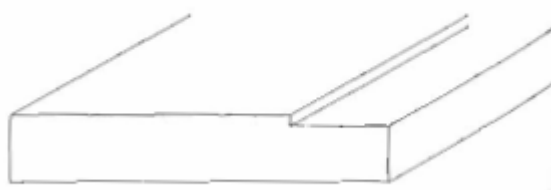
10. Расположите платформу верхней части лицевой поверхностью вверх, заднюю сторону верхней части лицевой поверхности вниз, возьмите шаблонный инструмент или устройство для подрезки крыльев, направляйте шаблон на глубину 1/8" и вглубь на 7/8" по всей длине того участка, где будет находиться спинка.

ПРИМЕЧАНИЕ

Глубина шаблона должна равняться глубине губы, оставленной на выкружке спинки.



[17.2 - 1 - H]



[17.2 - 1 - I]

11. После того, как шаблон готов, зачистите его и нижнюю часть спинки с выкружкой.

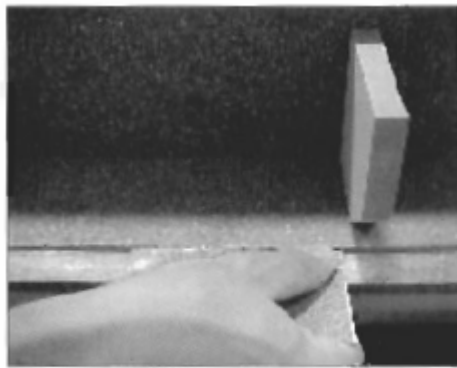
РЕКОМЕНДАЦИЯ

Используя шлифовальную шайбу и 80-ти зернистую наждачную бумагу, зачистите нижний край спинки с выкружкой слегка под углом. В этом случае спинка легко подойдет к шаблону.

Формы Staron®



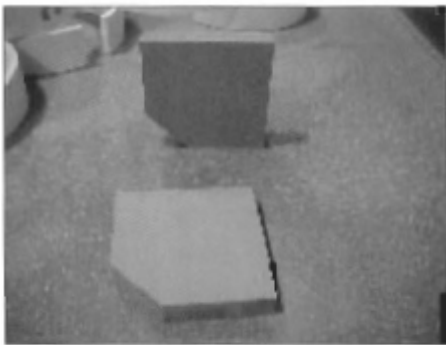
[17.2 - 1 - J]



[17.2 - 1 - K]

12. Очень важно, чтобы спинка находилась под прямым углом к платформе. В данном случае это можно сделать, вырезав деревянные блоки (из древесноволокнистой плиты или древесностружечной плиты), размером 4" на 4" с надрезом в 45 градусов снизу.

Вырез должен быть сделан под углом в 45 градусов для того, чтобы блоки могли находиться по возможности ближе к спинке. Вырезается по два деревянных блока на один фут спинки. Затем они приклеиваются к платформе (используйте клей, применяющийся в горячем состоянии).



[17.2 - 1 - L]



[17.2 - 1 - M]

13. Зафиксируйте спинку на месте. Сверху поместите деревянные блоки - по одному блоку на 2" - 3" от каждого конца. Затем блоки располагаются на каждые 12".

На нижнюю поверхность деревянного блока наносится клей горячего применения, затем блок проталкивается по спинке так, чтобы он находился на расстоянии 90 градусов к платформе. Переместите блок ниже к платформе и удерживайте его до тех пор, пока не схватится клей. Процедура повторяется для каждого деревянного блока.



[17.2 - 1 - N]

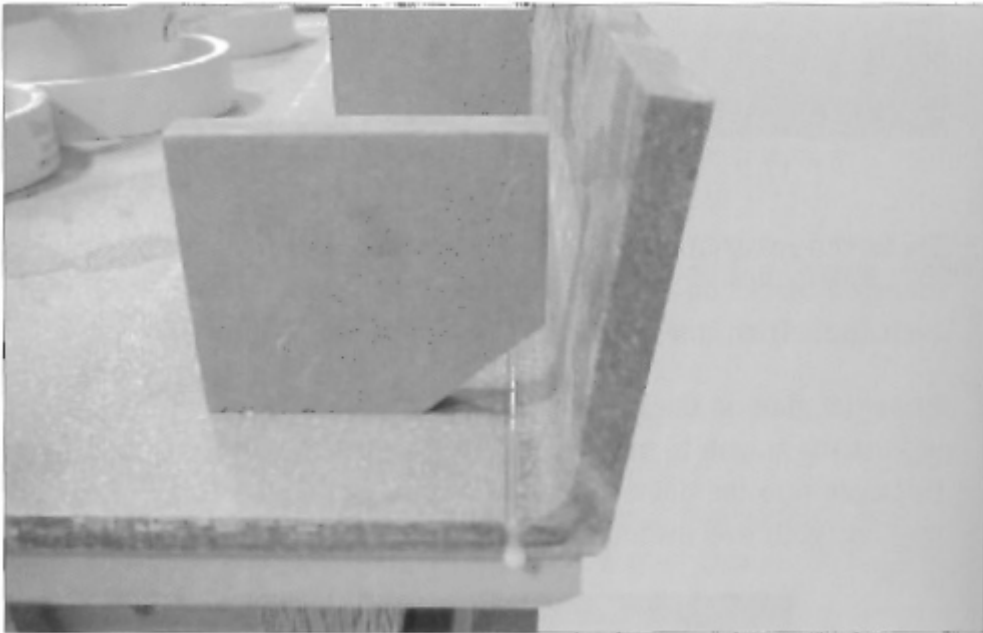
После установки всех деревянных блоков можно снять зажимы. Переверните спинку,

Формы Staron®

чтобы нижняя поверхность находилась сверху. (Обоприте на деревянные блоки).

14. Протрите нижнюю часть спинки и шаблон денатуратом.

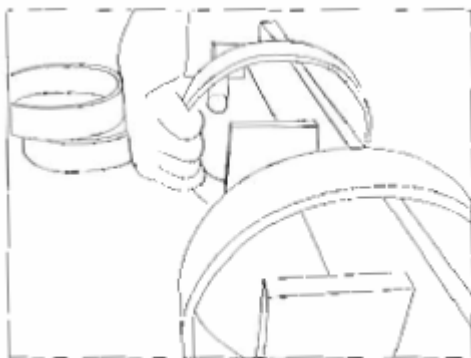
15. По высыхании денатурата нанесите шовный адгезив на площадь шаблона. На переднюю часть шаблона наносится слой 1/8", на заднюю поверхность наносится слой 1/4", и слой примерно 1/4" наносится внутрь.



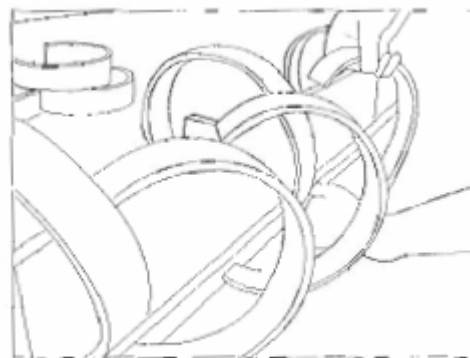
[17.2 - 1 - O]

При посадке спинки на шовный адгезив наполовину спинка должна быть погружена в слой адгезива 1/8" спереди. Затем спинку необходимо продвинуть вперед для того, чтобы адгезив находился под спинкой и на переднем шве.

16. Прижмите и зафиксируйте спинку, сожмите переднюю и заднюю ее части для того, чтобы сохранялся угол в 90 градусов, а сама спинка была прочно прижата к низу.



[17.2 - 1 - P]



[17.2 - 1 - Q]

17. Необходимо подождать, пока шовный адгезив полностью не затвердеет. По затвердении адгезива снимите деревянные блоки с верхней ее части и зачистите остатки клея горячего применения. Используя плоскошлифовальную ручную машину и 80-ти зернистую наждачную бумагу, зачистите остатки шовного адгезива. С использованием данного инструментария зачистка не займет много времени.

РЕКОМЕНДАЦИЯ

Деталь спинки к этому времени уже должны быть зачищена и подготовлена для обработки. Будьте осторожны при зачистке детали с выкружкой, зачищать следует

Формы Staron®

лишь шовный адгезив и небольшую часть платформы.

18. Зачистите весь участок до необходимой степени отделки. См. раздел Отделка и Полировка (Глава 18).



[17.2 - 1 - R]

19. Затем необходимо подвергнуть отделочной зачистке нижний шов спинки и платформы. Теперь вручную зачищается сама деталь с выкружкой, следует довести ее до той же степени отделки. Таким образом, различие в цвете спинки и платформы исчезнут.

В случае наличия боковой спинки повторяются те же самые процедуры и операции.

20. Обе спинки соединяются в углу под углом в 45 градусов. Данная операция проводится до соединения спинок к платформе.

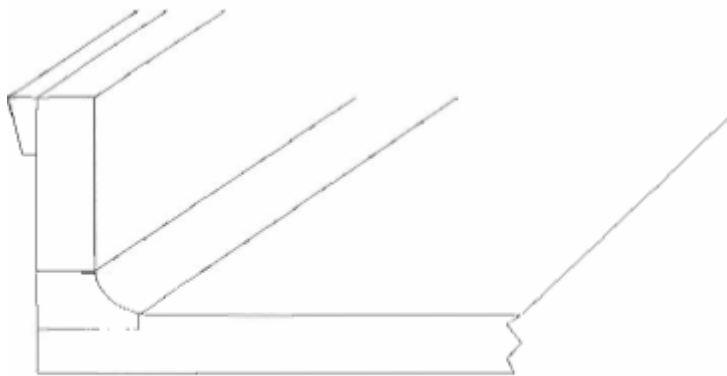
21. После того, как вы соединили обе спинки в углу, на внутреннюю поверхность спинок приклеиваются два блока (используется клей горячего применения).

Данная процедура позволит вам сгруппировать спинки с помощью зажима, что в свою очередь обеспечит герметичность стыка соединения.

РЕКОМЕНДАЦИЯ

До того, как шовный адгезив подсохнет, необходимо вытереть излишки адгезива из угла. В этом случае облегчается процедура обработки внутреннего угла.

22. Возможно также применение разметочной полосы на задней поверхности спинки – для удобства процесса подгонки верхней части к стене.



[17.2 - 1 - S]

Сначала необходимо определить, сколько потребуется ленты, затем вырезать соответствующую часть материала.

23. Установите эту часть на одном уровне с верхней частью спинки. Зафиксируйте ее. После установки и фиксации под разметочной деталью по направлению к задней поверхности спинки приклеивается несколько деревянных блоков (используется клей горячего применения).

Формы Staron®

24. Разметочная деталь и задняя поверхность спинки протираются денатуратом.
25. На разметочную деталь и зажим спинки наносится шовный адгезив.
26. Теперь необходимо подождать, пока шовный адгезив полностью не затвердеет. Верхняя часть ровно зачищается для получения желаемой степени отделки.
27. Верхняя часть помечается с помощью шаблона, затем с помощью шлифовального или ленточно-шлифовального станка разметочная деталь зачищается до только что проведенной линии.

РЕКОМЕНДАЦИЯ

При зачистке разметочной детали до линии рекомендуется наклонять шлифовальный (или ленточно-шлифовальный) станок под небольшим углом к спинке. Данная процедура в последствии облегчит установку верхней части на рабочую площадку.

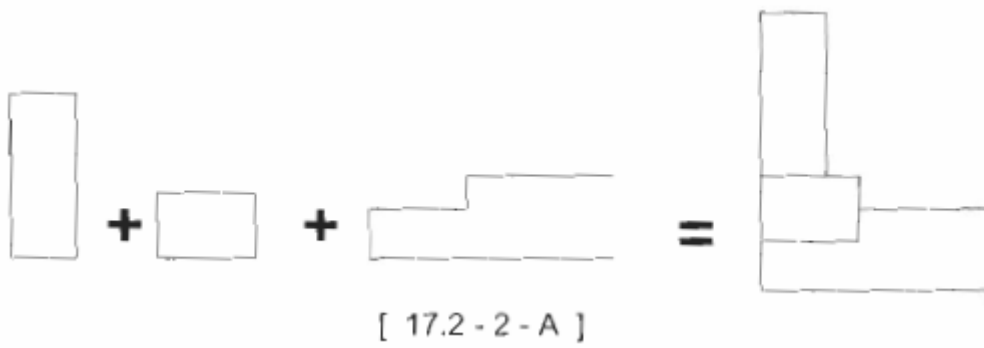


[17.2 - 1 - Т]

17.2-2 Способ (II)

Способ с использованием ручного фрезерного станка с выкружкой

1. Вырежьте кусок материала на 3/8" меньше, чем высота спинки.
2. Следующий кусок по размерам должен быть 1/2" x 7/8" x длина верхней части.
3. Обе части следует отшлифовать и протереть денатуратом.
4. Затем, с помощью шовного адгезива, обе части склеиваются перпендикулярно друг к другу.

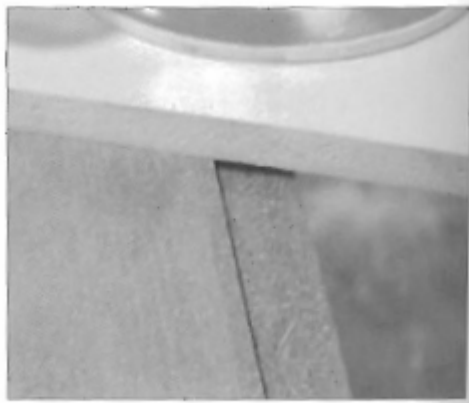


5. Прижмите обе части вместе, используя зажимы. Зажимы крепятся на каждые 6" по всей длине.
6. Пока они сохнут, обработайте платформу верхней части с помощью скребка размером 7/8" на глубину 1/8".

Формы Staron®



[17.2 - 2 - B]



[17.2 - 2 - C]

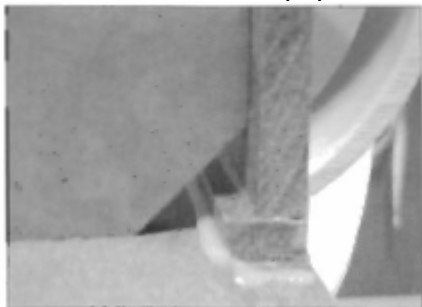
ПРИМЕЧАНИЕ

При наличии боковой спинки необходимо удалить шовный адгезив из внутреннего угла одной из частей. Угол должен быть очищен, чтобы туда можно было установить деталь из материала размером 3/8" x 3 5/8" x 7/8".

7. Очень важно, чтобы спинка находилась при этом под прямым углом к платформе. См. предыдущий раздел о методе установки спинки в форме свода (пункт 12-16).

Подождите, пока не шовный адгезив не затвердеет.

8. Снимите зажим и деревянные блоки.
9. Установите фрезерный станок с выкружкой таким образом, чтобы инструмент касался платформы и спинки.



[17.2 - 2 - D]



[17.2 - 2 - E]

10. Работайте станком слева направо, плотно прижимая станок к поверхности спинки.

ПРИМЕЧАНИЕ

Фрезерный станок должен иметь 90-градусную стену по обеим сторонам основания для того, чтобы инструмент проходил во всей площади угла, не заходя слишком глубоко.

11. Для гладкости и ровности поверхности спинки и детали с выкружкой необходимо подвергнуть их зачистке, используя 80-ти зерновую наждачную бумагу. Во время процедуры также необходимо зачистить участок платформы рядом с выкружкой спинкой.
12. Зачистите всю поверхность спинки, выкружки и платформы для достижения желаемой степени обработки.

См. раздел Отделка и Полировка.

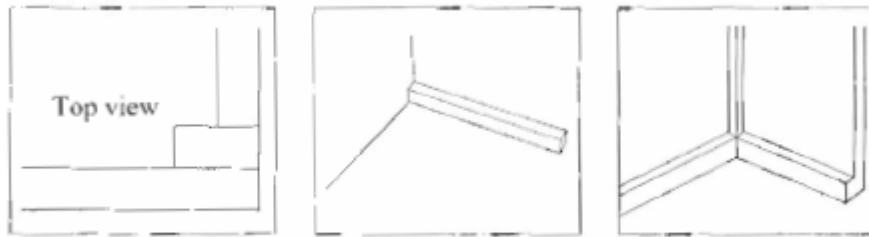
Формы Staron®

При обработке боковых спинок:

На седьмом шаге процедуры (пункт 7) установите угловую часть.

Разрежьте боковую спинку на длинном треугольном ящике.

Зафиксируйте все три части и соедините их вместе.



[17.2 - 2 - F]

Помните, что внутренний угол тоже должен иметь выкружку. Для этого внутренний угол обрабатывается фрезерным станком с выкружкой.

Рекомендуется использовать один из ниже приведенных способов.

А. Приподнимите станок на край и поворачивайте его, обрабатывая угол.

Б. Работайте станком, поднимая его по углу.

По окончании фрезерования угла его необходимо зачистить, сделать это можно только вручную. Угол зачищается до степени желаемой обработки.

17.2-3 Способ (III)

Обработка с помощью формообразующего станка с автоматической подачей

- данный способ немного более затратен
- это быстрый способ изготовления спинки в форме свода (с выкружкой)
- при использовании данного способа также необходимо скреплять L-образные детали вместе
- по скреплении L-образной детали она обрабатывается формообразующим станком
- при использовании данного способа вы экономите немало времени, требующегося на изготовление
- при использовании данного способа необходимо удалить избытки клея с верхнего стыка соединения
- при выполнении предыдущей операции не требуется большого количества работ по зачистке спинки
- далее следуйте инструкциям, указанным в разделе 1, пункт 11-27

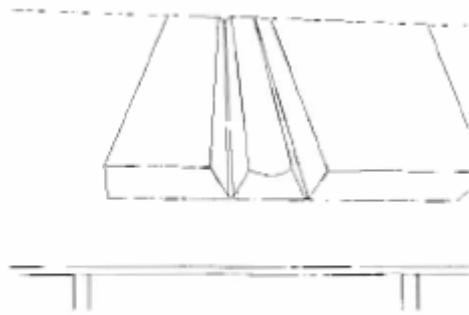
17.2-4 Способ (IV)

Способ с прорезанием V-образных канавок

Это самый быстрый способ изготовления спинки в форме свода (с выкружкой). Однако, это и самый затратный способ по части необходимого оборудования.

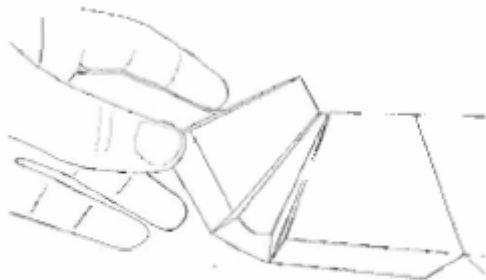
При применении данного способа весь лист целиком обрабатывается при помощи фрезерного станка для V-образных пазов.

Формы Staron®



[17.2 - 4 - А]

После обработки материала на станке канавки (пазы) протираются денатуратом. Затем пазы наполняются шовным адгезивом и завертываются.



[17.2 - 4 - В]

Как показано на рисунке спинка закрепляется лентой (следует использовать тип ленты согласно рекомендациям). Для получения более детальной информации обратитесь к производителю данного способа.

17.3 Спинка умывальника в полную высоту

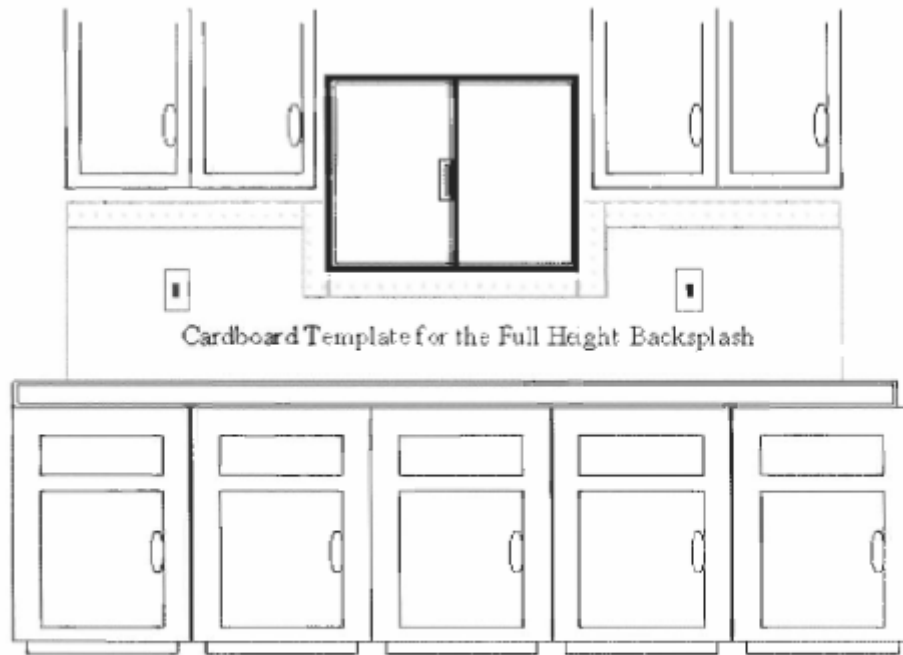
Спинка умывальник в полную высоту начинается от верхней части стола и закачивается у основания верхнего корпуса.

По установке стола необходимо измерить полную высоту спинки умывальника. По возможности рекомендуется изготовить шаблон стены в том месте, где спинка будет устанавливаться.

Если такой возможности нет, достаточно произвести замеры. Замеры необходимо снимать точно, здесь легко ошибиться. При наличии шаблона количество возможных ошибок значительно снижается.

Для изготовления шаблона спинки в полную высоту более всего подходит такой материал, как картон.

Формы Staron®



[17.3 - A]

Разрежьте картон на 1/2" от общей высоты и длины. В случае различных значений высоты, например для вставки под окно или микроволновую печь, разрежьте на отдельные части. Длина частей должна на 8" превышать требуемую длину. Данная операция необходима для последующих наложений и склеивания.

После того, как все части необходимых размеров вырезаны, их нужно склеить (используется клей горячего применения).

После склеивания частей вырежьте деревянные полоски размером 1/2" и приклейте их к картону (используется клей горячего применения), необходимо удостовериться, что картонные полоски соединялись встык с нижней частью верхнего корпуса. Тогда шаблон спинки получится точным.

Необходимо предварительно вырезать материал толщиной 1/4" на 1/4" - 1/2" больше шаблона. Если спинка длиннее, чем тот участок, куда помещаются листы, присоедините дополнительный кусок, чтобы вся часть по длине превышала шаблон.

Теперь материал длиннее, чем шаблон. Наложите шаблон на материал и набросайте очертания (шаблон кладется вровень с нижней частью материала). После вычерчивания с помощью фрезерного станка и проверочной линейки вырезайте материал нужного размера.

РЕКОМЕНДАЦИЯ

Выпускные или отверстия для переключателей прорезаются с помощью фрезерного станка или инструментом rotozip™. **НИ В КОЕМ СЛУЧАЕ НЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ ИСПОЛЬЗОВАТЬ НОЖОВОЧНЫЙ СТАНОК!** Следует оставить достаточное количество материала для того, чтобы ушки на выпускном отверстии или переключателе могли оставаться на верхней части спинки.

Теперь весь лист целиком необходимо зачистить до степени желаемой отделки. Открытые края фрезеруются на 1/8". (См. раздел Отделка и Полировка.)

Установка

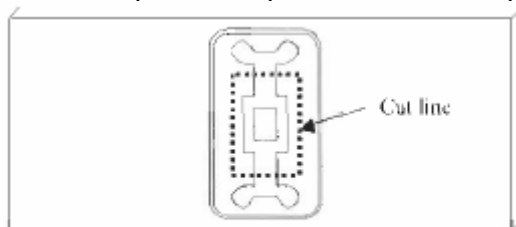
1. Выходные отверстия и переключатели необходимо вынуть.

Формы Staron®

2. На заднюю поверхность спинки в полную высоту накладывается чистый силикон. Непрерывный слой силикона наносится по всему периметру листа, а также вокруг вырезов. На остальную поверхность листа силикон наносится точно (точками размером с десятицентовик) на расстоянии 12" друг от друга.

ПРИМЕЧАНИЕ

Все электрические работы должны проводиться дипломированным электриком.



[17.3 - В]

3. Перед установкой к стене расположите часть (деталь) на место. На заднюю поверхность листа (там, где нет силикона) нанесите несколько капель клея горячего применения. Клей удержит лист на месте, пока не затвердеет силикон. Для окончательного затвердения силикона требуется примерно 24 часа. Сразу же после этого установите лист на место. Прижмите всю спинку к стене целиком для того, чтобы силикон ровно располагался и по стене, и по спинке.
4. Установите обратно выходные отверстия и переключатели.
5. Закройте выходные отверстия и переключатели колпачками.
6. Заделайте стыковое соединение между спинкой и верхней частью стопроцентным силиконом. Нанесите силикон в углу между верхней частью и спинкой. Удостоверьтесь, что силикон соприкасается с поверхностью спинки и верхней части. Сбрызните слой силикона и материал денатуратом.

ПРИМЕЧАНИЕ

Совершенно необходимо, чтобы силикон соприкасался как со спинкой, так и с верхней частью. В случае невыполнения данного условия денатурат просочится и попадет под поверхность спинки, в результате чего не произойдет склеивания силикона либо со спинкой, либо с верхней частью. В силиконе образуется полость.

После того, как слой силикона и материал были сбрызнуты денатуратом, необходимо удалить излишнее количество силикона со стыкового соединения. Каждый раз при удалении излишнего количества силикона не забывайте протирать стыковое соединение денатуратом, чтобы оно не высыхало.

РЕКОМЕНДАЦИЯ

Рекомендуется использовать кусочек слоистого картона, отфрезерованного с одного угла на 45 градусов. После того, как силиконовое соединения было сбрызнуто денатуратом, возьмите кусочек картона и поместите его в угол. Передвигая его из стороны в сторону, удалите излишнее количество силикона.

7. Затем необходимо заделать силиконом стыковое соединение между спинкой и нижней поверхностью верхнего корпуса. Повторите операцию шага 6.

Отделка и полировка (Глава 18)

18.1 Отделка

Формы Staron®

Тип отделки	Стандартная зернистость	Микронная - 3М
Матовая отделка (светлый цвет)	120, 150, 180, Red Scotch Brite	100, 80, 60, Red Scotch Brite
Матовая отделка (темный цвет)	120, 150, 180, 220, 320 Grey Scotch Brite	100, 80, 60, 30 grey Scotch Brite
Полу глянцевая отделка	120, 150, 180, 220, 320, 600	100, 80, 60, 30, 15
Зеркальная отделка	Все выше перечисленное, и: смесь Мастика Finesse	100, 80, 60, 30, 15, 9 смесь Мастика Finesse

Вопросы, с ответами на которые следует определиться до начал операции зачистки!

Определитесь, какой тип наждачной бумаги вам следует использовать:

Стандартная зернистость - Средний размер зерна

Минимальный размер наждачной бумаги/однородность

Определитесь с типом отделки верхней части:

Матовая отделка – самая широко применяемая/удобна в эксплуатации

Полу глянцевая отделка - самая широко применяемая/удобна в эксплуатации

Глянцевая отделка – высокие эксплуатационные расходы

Зеркальная отделка – дополнительные высокие эксплуатационные расходы

Необходимо определить цвет листа – светлый или темный.

Как только вы определились с ответами на все вопросы, пользуясь ниже приведенной таблицей, решите, какую зернистость вам необходимо использовать для получения желаемой отделки цветного листа.

РЕКОМЕНДАЦИЯ

Данная таблица может применяться только в качестве рекомендаций.

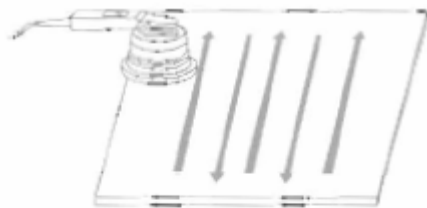
Способ зачистки

Зачистка должна проводиться в одном направлении, на каждой стадии процесса.

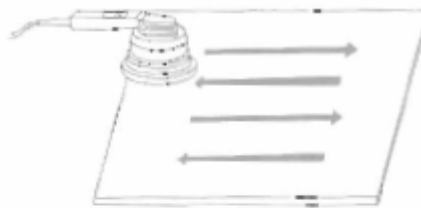
Зачистку следует проводить, начиная с верхней части, от передней поверхности к задней, от одного края к другому (круговыми движениями по часовой стрелке).

Круговые движения должны идти по часовой стрелке в обоих направлениях.

Формы Staron®



[18.1 - B]



[18.1 - C]



[18.1 - D]



[18.1 - E]

РЕКОМЕНДАЦИЯ

Каждый раз при смене зернистости рекомендуется удалять шлифовочную пыль. Пыль по размеру соответствует использованной наждачной бумаге. Если при смене зернистости пыль удалена не будет, будут оставаться царапины размером зерна предыдущей обработки.

Не забывайте, что на ленточно-шлифовальном станке необходимо установить нахлест в $\frac{1}{2}$ расстояния шкурки.

Например: шкурка 6" = нахлест в 3"

ПРИМЕЧАНИЕ

При совершении круговых движений против часовой стрелки будут оставаться сучки и «хвостики».

18.2 Полировка (Шлифование)

Полировка

Для обработки верхней части до зеркальной полировки необходимо произвести три дополнительные процедуры по завершении операций, указанных в разделе Отделка.

1. Пастообразная полирующая мастика
2. Глазированное покрытие
3. Полироль

Инструкции

1. Зачистите верхнюю поверхность до глянцевой отделки.

ПРИМЕЧАНИЕ

Перед каждой сменой зернистости наждачной бумаги не забывайте очищать поверхность верхней части от пыли.

Мы рекомендуем вам использовать систему полировки Dani Designs. Система включает в себя три специально разработанных полировальника. Полировальники устанавливаются на любую плоскошлифовальную ручную машину, которая может работать со стойкой с резьбой 5/16.

Для каждого полировальника используется своя особая полировочная мастика.

Формы Staron®

Полировальник 1 – используется пастообразная мастика Marine Paste Compound 3M

Полировальник 2 – используется мастика Fineness-it

Полировальник 3 – полироль жидкая

2. Возьмите полировальник 1 и пастообразную мастику Marine Paste Compound 3M. Нанесите небольшое количество на тот участок, который вы хотите отполировать. Поместите полировальник в мастику и зачистите верхнюю поверхность; работайте, как если бы вы работали наждачной бумагой на ленточно-шлифовальном станке. Используйте тот же самый способ – двигайтесь сверху к низу, от края к краю, круговыми движениями по часовой стрелке.
3. Вытрите поверхность стола, удостоверьтесь, что все остатки мастики удалены.
4. Смените полировальник 1 на полировальник 2.
5. Повторите процедуру шага 1, только теперь используйте полировальник 2 и мастику Fineness-it.
6. Вытрите стол, чтобы удалить остатки мастики.
7. Повторите всю процедуру, начиная с шага 1, только теперь используйте полировальник 3 и полироль жидкая
8. После нанесения полироли на поверхность верхней части, подождите 5 минут, затем отполируйте поверхность эластичным кругом. Полировка подсохнет, поверхность затуманится. Для полировки поверхности эластичным кругом используйте тот же полировальник. Движения должны быть энергичными.

РЕКОМЕНДАЦИЯ

При использовании данной системы в случае образования незначительных царапин при установке, нет необходимости прибегать к зачистке. Незначительные царапины удаляются с помощью шлифовальных полировальников и мастики.

Установка

Транспортировка

Самый надежный способ транспортировки верхних поверхностей (частей) из материала компании Staron - это транспортировка на ребре. Верхние поверхности должны быть переложены толстой тканью (одеялами). Данное условие необходимо для того, чтобы при транспортировке верхние поверхности не ударялись друг об друга, в противном случае возможны повреждения.

Данный метод применяется при транспортировке любым видом грузовиков или фургонов. Установите А-образную раму на грузовике или используйте А-образные транспортные тележки, оснащенные колесами и колесными креплениями.

Всегда прочно прикрепляйте верхние поверхности к транспортной тележке, а тележку фиксируйте на грузовике.

Верхние поверхности могут транспортироваться и в плоском состоянии, но в этом случае необходимо обеспечить наличие крепких опор.

Масса верхней части может вызвать образование напряжения, особенно в случаях тряски на дороге.

Подготовка рабочего места

Проверьте, чтобы корпуса находились в плоском состоянии (в пределах 1/8"). При необходимости, проложите прокладками.

В случае установки верхней поверхности на неровный корпус (выше 1/8") действие

Формы Staron®

гарантии прерывается.

Поверхность вокруг всех отверстий корпуса должна быть снабжена опорами. Деревянная опора размером 1x3 между корпусами у задней стены. Деревянная опора размером 1x3 на задней стене вокруг вращающейся подставки.

ПРИМЕЧАНИЕ

Эти деревянные детали вкручиваются в стойки размером 2x4 с помощью крупных резьбовых винтов, убедитесь, что они находятся на одном уровне с корпусами.

РЕКОМЕНДАЦИЯ

Все клапаны теплового регулирования и переменного тока, расположенные на полу непосредственно в зоне установки верхней части, должны быть закрыты.

Данная операция избавит вас от многих возможных проблем в будущем. В вентиляционных отверстиях может осесть пыль, если оставить их незакрытыми. Затем, заказчик включит вентиляцию или отопление, и эта пыль распространится по всему дому. В подобных случаях заказчик имеет право направить жалобу или даже послать вам счет.

Дверные проходы рекомендуется прикрыть пластиком. В этом случае пыль распространится только в пределах комнаты, где вы работаете.

19.3 Переноска и определение местоположения

Всегда переносите верхнюю поверхность в положении на ребре. **В плоском положении переносить верхнюю часть не рекомендуется!**

При установке верхней части на место сначала следует установить задний край на корпус. Затем наклоните заднюю часть верхней поверхности к стене и опустите передний край.

ПРИМЕЧАНИЕ

Переноска и размещение верхней поверхности на место требует участия, по меньшей мере, двух человек. Очень важно работать слаженно. При установке верхней части на место необходимо следить за тем, чтобы часть не зажималась и не перекручивалась, в противном случае возникнет напряжение и возможные повреждения в изделии.

Подгонка по сухому

После установки верхней части на место необходимо провести подгонку стыкового соединения по сухому.

ПРИМЕЧАНИЕ

Рекомендуется оставить зазор 1/8" у стен для температурного расширения.

Температурный зазор должен составлять 1/8" на 10' между стенами.

Отрегулируйте верхнюю часть по мере необходимости. Все детали должны быть выровнены. Верхняя часть должна лежать плоско.

Отметьте положение верхней части.

Разметка проводится с помощью шлифовального станка в 4" и 50-ти зерновым диском.

Будьте осторожны, работая ленточно-шлифовальным станком. Материал не должен перегреваться.

РЕКОМЕНДАЦИЯ

Формы Staron®

При разметке верхней части рекомендуется отклонить верхнюю часть под небольшим углом назад. Данная операция облегчит процедуру плотной подгонки к поверхности стены.



Г 19.4 - А 1

Стыковое соединение шлифуется, используется 80-ти зерновая наждачная бумага. Будьте осторожны в обращении, чтобы не задеть и не повредить верхнюю часть отфрезерованного стыка (1/16").

Шовная пластина

Верхняя часть должна соприкоснуться со всей поверхностью шовной пластины. Если шовная пластина находится ниже нижней части верхней поверхности, отрегулируйте положение шовной пластины с помощью прокладок.

Необходимо следить за тем, чтобы все детали располагались ровно и плоско.

Закрепите стык, не используя шовный адгезив. Зафиксируйте все детали, которые должны быть закреплены с помощью системы зажимных приспособлений.

После закрепления верхней части по сухому проверьте, виден ли стык. Если стык не виден, необходимо окончательно выровнять и скорректировать все части.

Теперь верхняя поверхность почти готова к нанесению шовного адгезива.

Проверьте, подходит ли горелка. Если горелка не подходит необходимо сделать вырез больше. Целесообразнее сделать это теперь, чем потом, по окончании отделки верхней части.

Отверстие для крана

Используйте стандартную кольцевую пилу (направляющее долото 1/4").

Для кухонных кранов используется кольцевая фреза 1 3/8". Центр отверстия должен находиться на расстоянии 2 1/4" позади от внутренней поверхности чаши.

Для туалетных кранов используется кольцевая фреза 1 1/8". Центр отверстия должен находиться на расстоянии 2 1/8" позади от внутренней поверхности чаши.

ПРИМЕЧАНИЕ

Следите за тем, чтобы не скручивать сверло в отверстии, поскольку это может привести к образованию напряжения в верхней части и ее возможном повреждении.

Также необходимо быть осторожным и не давить на сверло слишком сильно. При слишком сильном надавливании в том случае, когда отверстие почти уже просверлено, сверло может врезаться в платформу верхней части. В результате может образовываться трещины.

Вокруг отверстия фрезеруется радиус размером 1/8". Это не является обязательным условием, поскольку напряжение на этом участке невелико.

Окончательное размещение

Когда все части установлены по местам и готовы к эксплуатации, необходимо протереть участки стыка денатуратом. Протирается и шовная пластина.

ПРИМЕЧАНИЕ

Не забудьте протереть денатуратом и внутреннюю поверхность верхней части вокруг стыковой зоны. Проследите за тем, чтобы в этих зонах не было типографской краски от номеров, которыми помечены листы. При соприкосновении типографской краски с шовным адгезивом краска может просочиться в стыковое соединение и изменить цвет шва.

Формы Staron®

Снимите верхнюю часть с корпуса и осторожно опустите. Нанесите стопроцентный силикон на расстоянии каждых 12"-15" (силикон наносится точечным способом, точки должны быть размером с десятицентовик). Первой на место устанавливается самая крупная часть (деталь).

Менее крупную часть (деталь) пока устанавливать для скрепления рано. Приготовьте шовный адгезив.

Приподнимите большую часть, чтобы нанести шовный адгезив на верхнюю поверхность шовной пластины.

После нанесения шовного адгезива установите большую верхнюю часть. Теперь силикон наносится на менее крупную часть. Установите ее на место. Между двумя частями необходимо оставить зазор в 1/8".

В этот момент шовный адгезив наносится на шовную пластину. Зазор в 1/8" заполняется шовным адгезивом, начиная с нижней части, по лицевой поверхности вверх по направлению к платформе.

РЕКОМЕНДАЦИЯ

Переднюю поверхность корпусов рекомендуется обмотать лентой. В этом случае при стекании шовного адгезива вниз корпус будет защищен от его воздействия.

Кусочек слойного картона должен быть наготове для закрепления к нижней поверхности шовного участка спереди. Данная процедура способствует тому, что адгезив остается в шве и не капает на пол или на корпус. Лоснящуюся сторону необходимо закрепить сверху, чтобы шовный адгезив не приклеивался к кусочку слойного картона.

После наполнения переднего края закрепите кусочек картона на месте с нижней стороны. Заполните промежуток между задним и передним краем. Шовный адгезив рекомендуется растягивать, а не проталкивать.

Стыковое соединение сжимается зажимными приспособлениями.

Необходимо подождать до полного затвердения шовного адгезива.

По затвердении шовного адгезива шов зачищается для начала 80-ти зерновой бумагой, затем проводится отделка.

ПРИМЕЧАНИЕ

Вся поверхность к данному моменту должна быть зачищена, кроме участка в 6" по обеим сторонам от шва. Эта операция должна проводиться в цеху. Стыковой участок - единственный участок, который необходимо окончательно оформить.

Шовный стык должен быть зачищен с использованием каждого значения зернистости наждачной бумаги.

Не останавливайтесь на одном участке, нужно все время продолжать двигаться. В обратном случае может образоваться углубление.

Зачистка проводится изнутри и снаружи.

РЕКОМЕНДАЦИЯ

Рабочее место должно быть приведено в порядок.

Теперь можно устанавливать спинки.

Крепление (анкеровка) посудомоечной машины

Существует два способа крепления посудомоечной машины.

1) С помощью латунных анкеров 1/4" (вставной тип)

Просверлите отверстие размером 1/4" глубиной 1/2". Вставьте анкер. Привинтите через крепежную посудомоечной машины скобу к анкеру.

2) С помощью деревянной детали за твердой поверхностью, установленной на месте с помощью силикона.

Формы Staron®

Прикрепите винты для дерева размером 3/4" через крепежную скобу посудомоечной машины к дереву.

НЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ ВВОРАЧИВАТЬ ВИНТЫ НЕПОСРЕДСТВЕННО В МАТЕРИАЛ STARON™!

Подготовка выреза для кухонной горелки

- 1) Оберните вырез алюминиевой лентой.



Оберните горелку двумя непрерывными слоями нагревательной ленты. Оставьте нависающий край длиной 1/4", оставшаяся часть пусть свисает.

ПРИМЕЧАНИЕ

Не рекомендуется складывать ленту под столом. В этом случае произойдет накопление тепла, которое передается обратно материалу Staron™.

Между первым и вторым слоем ленты должен быть некоторый зазор для придания дополнительной изоляции, чтобы тепло не поступало на горелку.

По выполнению всех операций можно начать проверку. Заказчик должен быть проинформирован о том, что можно и нужно делать, и что нельзя. (См. раздел 19.10).

То, что можно и нужно делать, и то, что нельзя делать

То, что можно делать

- чистить мылом и водой с помощью губки
- для выведения пятен с верхней поверхности использовать Scotch Brite™ с мылом и водой
- чистить продуктами с аммонийным основанием (Windex™, 409™, и др.)
- заполнять раковину холодной водой при одновременном сливании туда кипящей воды
- применять по возможности разделочные доски для предохранения верхней поверхности
- использовать подставки или нагревательные плиты вместо того, чтобы ставить горячие сковородки на поверхность
- проводить следующую процедуру: наполните раковину водой и ¼ частью чашки с отбеливающим веществом. Оставьте раковину в таком положении на час. Затем промойте и прочистите раковину, используя подушку (шкурку) Scotch Brite™. После всех операций раковина будет выглядеть как новенькая.

То, что нельзя делать

- нельзя применять на поверхности такие материалы, как Comet™ или Ajax™ (любой абразивный материал)
- нельзя непосредственно на поверхности производить режущие процессы
- нельзя использовать подушку (шкурку) Scotch Brite™ всухую, в противном случае эффект будет как при использовании наждачной бумаги
- нельзя ставить горячие предметы на поверхность. Всегда следует использовать подставки или нагревательные плиты

РЕКОМЕНДАЦИЯ

Формы Staron®

Рекомендуется всегда оставлять на месте работы, по меньшей мере, два квадратных фута материала, сходного по цвету. Материал пригодится в будущем в том случае, если поверхность будет повреждена.

Материал должен быть подготовлен и отфрезерован с радиусом в 1/8" сверху и снизу. Затем проводится зачистка, снизу делается резиновое основание.

Заказчик всегда по достоинству оценивает подобную доску для резки, поскольку это всегда оказывается неожиданным сюрпризом для него.

Вертикальные применения

20.1 Общая информация

Помимо изготовления высококачественных кухонных столов материал компании Staron с акриловой твердой поверхностью используется для многих других видов применения, в частности для изготовления мебели, знаков (вывесок), душевых стен, лестничных перил и т.д.

- душевые стены
- приспособления для ванн
- обшивка внутренних стен

Для всех этих видов применения используются одни и те же инструкции по изготовлению (обработке) и установке.

20.2 Изготовление и установка

Проведите замер стен или изготовьте стенные шаблоны. Вырежьте детали, большие по размеру примерно на 6мм.

ПРИМЕЧАНИЕ

В том случае, если листы соединены вместе (склеены), необходимо соблюдать осторожность при обращении.

Перенесите значения замеров на лист (или возьмите шаблон и нанесите его очертания на лист).

Используя фрезерный станок, вырежьте детали нужного размера.

Зачистите детали до желаемой степени отделки.

См. раздел Отделка и Полировка.

При установке листа между стен необходимо оставлять зазор в 1/8" минимум с каждой стороны. Зазор необходим для расширения и сжатия материала.

В случае с душевыми и ванными приспособлениями внутренние углы не склеиваются, а заполняются стопроцентным силиконом. Внешний угол склеивается.

После того, как все детали нужного размера были вырезаны и зачищены, можно приступать к подгонке всухую.

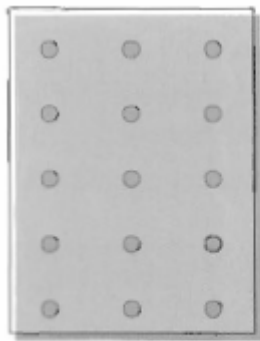
Сначала деталь присоединяется к задней стене, затем к боковым стенам.

ПРИМЕЧАНИЕ

После установки задней стены необходимо провести замеры отверстий для крепления трубы.

Для присоединения стен по всему периметру поверхности листа нанесите слой стопроцентного силикона. Затем нанесите силикон в виде точек (каждая точка должна быть размером с монету 25 центов) на расстоянии каждые 12".

Формы Staron®



Hot glue
between silicone
dabs to hold in
place, until the
silicone cures.



[20.2 - A]

Hot glue between silicone dabs to hold in place, until the silicone cures. – Между точками силикона наносится клей горячего применения для фиксации детали на месте до тех пор, пока не затвердеет силикон.

Слой силикона скрепит заднюю поверхность, а силикон, нанесенный точками, прочно склеит лист со стеной, как только полностью затвердеет.

После установки задней стены на место можно приступать к подгонке боковых стен всухую.

Нанесите разметку, приложив к задней стене.

ПРИМЕЧАНИЕ

Боковые стены должны плотно прилегать к задней стене.

В случае установки стеклянной двери со стороны двери на листе необходимо оставить зазор в 1/8".

Отверстия для труб вырезаются при помощи фасонно-фрезерного станка, оснащенного инструментом rotozip™.

Не рекомендуется пытаться сделать требуемые вырезы при нахождении листа на стене.

Затем накладывается силикон для скрепления с боковыми стенами.

После того, как все стены установлены, необходимо протереть их денатуратом.

На все стыковые соединения наносится стопроцентный силикон, полностью совпадающий по цвету с материалом.

Затем на стыковые соединения разбрызгивается денатурат, соединения начисто протираются.

См. раздел Незакрепленная спинка умывальника.

РЕКОМЕНДАЦИЯ

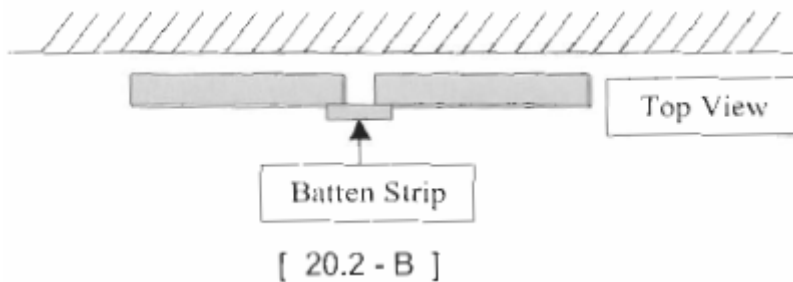
Начисто за несколько минут можно удалить только силикон. Операцию надо начинать снизу по направлению к верхней поверхности. Данная процедура направлена на то, чтобы удалить спирт со стыковых соединений, потому что, если денатурат попадет в стыковые соединения до того, как будет нанесен силикон, силикон не приклеится и соединения не произойдет.

Если по той или иной причине листы не могут быть соединены встык, существует еще два способа для выравнивания листов или для скрытия стыкового участка.

1. Стыковая полоса

Возьмите кусок материала шириной примерно 2" и наложите поверх стыка. Данный кусок приклеивается силиконом поверх двух листов.

Формы Staron®



Top View – вид сверху

Batten Strip – стыковая полоса

Данная операция предусматривает расширение и сжатие материала.

Стыковая полоса должна быть той же толщины, что и листы.

По обеим длинным сторонам фрезеруется радиус 1/8".

2. Скос на 45°

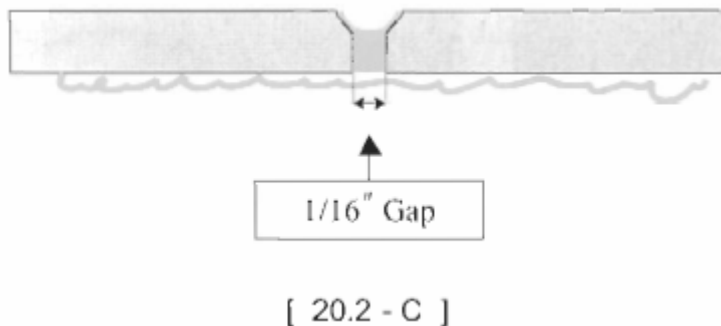
Второй способ состоит в том, что на обоих листах фрезеруется радиус 1/8" при скосе в 45°, затем зачищается.

При соединении со стеной необходимо оставить зазор в 1/16".

Зазор в 1/16" заполняется силиконом.

Затем все сбрызгивается денатуратом.

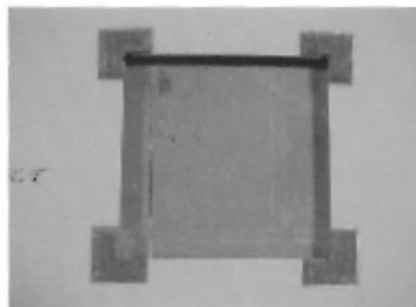
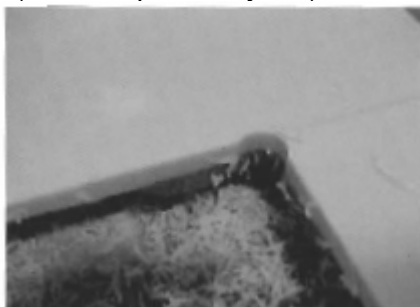
Стыковое соединение начисто вытирается.



21.1 Применение в пищевой промышленности (Резервуары горячей воды)

Поставьте все резервуары горячей воды вместе. Затем, сделайте то же самое с резервуарами холодной воды.

- используются угловые блоки 6"x6" + 45" со всех сторон
- угол должен быть вырезан
- (высокопрочные углы)



- используя инструмент радиусом 1/8" отшлифуйте и ровно зачистите.

- накладывается 2-3 слоя нагревательной ленты (накладка должна быть плотной, без зазоров).

- при нескольких резервуарах горячей воды – между вырезами оставляется минимум

Формы Staron®

3".

- корпуса обязательно должны быть снабжены системой вентиляции, поскольку тепло должно рассеиваться.
- резервуары горячей воды закругляются вдвое по всему участку вокруг выреза на расстоянии 2" за вырезом.
- верхняя и нижняя поверхности шлифуются радиусом 1/8", затем ровно зачищаются.
- нагревательная лента также накладывается на круглые отверстия.

21.2 Применения в пищевой промышленности (Резервуары холодной воды)

Резервуары холодной воды обрабатываются таким же способом, как и резервуары горячей воды. резервуары горячей и холодной воды могут включаться при работе ресторана в любое время, поэтому лучше все предусмотреть заранее.

Высокотемпературное формообразование

Глава 22

22.1 Подготовка материала

Для того, чтобы высокотемпературное формообразование материала компании Staron прошло без накладок, необходимо материал сначала подготовить.

1. Необходимо вырезать все части (детали) нужного размера.

ПРИМЕЧАНИЕ

Необходимо учитывать расширение и сжатие материала во время процесса формообразования.

2. Вся поверхность материала зачищается до матовой отделки для того, чтобы удалить с кромки сколы и царапины с целью предотвращения образования трещин (разрывов) во время формообразования.

При конструировании минимальный внутренний радиус для высокотемпературного формообразования на толщину листа из материала Staron должен составлять:

Толщина листа	Минимальный внутренний радиус	Пояснения
6 мм (1/4")	22 мм (1")	Материал с твердой поверхностью, зачищенный
13 мм (1/2")	76 мм (3")	Материал с твердой поверхностью, зачищенный
13 мм (1/2")	100 мм (5")	Материал Aspen, неровная поверхность

[22.1 – А]

В случае сгибании листа на меньший радиус в листе могут образоваться трещины, расколы, цвет некоторых наружных или внутренних участков может побледнеть.

22.2 Подготовка литейной формы

Перед нагреванием материала необходимо подготовить литейные формы. Литейные формы рекомендуется изготавливать из клееной фанеры или древесно-волоконной плиты. Литейные формы используются для удержания и сохранения требуемой формы листа при нагревании.

Формы Staron®

1. Позитивные и негативные формы вырезаются из клееной фанеры или древесно-волоконистой плиты хорошего качества с помощью фасонно-фрезерного станка или ножовочного станка. Для того, чтобы никакие шероховатости и неровности формы не переносились при высокотемпературной обработке на поверхность материала Staron, литейные формы должны быть ровными и гладкими, изготовленными из материала отличного качества.
2. Для того чтобы выдерживалось давление, внутренняя часть позитивных и негативных литейных форм должна быть подкреплена.
3. Не рекомендуется использовать металлическую или твердую древесину, поскольку данные материалы способны поглощать тепло, следовательно, процессы высокотемпературного формообразования и охлаждения будут замедляться.

22.3 Сушильная печь

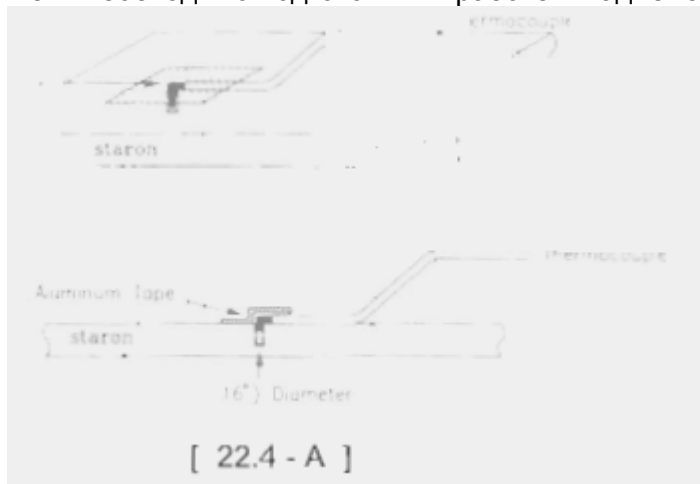
Для эффективного высокотемпературного формообразования очень важно выбрать подходящий тип сушильной печи. Для получения хороших результатов печь должна прогреваться равномерно.

- сушильная печь должна быть предназначена для использования при работе с листами из материала Staron; прогревание должно происходить одновременно при одинаковой температуре.

- лист должен полностью помещаться в сушильную печь. Нагревание должно быть равномерным, непрерывным, необходимо обеспечить точную регулировку.

22.4 Калибровка (градуирование) печи

Печь необходимо подготовить к работе и надлежащим образом сградуировать.



- в испытательном образце материала Staron наполовину просверлите отверстие диаметром 1 мм (1/16").

- вставьте одну термоэлектродную проволоку в отверстие, другую термоэлектродную проволоку расположите на поверхности. Термоэлементы должны быть покрыты алюминиевой лентой. Сравните два температурных значения.

- зафиксируйте момент, когда температура в отверстии достигает 293-302°F (145-150°C), а температура на поверхности находится в пределах ниже 320°F (160°C). Данный показатель соотношения временного интервала/температуры является самым эффективным для работы с печью.

- необходимо сохранять данный параметр в течение всего процесса высокотемпературного формообразования.

- в том случае, если температура в отверстии достигает 293-302°F (145-150°C), а температура на поверхности находится в пределах выше 320°F (160°C), тепловая мощность слишком высока. Значение тепловой производительности необходимо

Формы Staron®

уменьшить.

- достаньте обрабатываемую деталь (часть) из печи и дайте ей охладиться, пока термометр не покажет 180°F (82° C).
- проверьте и зафиксируйте временной интервал при охлаждении.

22.5 Высокотемпературное формообразование

Высокотемпературное формообразование материалов группы Staron™

При высокотемпературном формообразовании материалы группы Staron™ нагреваются до температуры 293-330°F (145-165° C). При более низких температурах материал может изменить цвет (цвет поблекнет) или треснуть. При более высоких температурах также возможны образования трещин, вздутий, и изменение цвета. Время нагревания зависит от конструкции печи и размера детали материала, обрабатываемой с помощью высокотемпературного формообразования.

ПРИМЕЧАНИЕ

Во избежание возникновения дефектов рекомендуется ровно (единообразно) нагревать всю деталь (часть) материала.

Ниже приводятся рекомендуемые значения температур и временных интервалов. Для определения оптимальной температуры и времени нагревания настоятельно рекомендуется проводить проверку печи, используя бракованную заготовку.

Толщина листа	Температура в печи	Время нагревания
6 мм (1/4")	320°F (150° C)	30 – 60 мин
	347°F (175° C)	15 – 30 мин
13 мм (1/2")	302°F (150° C)	45 – 80 мин
	347°F (175° C)	25 – 60 мин

[22.5 – A]

РЕКОМЕНДАЦИЯ

Значения температуры и времени нагревания могут меняться в зависимости от конструкции печи. Настоятельно рекомендуется предварять процесс окончательной обработки тестированием.

22.6 Технологическая карта для высокотемпературного формообразования

- температура в печи не должна превышать 347°F (175° C).
- в случае превышения температуры в печи значения 347°F (175° C) произойдет перегрев поверхности листа, в результате чего распределение будет неровным и неточным.
- перед обработкой листа из материала группы Staron следует провести калибровку речи с помощью типовой детали.
- предварительно нагрейте печь до желаемой температуры.
- поместите материал (изделие из материала) Staron в печь и установите таймер.
- по истечении заданного времени достаньте изделие из печи.
- поместите изделие в форму и прочно закрепите.
- переустановите таймер.
- по истечении заданного времени для охлаждения достаньте изделие из формы, некоторое время изделия должно находиться в атмосферной среде для остывания до комнатной температуры.

УЧЕБНЫЙ ЦЕНТР (ЦЕНТР ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ПОДГОТОВКИ)

Формы Staron®

23.1 Выдача свидетельства

Выдача свидетельства

Если вы работаете с материалами группы Staron, важным необходимым условием является получение профессиональной подготовки для применения современных технологий по изготовлению и обработке. Для того, чтобы ваш заказчик мог получить изготовленное изделие высшего качества, вам надлежит неукоснительно соблюдать и рекомендуемые процедуры и выполнять инструкции.

Проведение ремонтных работ

24.1 Введение

Технологические приемы проведения ремонтных работ, приводимые ниже, были разработаны и собраны воедино Кевином Андреасом (TEMPLATES BY ANDREAS). Для получения более детальной информации и размещения заказа на приобретение инструментов, описываемых в разделе Проведение ремонтных работ, свяжитесь напрямую с компанией TEMPLATES BY ANDREAS.

Руководство компании Samsung и TEMPLATES BY ANDREAS полагают, что ниже приведенная информация является проверенной и достоверной. Однако она не может быть использована в качестве документа, являющегося подтверждением ответственности любого рода. Для определения подходящего вам способа или метода рекомендуется сначала проводить испытательные работы. Компания Samsung и TEMPLATES BY ANDREAS ответственности не несут. Для того, чтобы точно определить, подходят ли методы и продукты, описываемые в данном разделе, пользователю, и отвечают ли они его требованиям, следует проводить испытательные работы и принимать все необходимые меры предосторожности.



80 Black Meadow Road
Chester, NY 10918
1-800-935-5406

24.2 Восстановление внутреннего угла

Формы Staron®

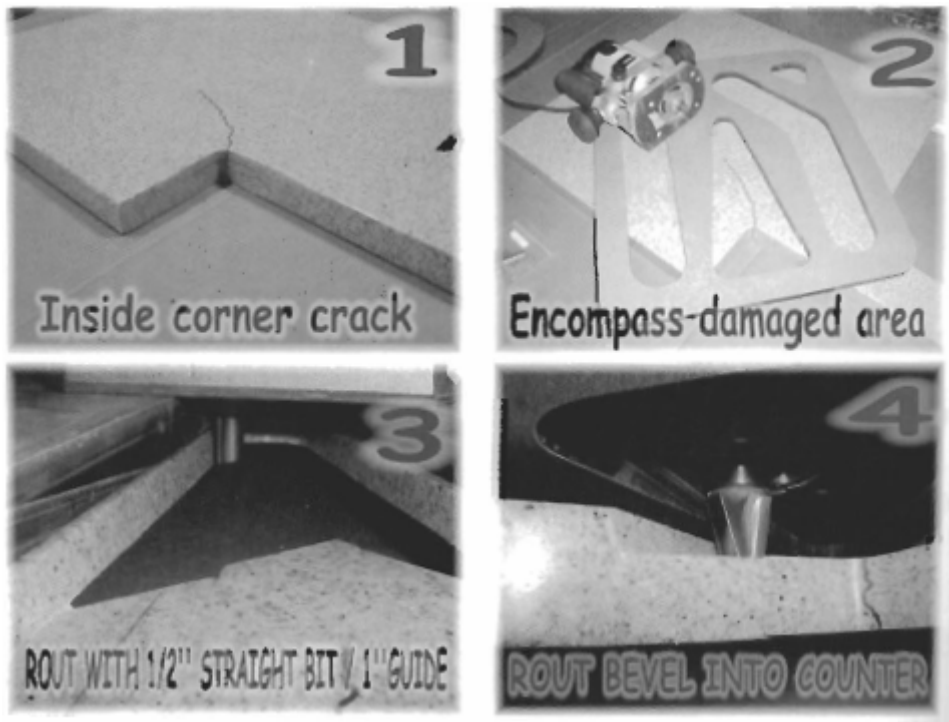
Восстановление внутреннего угла

1. Участок, подлежащий восстановлению (ремонту), необходимо зачистить.
2. Заключите участок повреждения в шаблон, приподнимите шаблон при помощи фанерных клиньев 1/4".
3. Зафиксируйте на платформе.
4. Используя направляющее устройство шаблона 1" и долото 1/2", обработайте только платформу (оставляя тонкий слой материала).
5. Для смещения платформы с участка повышения используйте широкое основание станка.
6. Отфрезеруйте скос во внутрь платформы (затрагивается только толщина платформы) с помощью инструмента, как показано на рисунке.
7. Уберите шаблон.
8. Используя притертый шаблон, проведите на повышении линию (линия будет находиться на 3/4" выше).
9. Сдвиньте шаблон для выравнивания по меткам (клинья 1/4" не понадобятся).
10. Используя шаблон 1" и инструмент для вышлифовки канавок 1/2", обработайте поврежденный участок повышения.
11. Уберите шаблон.
12. Обе части материала для ремонтных работ скрепляются с помощью термоклей с притертым шаблоном (по одной за раз) и фрезеруются с использованием долота 1" с подшипником.
13. Ремонтные детали помещаются вовнутрь повышения, на заднюю поверхность наносится разметка для выравнивания.
14. Ремонтные детали на повышении вырезаются до нужного размера при помощи долота в 1", вырезаются две полоски 1"x2", и приклеиваются термоклеем к деталям (в данном случае на внутреннем угле останется радиус в 1/2"); или же вырезанные детали по черному обрабатываются с помощью ножовочного станка, при этом размеры увеличиваются на 1/4".
15. Пробка платформы обрабатывается так же, как описано в пунктах 6 и 7 в разделе Восстановление скоса. Воздействие при каждой из ремонтных работ идентично воздействию при стыковании пластин. Все стыки согласно требованиям находятся на расстоянии радиуса 1".
16. Склейте и зачистите.

Восстановление (ремонт) внутреннего угла - шаг за шагом

1. Зачистите участок, подлежащий восстановлению (ремонту).
2. Заключите участок повреждения в шаблон, приподнимите шаблон при помощи фанерных клиньев 1/4", зафиксируйте на платформе.
3. Используя направляющее устройство шаблона 1" и долото 1/2", обработайте только платформу (оставляя тонкий слой материала). Для смещения платформы с участка повышения используйте широкое основание станка.
4. Отфрезеруйте скос во внутрь платформы (затрагивается только толщина платформы) с помощью инструмента, как показано на рисунке.

Формы Staron®



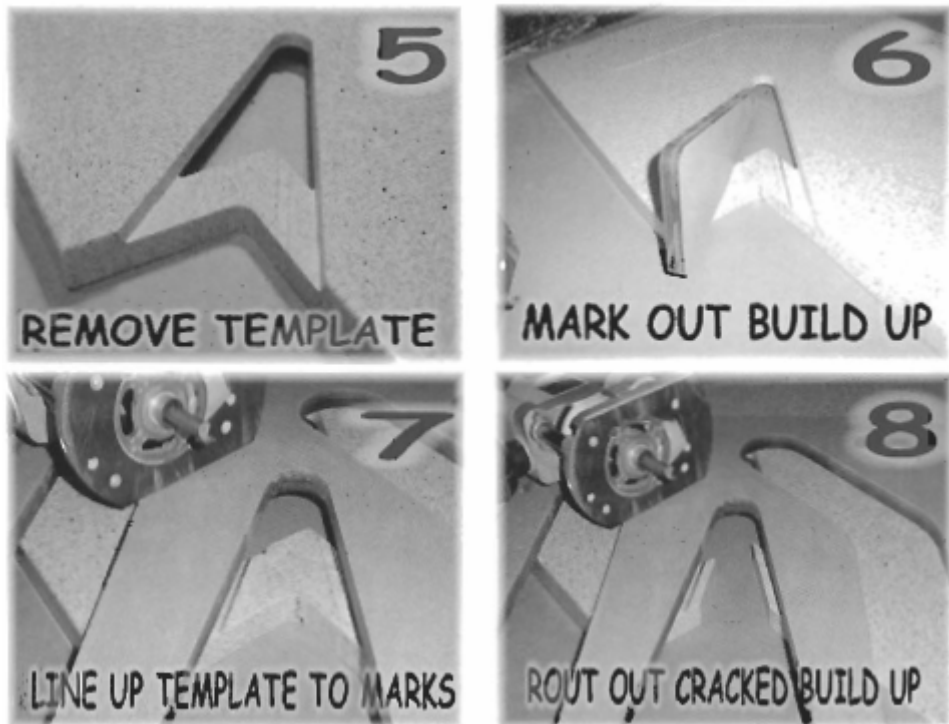
[24.2 – A]

5. Удалите шаблон. Платформа готова.

6. Используя притертый шаблон, проведите на повышении линию (линия будет находиться на 3/4" выше).

7. Сдвиньте шаблон для выравнивания по меткам (клинья 1/4" не понадобятся).

8. Используя шаблон 1" и инструмент для шлифовки канавок 1/2", обработайте поврежденный участок повышения.

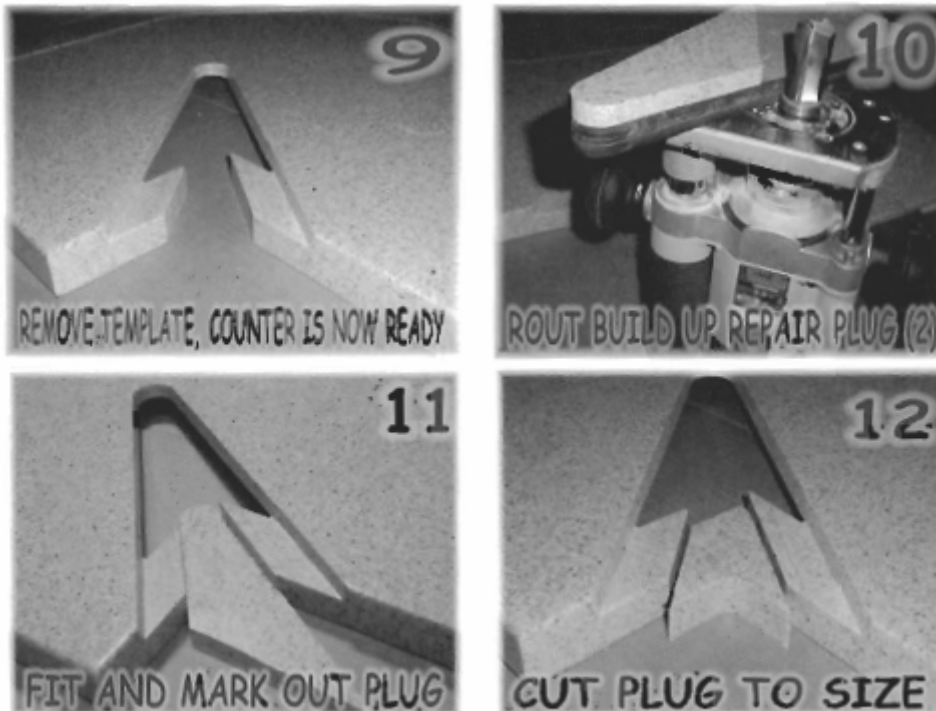


[24.2 - B]

9. Уберите шаблон. Поверхность готова.

Формы Staron®

10. Обе части материала для ремонтных работ скрепляются с помощью термоклея с притертым шаблоном (по одной за раз) и фрезеруются с использованием долота 1" с подшипником.
11. Ремонтные детали помещаются вовнутрь повышения и отмечаются (2 детали).
12. Вырежьте новые детали повышения, оставляя спереди зазор в 1/4".

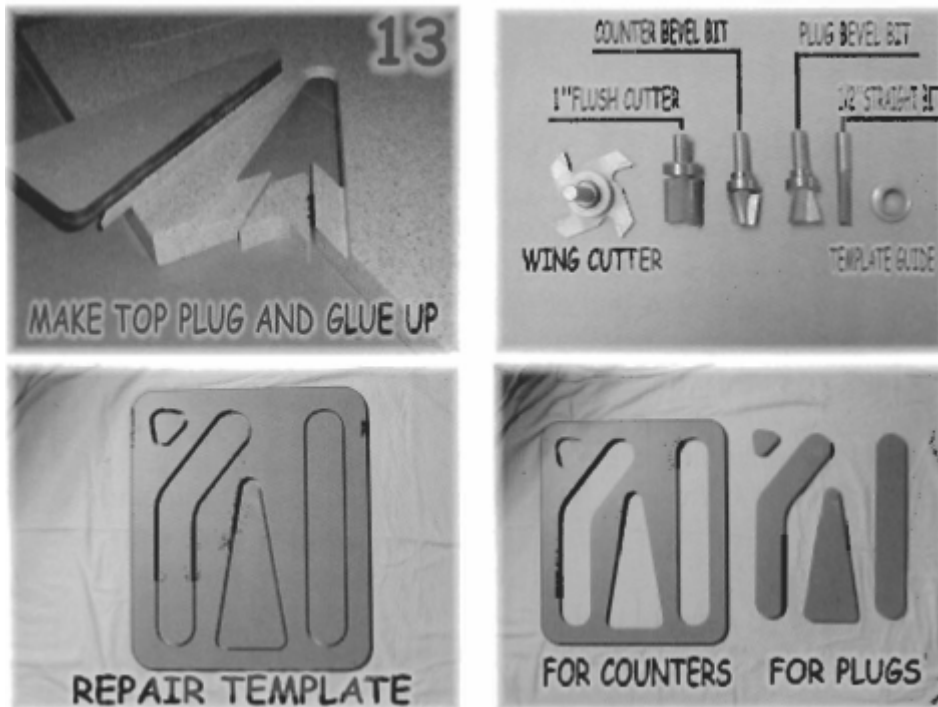


[24.2 - C]

13. Пробка платформы обрабатывается так же, как описано в пункте 5 в разделе Восстановление скоса, С помощью подходящего шаблона. Повышение ремонтируется, используя горизонтальный скос, в то время как восстановление платформы производится при вертикальном скосе. Воздействие при каждой из ремонтных работ идентично воздействию при стыковании пластин. Все стыки согласно требованиям находятся на расстоянии радиуса 1". Склейте и зачистите.

Шаблоны от компании ANDREAS

Формы Staron®



[24.2 - D]

24.3 Ремонт (восстановление) скосов

Ремонт (восстановление) скосов

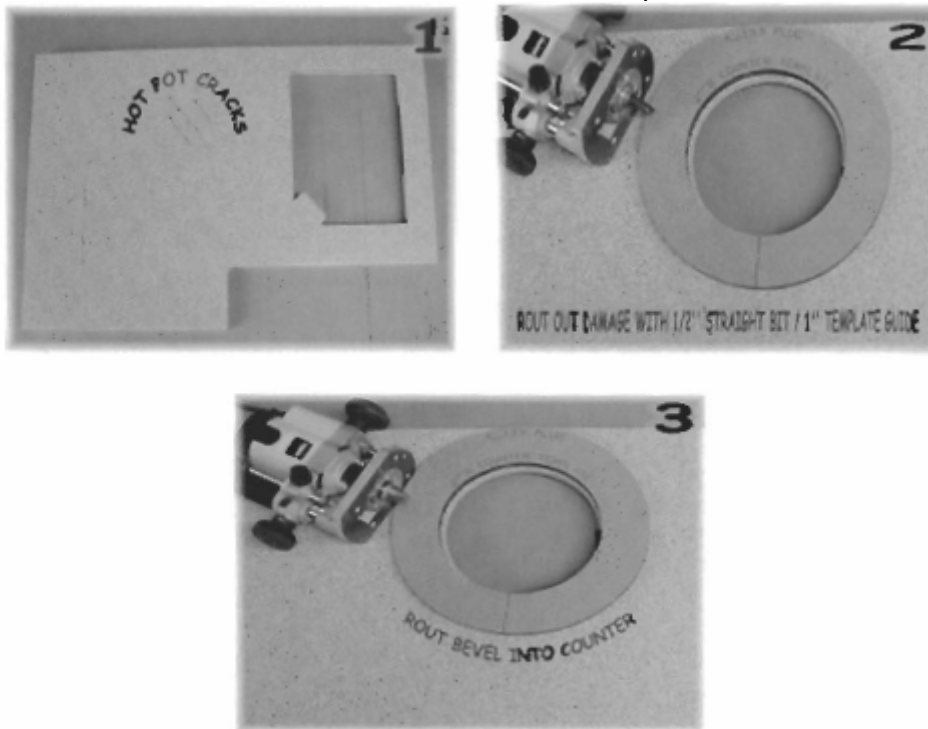
1. Зачистите участок, подлежащий ремонту (восстановлению), для удаления возможной грязи/жира и т.д.
2. Наложите шаблон на трещину. Прикрепите шаблон к платформе, используя термоклей (наносится 4 точки размером с десятицентовик), или при помощи блоков, приклеиваемых термоклеем вокруг шаблона для фиксирования его на месте.
3. Отфрезеруйте поврежденный участок, используя направляющее устройство шаблона 1 и инструмент для вырезания прямой канавки размером 3/8" или 1/2".
4. Используя инструмент настольного скоса, отфрезеруйте отверстие шаблона. Несущий элемент должен иметь от 1/8" до 1/4" покрытия на шаблоне.
5. Удалите шаблон при помощи денатурата и стамески или шпателя.
6. Возьмите ремонтную деталь, подходящую по цвету, и соответствующий шаблон, склейте их вместе термоклеем.
7. Вырежьте ремонтную деталь на 3/8" больше по размеру, чем шаблон.
8. Установите инструмент на стол фрезерного станка. Возьмите ремонтный шаблон с приклеенной к нему термоклеем ремонтной деталью, подходящей по цвету, поместите его на стол фрезерного станка так, чтобы край шаблона помещался на столе. Приподнимите инструмент, чтобы несущий элемент находился на уровне 1/8" ремонтной детали, и обработайте шаблон.
9. С шаблонами, соединенными с пробкой, поместите головку на стол. Если положение слишком высоко, опустите инструмент на стол фрезеровочного станка и заново отфрезеруйте пробку. Операция повторяется до тех пор, пока пробка не будет установлена на одном уровне со столом.
10. Уберите шаблон с пробки, как показано в пункте 5.
11. Очистите все поверхности, которые будут склеиваться, используя денатурат и чистую материю.
12. На нижнюю поверхность выреза стола наложите алюминиевую ленту для предотвращения протекания клея.

Формы Staron®

13. На неповрежденную сторону пробки наложите алюминиевую ленту с припуском в 1" для предотвращения протекания клея.
14. Нанесите клей на пробку, затем на отверстие.
15. Поместите пробку в отверстие сильным нажатием вниз. (В данном случае не рекомендуется использовать крепление или зажимы, поскольку это может привести к тому, что деталь сдвинется, или возникнет напряжение).
16. Снимите ленту с пробки, проверьте, находится ли она на одном уровне с платформой. Пробка должна прилегать так же, как при подгонке всухую в пункте 9.
17. дайте адгезиву отвердеть, затем начисто зачистите ремонтируемый участок при помощи 80-ти зернистой наждачной бумаги.
18. Как только потайная установка завершена, смените наждачную бумагу и завершите процесс отделки.

Ремонт скоса – шаг за шагом

1. Зачистите участок, подлежащий ремонту (восстановлению), для удаления возможной грязи/жира и т.д. При чистых стыковых соединениях крепление шаблонов термоклеем будет прочнее.
2. Прикрепите шаблон к платформе, используя термоклей (наносится 4 точки размером с десятицентовик), таким образом, чтобы полностью покрывалась трещина; отфрезеруйте поврежденный участок, используя направляющее устройство шаблона 1 и инструмент для вырезания прямой канавки размером 3/8" или 1/2" (шаблон оставьте на месте).
3. Используя инструмент скоса, отфрезеруйте отверстие шаблона. Несущий элемент должен иметь от 1/8" до 1/4" покрытия на шаблоне.

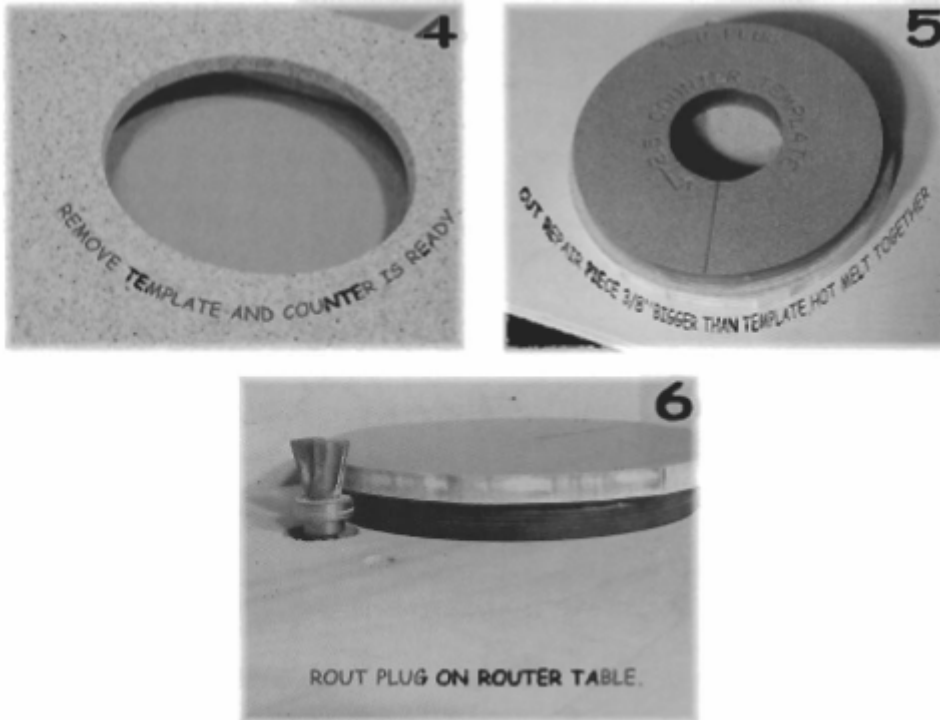


[24.3 - A]

4. Удалите шаблон при помощи денатурата и стамески или шпателя.
5. Возьмите ремонтную деталь, подходящую по цвету, и соответствующий шаблон. Склейте термоклеем об части, неповрежденной стороной вверх. Ремонтная деталь вырезается на 3/8" больше размера шаблона (можно использовать ножовочный станок).

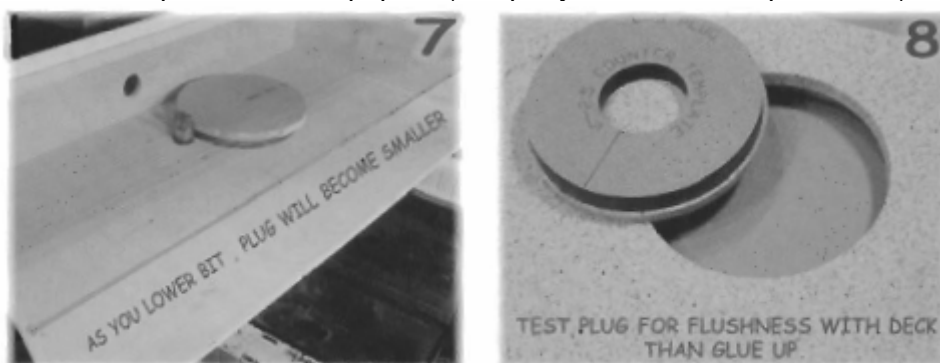
Формы Staron®

6. Поднимите инструмент таким образом, чтобы опорный элемент находился на уровне 1/8 ремонтной детали, обработайте шаблон. (В данном случае пробка получается больших размеров, вы всегда сможете ее уменьшить).



[24.3 - B]

7. Оставляя шаблон на пробке, проверьте, насколько она подходит к поверхности стола. Если она находится слишком высоко, немного опустите инструмент на столике фрезерного станка. В этом случае пробка будет меньше по размерам. Повторяйте операцию до тех пор, пока пробка не будет находиться вровень с поверхностью.
8. Уберите шаблон. Очистите все поверхности, используя денатурат и материю светлого цвета. На нижнюю поверхность выреза стола наложите алюминиевую ленту для предотвращения протекания клея. На неповрежденную сторону пробки наложите алюминиевую ленту с припуском в 1" для предотвращения протекания клея. Нанесите клей на пробку, затем на отверстие. Поместите пробку в отверстие, снимите ленту, проверьте, ровно ли пробка прилегает к поверхности платформы (не требуется никаких креплений).



[24.3 - C]

24.4 Замена раковины из материала с твердой поверхностью

Замена раковины из материала с твердой поверхностью

Формы Staron®

Следующие инструкции применяются в случае снятия средней по размерам раковины (16" x 21") с использованием беспылевого шаблона для раковин компании Andreas. При использовании данного метода снятие раковины не вызывает появление пыли. Использование шаблона по данному методу позволяет изготовителю снизить степень преграды до 1", что означает, что в большинстве случаев нет необходимости снятия верхней части. Весь процесс занимает от 2,5 до 3 часов.

1. На поверхности платформы отмерьте 1" от внутренней части раковины по всем четырем направлениям.
2. По центру между вашими отметками разместите шаблон Andreas.
3. Для фиксации шаблона на месте вокруг шаблона прикрепите с помощью термокля блоки #1/2" x 1" x 6".
4. С помощью трубного зажима зафиксируйте раковину на месте, как показано на рисунке 1.
5. Наружную поверхность стола/корпуса обработайте лентой blue painters (применение данного типа ленты не нанесет повреждений полировке корпуса) для того, чтобы контролировать просачивание пыли сквозь дверные щели и другие отверстия.
6. Для блокировки пространства между верхней частью корпуса и нижней поверхностью стола используйте трубчатую пену.
7. Возьмите фрезерный станок Dewalt #625 Router, или эквивалентный инструмент, установленный на 8000 оборотов в минуту (данная установка необходима для того, чтобы при использовании лезвия данного размера обеспечить безопасный и высококачественный вырез), вставьте инструмент беспылевого снятия раковины компании Andreas размером 6" и направляющее устройство шаблона 3/8" (рис.2), выровняйте лезвие на уровень стыка (рис.3).
8. Сбрызните лезвие смазочно-охлаждающей жидкостью, отфрезеруйте сначала заднюю поверхность раковины, направляя станок вниз на протяжении всего процесса.
9. Проверьте стержень инструмента, чтобы удостовериться, что лезвие перестало работать, затем выньте станок из шаблона.
10. Снимите шаблон со стола.
11. Используя вакуумное устройство, удалите всю пыль вокруг нижней поверхности шаблона.
12. Вокруг нижней половины только что вырезанного в раковине стыка наложите алюминиевую ленту (это позволит зафиксировать раковину на месте, чтобы не зажималось лезвие во время окончательного выреза).
13. Чтобы снять переднюю часть раковины, поверните шаблон раковины на 180 градусов и поместите обратно на кухонный стол.
14. Отрежьте переднюю часть раковины (фрезерным станком можно работать в любом направлении – вперед или назад – благодаря его многозубьевой конструкции).
15. Снова проверьте стержень инструмента, чтобы удостовериться, что лезвие прекратило вращаться, снимите фрезерный станок и шаблон.
16. Используя вакуумное устройство, прочистите шаблон, раковину и корпус раковины.
17. Снимите старую раковину, осмотрите разрез в том месте, где раковина была удалена со стола, чтобы удостовериться, что разрез выполнен аккуратно, а старый фланец полностью удален.
18. Возьмите новую раковину и оберните чашу алюминиевой лентой 1/16" (от края вниз) ниже того места, где будет проходить линия стыка (шва).
19. Заверните края ленты вверх на 90 градусов, чтобы лента выступала в качестве канавки для принятия излишнего количества клея, образующегося при склеивании.

Формы Staron®

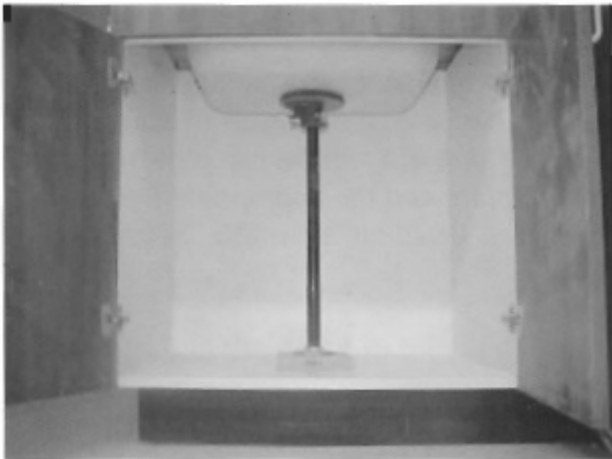
20. На трубный зажим добавьте расширение в 8" и большую металлическую шайбу (как показано на рисунке 4).
21. Установите новую раковину на место расположения трубного зажима, поднимите его до нижнего края отверстия раковины.
22. Поместите вертикальный зажим на стол над раковиной, закрепите новую раковину на столе, следите за тем, чтобы раковина находилась по центру отверстия старой раковины.
23. Счистите пыль с поверхности, затем поместите зажимы раковины вокруг раковины на отверстиях вертикальных креплений (не жалейте термоклей) (рис.5).
24. Снимите вертикальное крепление и опустите раковину.
25. Очистите поверхность раковины и выреза.
26. Нанесите на фланец раковины слой шовного адгезива размером 1/4" на расстоянии примерно 1/4" от внешнего края фланца.
27. Поднимите чашу обратно на отверстие (расположение укажут зажимы раковины).
28. Снимите вертикальную установку, закрутите зажим до образования в вертикальном зажиме провеса в 1/8" (рис.6).
29. По затвердении адгезива снимите зажимы раковины, используя денатурат, зачистите с помощью 80-ти зернистой наждачной бумаги.
30. Отделка завершается более тонкой наждачной бумагой для достижения желаемой степени обработки поверхности.

При замене двойной раковины вам понадобятся двойные трубные зажимы, двойной шаблон раковины и соответствующее вертикальное крепление.

Замена раковины из материала с твердой поверхностью – шаг за шагом

1. На поверхности платформы отмерьте 1" от внутренней части раковины по всем четырем направлениям.
2. По центру между вашими отметками разместите шаблон Andreas.
3. Для фиксации шаблона на месте вокруг шаблона прикрепите с помощью термоклейя блоки #1/2" x 1" x 6".
4. С помощью трубного зажима зафиксируйте раковину на месте, как показано на рисунке 1.
5. Наружную поверхность стола/корпуса обработайте лентой blue painters (применение данного типа ленты не нанесет повреждений полировке корпуса) для того, чтобы контролировать просачивание пыли сквозь дверные щели и другие отверстия.
6. Для блокировки пространства между верхней частью корпуса и нижней поверхностью стола используйте трубчатую пену.

Формы Staron®



[24.4 - А]

7. Возьмите фрезерный станок Dewalt #625 Router, или эквивалентный инструмент, установленный на 8000 оборотов в минуту (данная установка необходима для того, чтобы при использовании лезвия данного размера обеспечить безопасный и высококачественный вырез), вставьте инструмент беспылевого снятия раковины компании Andreas размером 6" и направляющее устройство шаблона 3/8" (рис.2), выровняйте лезвие на уровень стыка (рис.3).
8. Сбрызните лезвие смазочно-охлаждающей жидкостью, отфрезеруйте сначала заднюю поверхность раковины, направляя станок вниз на протяжении всего процесса.
9. Проверьте стержень инструмента, чтобы удостовериться, что лезвие перестало работать, затем выньте станок из шаблона.
10. Снимите шаблон со стола.
11. Используя вакуумное устройство, удалите всю пыль вокруг нижней поверхности шаблона.



[24.4 - В]

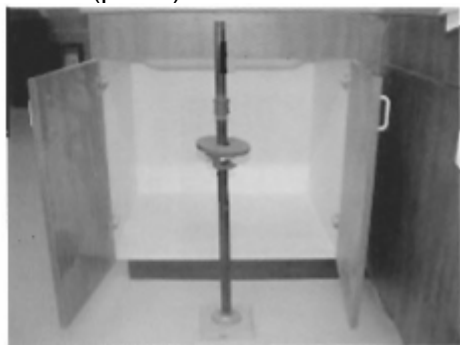


[24.4 - С]

12. Вокруг нижней половины только что вырезанного в раковине стыка наложите алюминиевую ленту (это позволит зафиксировать раковину на месте, чтобы не зажималось лезвие во время окончательного выреза).
13. Чтобы снять переднюю часть раковины, поверните шаблон раковины на 180 градусов и поместите обратно на кухонный стол.
14. Отрежьте переднюю часть раковины (фрезерным станком можно работать в любом направлении – вперед или назад – благодаря его многозубьевой конструкции).

Формы Staron®

15. Снова проверьте стержень инструмента, чтобы удостовериться, что лезвие прекратило вращаться, снимите фрезерный станок и шаблон.
16. Используя вакуумное устройство, прочистите шаблон, раковину и корпус раковины.
17. Снимите старую раковину, осмотрите разрез в том месте, где раковина была удалена со стола, чтобы удостовериться, что разрез выполнен аккуратно, а старый фланец полностью удален.
18. Возьмите новую раковину и оберните чашу алюминиевой лентой 1/16" (от края вниз) ниже того места, где будет проходить линия стыка (шва).
19. Заверните края ленты вверх на 90 градусов, чтобы лента выступала в качестве канавки для принятия излишнего количества клея, образующегося при склеивании.
20. На трубный зажим добавьте расширение в 8" и большую металлическую шайбу (как показано на рисунке 4).
21. Установите новую раковину на место расположения трубного зажима, поднимите его до нижнего края отверстия раковины.
22. Поместите вертикальный зажим на стол над раковиной, закрепите новую раковину на столе, следите за тем, чтобы раковина находилась по центру отверстия старой раковины.
23. Счистите пыль с поверхности, затем поместите зажимы раковины вокруг раковины на отверстиях вертикальных креплений (не жалейте термоклея) (рис.5).



[24.4 - D]



[24.4 - E]

24. Снимите вертикальное крепление и опустите раковину.
25. Очистите поверхность раковины и выреза.
26. Нанесите на фланец раковины слой шовного адгезива размером 1/4" на расстоянии примерно 1/4" от внешнего края фланца.
27. Поднимите чашу обратно на отверстие (расположение укажут зажимы раковины).
28. Снимите вертикальную установку, закрутите зажим до образования в вертикальном зажиме провеса в 1/8" (рис.6).
29. По затвердении адгезива снимите зажимы раковины, используя денатурат, затем зачистите с помощью ленточно-шлифовального станка Festool Rotex с прямым приводом и 80-ти зернистой наждачной бумаги.
30. Отделка завершается при помощи ленточно-шлифовального станка Festool Rotex с орбитальным приводом и более тонкой наждачной бумаги для достижения желаемой степени обработки поверхности.

При замене двойной раковины вам понадобятся двойные трубные зажимы, двойной шаблон раковины и соответствующее вертикальное крепление.

Формы Staron®



[24.4 - F]

Рекомендуемые инструменты Глава 25

25.1 Рекомендуемые инструменты

Рекомендуемые инструменты

Приведенный ниже перечень поставщиков, производителей и инструментов приводится для вашего удобства. Подобное оборудование может предлагаться и другими производителями. Обязательным условием является проведение испытательных работ для определения годности выбранного вами оборудования. Компания Samsung никакой ответственности не несет. Для того, чтобы определить, подходят ли пользователю выбранные продукты и инструменты, описываемые в данном разделе, необходимо проводить тестирование и соблюдать все меры предосторожности. Обращаем ваше внимание на то, что данный перечень не является полным. На ваше внимание предлагается 10 видов инструментов, рекомендуемых к использованию изготовителями.

· MONUMENT TOOLWORKS, INC
508-644-2400



Компания Monument Toolworks производит выравнивающие зажимы PARALIGN, проверочные линейки вакуумного захвата, шаблоны, вакуумные зажимы для раковин и другие уникальные по характеристикам инструменты, используемые изготовителями продуктов из материалов с твердой поверхностью.

FESTOOL
805-968-0408

FESTOOL

Компания FESTOOL производит приводные инструменты отличного качества, которые помогают вам работать быстрее и с большей точностью, а также значительно облегчают процессы обработки, одновременно делая их более окупаемыми. Компания FESTOOL поставляет на рынок целые высоко эффективные инструментальные системы, обеспечивающие множество функций, начиная пылеулавливанием и заканчивая поставкой долговечных расходных материалов. Поставляемые компанией