

17.11.2023

Технический регламент HPL-compact

HPL-compact — это бумажно- слоистый пластик, состоящий из слоев бумаги, пропитанных термоактивными смолами и спрессованных под воздействием высокой температуры.

Преимущества HPL-compact плит:

- Влагостойкость
- Гигиеничность
- Пригодность для контакта с пищевыми продуктами
- Устойчивость поверхности к истиранию и ударным нагрузкам.

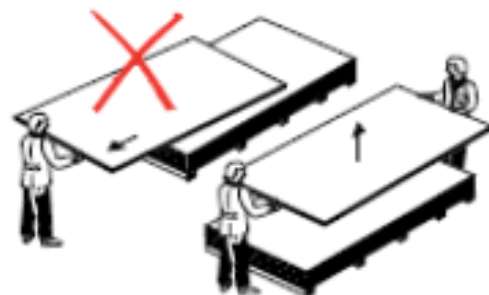
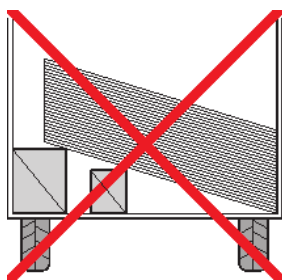
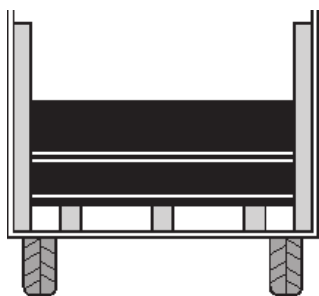
Данные плиты могут использоваться в качестве столешниц, фартуков, стеновых панелей, мебели в детские и медицинские учреждения, лабораторной мебели, мебели для общественных мест, изготовления торгового оборудования.

Транспортировка

Компакт-плита может транспортироваться только в условиях, предохраняющих её от загрязнения, механических повреждений и воздействия атмосферных осадков. В кузове транспортного средства не должны находиться посторонние незакрепленные грузы, которые могут повредить плиту в процессе транспортировки. Дно кузова должно быть ровным, без уступов.

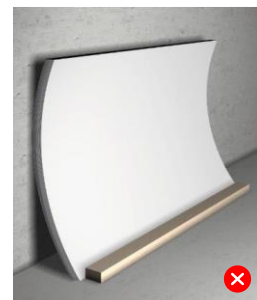
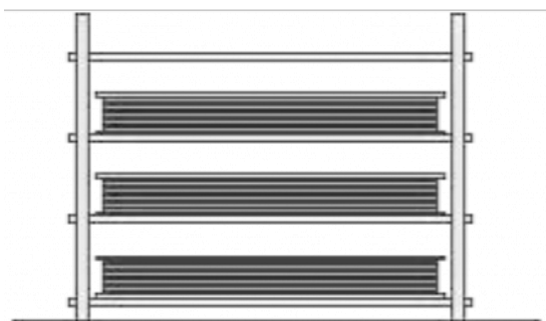
Во время транспортировки необходимо не допускать сдвиг листов относительно

При погрузочно-разгрузочных работах, чтобы не поцарапать поверхности листов, необходимо поднимать их вручную, избегая волочения друг по другу, так как посторонние частицы, возможно находящиеся между листами, о также острые торцы, могут повредить поверхность.



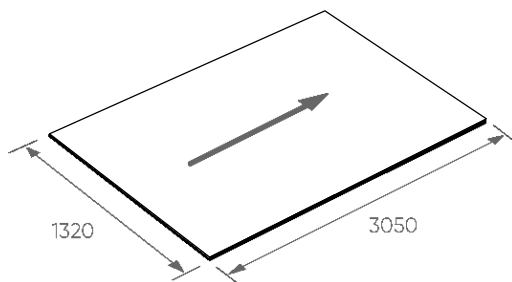
Хранение

Компакт-плиты должны храниться в закрытых сухих помещениях при температуре от 18°C до 25°C и относительной влажности воздуха от 50% до 65%. После удаления заводской упаковки компакт-плиты следует хранить в горизонтальном положении на ровной, прочной полноформатной упаковочной плите. Не допускается непосредственный контакт с полом и/или воздействие солнечного света. Самую верхнюю компакт-плиту покрывают облицованной защитной плитой (необлицованную для этого использовать нельзя), размер которой не должен быть меньше формата складироваемых компакт-плит. Если нет возможности хранить компакт-плиты горизонтально, то их складывают вертикально под углом около 80°, применяя для этого плоские опорные конструкции. При вертикальном хранении также необходимо использовать облицованную защитную плиту размером не меньше компакт-плиты.



Требования

Компакт-плиты реагируют на колебания температурно-влажностного режима изменением размеров. Они имеют свойство слегка сжиматься, если хранятся при низкой влажности от 5 до 20% или расширяться, если хранятся при высокой влажности от 70 до 90%. Изменение размера плиты в продольном направлении примерно в два раза меньше, чем в поперечном. При обработке и установке плит Следует учитывать, что компенсационный зазор на расширение должен составлять мин. 2,0 мм/м.



Перед установкой листы компакт—плиты и конструкции, на которые они крепятся, должны достичь своего влажностного баланса в условиях их дальнейшего использования.

Перед началом работы с компакт-плитой следует выдержать её без упаковки в помещении, в котором она будет обрабатываться/устанавливаться минимум 48 часов.

Обработка

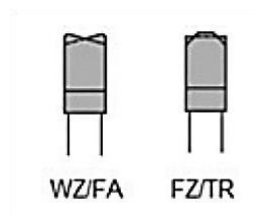
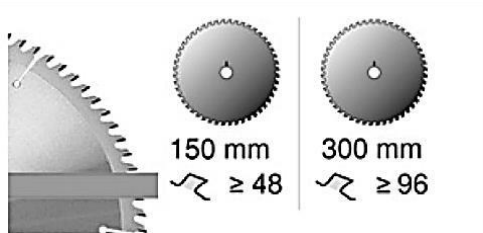
Перед началом обработки компакт—плиты необходимо проверить на наличие видимых повреждений декоративного покрытия и плиты в целом (сколы, трещины, царапины, покоробленность).

Претензии к качеству плиты после обработки (раскрой, фрезерование, сверление) не принимаются.

HPL-compact — это достаточно прочный материал, для его обработки используют твердосплавные или алмазные инструменты.

Для раскроя компакт-плит рекомендуется использовать дисковые пилы или круглопильные форматные станки.

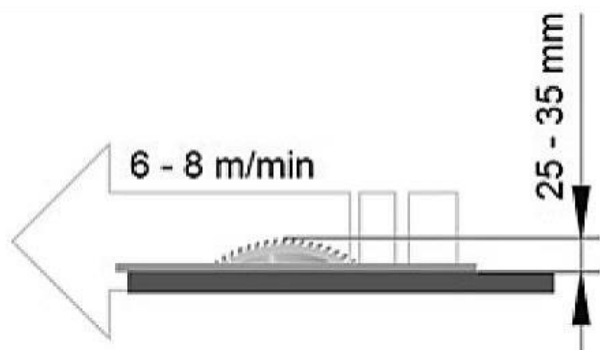
Рекомендуется использование твердосплавных дисковых пил. Для достижения лучшего конечного результата в обработке изделия мы рекомендуем использовать алмазные пилы. Для распиловки рекомендуются следующие формы зуба:



При раскрое компакт-плит необходимо учитывать, что

- плита должна лежать лицевой стороной вверх;
- должен быть обеспечен правильный выступ пильного полотна над рабочим столом;
- частота вращения и число зубьев должны соответствовать скорости подачи инструмента;

Вылет пилы над заготовкой: 25-35 мм, отклонение от рекомендованных значений влияет на качество кромки изделия



В зависимости от выступа пильного полотна над рабочим столом изменяются углы врезания и выхода пилы, а с ними и качество пропила. Если качество пропила на верхней стороне плиты недовольное, то пильное полотно следует выставить выше. При недовольном качестве пропила на нижней стороне плиты пильное полотно следует выставить ниже. Таким образом, необходимо определить самую оптимальную настройку инструмента по высоте. Рекомендуется использовать подрезную пилу для качественного пропила оборотной стороны плиты.

При необходимости подгонки изделия на месте установки возможно использовать переносные циркулярные пилы. Из-за направления вращения этих пил, листы должны быть обращены лицевой стороной вниз, чтобы избежать образования сколов. Важно, чтобы диск имел тонкие зубья для того, чтобы сократить необходимость в последующей обработке.

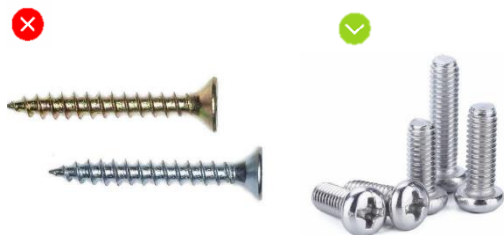
Сверление отверстий

Глухие отверстия

Необходимые допуски при сверлении

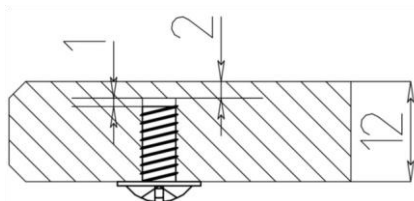


Наиболее подходящими сверлами для HPL-Compact являются винтовые сверла с углом заточки 60° и 80°. В основном данные отверстия используются для крепления различных элементов к компакт-плите. Для этого необходимо использовать винты с мелким шагом резьбы.



Диаметр отверстий под винты нужно делать на 0,5 мм меньше, чем диаметр выбранного винта. Например, если винт M4, то отверстие под винт сверлим диаметром 3,5 мм. В просверленном отверстии можно нарезать резьбу соответствующего диаметра, что позволит легче вкрутить винт (но это не обязательное условие).

Так же для крепления можно использовать пластиковые и металлические муфты необходимых размеров. Важно! Необходимо тщательно выбирать длину винтов! В закрученном состоянии винт НЕ должен доходить до дна просверленного отверстия на 1 мм.



Сквозное сверление отверстий

В основном данные отверстия используются для крепления компакт-плит к другим поверхностям.

Прикреплять листы компакт-плиты к отделяемым поверхностям можно при помощи металлических каркасов, шурупов и (или) приклеивающихся мастик. Крепеж с помощью винтов или саморезов (только с головкой горизонтального упора) рекомендуется осуществлять с допуском на люфт компакт-плиты,

т.е. Не дожимая до упора при завинчивании винтов, в противном случае место крепежа будет являться концентратором напряжения и вызывать разрушение листа компакт-плиты сразу при монтаже или при дальнейшей эксплуатации.

При сверлении компакт-плиты диаметр отверстий должен быть на 2-3 мм больше, чем диаметр самих винтов/шурупов.

Запрещается использовать самонарезающие винты с потайной головкой. Во избежание образования сколов в листе пластика отверстия высверливаются заранее, на горизонтальной поверхности с декоративной стороны пластика с опорой на твердое основание из дерева или ДСП.

При несоблюдении этих правил со временем могут возникнуть напряжения на краях отверстия, которые могут вызвать появление трещин на декоративной поверхности листа.



Вырезы

Вырезы под мойки, варочные поверхности, выключатели, вентиляционные решетки и прочее, **необходимо закруглять**, т.к. прямые углы ведут к образованию трещин (см. рис.).

Внутренние углы нужно выполнять с радиусом не менее 4 мм (черновой радиус). Все кромки должны быть гладкими, без трещин и зазубрин.

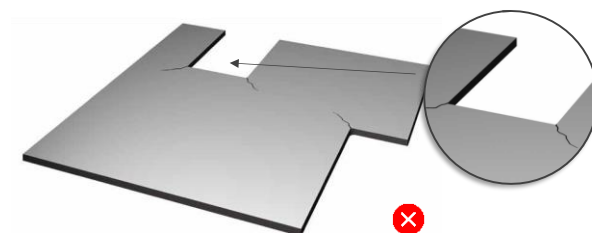
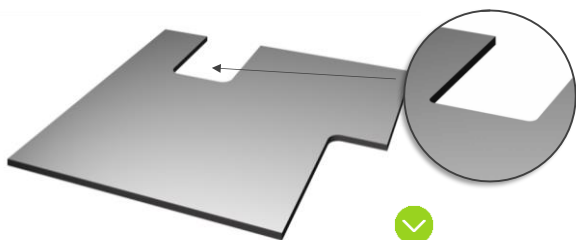


АНТАРЕС

фабрика столешниц

г.Березовский
л.Кирова, 63
+7 (343) 385 81 40; 385-67-40
antarespf.ru

Минимальный внутренний чистовой радиус, производимый силами «Антарес» - R6.



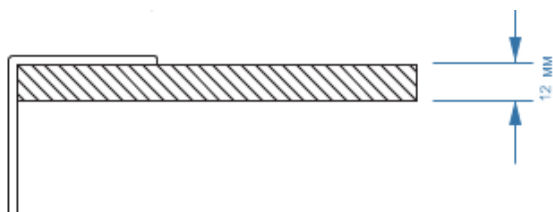
Установка мойки

Мойки бывают двух видов:

- накладная
- для подстольного монтажа

ВАЖНО!!! В силу малой номинальной толщины столешниц из компакт-плит, составляющей 12 мм, при использовании напольных шкафов шириной более 600 мм при сильных точечных нагрузках может возникнуть видимый прогиб столешницы. Во избежание прогиба для установки столешницы на напольные шкафы, особенно с вырезами под мойку или плиту, мы рекомендуем использовать усиливающие планки (ригеля).

При установке накладной мойки достаточно чернового выреза (без обработки торцов выреза фаской). Вырез делается согласно инструкции к мойке. Мойка при установке герметизируется силиконовым санитарным герметиком с дальнейшим креплением к столешнице.



При установке мойки интегрированным способом (мойка устанавливается вровень со столешницей) фрезеруется паз под мойку, при этом обязательно делается зазор 2мм между вырезом и краем мойки из расчета 2мм на м.п.





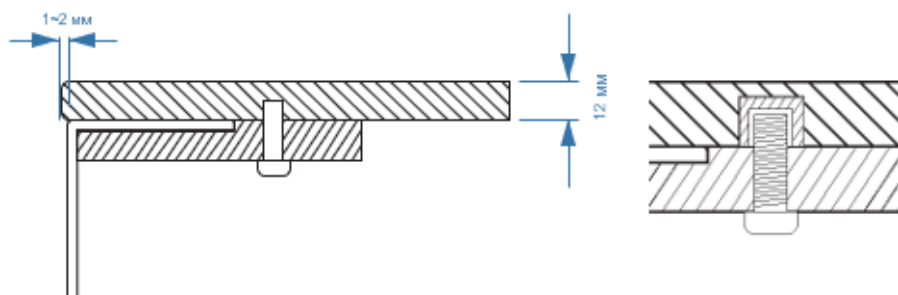
АНТАРЕС

фабрика столешниц

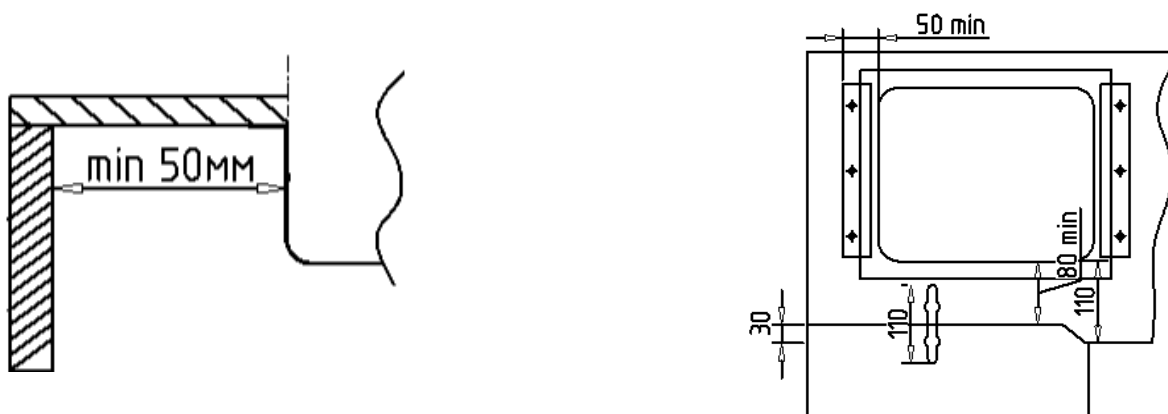
г.Березовский
л.Кирова, 63
+7 (343) 385 81 40; 385-67-40
antarespf.ru

При установке мойки подстольного монтажа необходим чистовой вырез с обработкой торцов фаской. Минимальный чистовой внутренний радиус R6. **Для эстетического вида, в силу того, что некоторые мойки не имеют правильную геометрию, рекомендуем вырез мойки делать на 3-4 мм меньше контура мойки.**

Дополнительно изготавливаются монтажные планки, в которых фрезеруются пазы под монтажные края мойки. Данные планки крепятся к столешнице через винтовое соединение (в столешнице устанавливаются муфты). Мойка при установке герметизируется силиконовым санитарным герметиком, выравнивается относительно выреза и фиксируется монтажными планками.



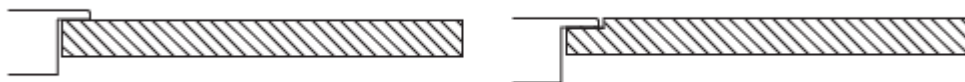
Обращаем внимание, что расстояние от выреза мойки при варианте подстольного монтажа до стенки короба должно быть не менее 50мм.



Монтаж варочных поверхностей

Для установки варочной поверхности достаточно чернового выреза. **Вырез изготавливается согласно инструкции к варочной поверхности.** Минимальный черновой внутренний радиус R4.

Возможна установка варочной поверхности вровень со столешницей. Для этого необходимо фрезерование паза под внешний контур варочной поверхности. При установке встраиваемых элементов нужно предусмотреть **достаточно места на их объемное расширение.**



Стыковка столешниц

Стыковка столешниц, возможна как через прямое соединение, так и через еврозапил.

Для стыковки столешниц между собой Антарес предлагает использовать специальную эксцентриковую стяжку для материалов толщиной от 10мм. На стандартную столешницу глубиной 600мм по умолчанию делаем фрезеровку под 3 стяжки, это входит в стоимость услуги еврозапила.

При наличии фасок на лицевой части столешницы угловые стыковки рекомендуем производить через еврозапил. В этом случае стыковка столешниц и фасок будет идеальной. В момент монтажа стык герметизируется силиконовым санитарным герметиком.

Расстояние от отверстия мойки или варочной поверхности до еврозапила должно составлять не менее 80мм, рекомендуемое расстояние – 100мм.

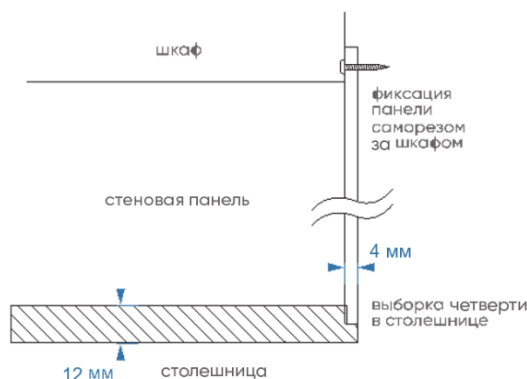
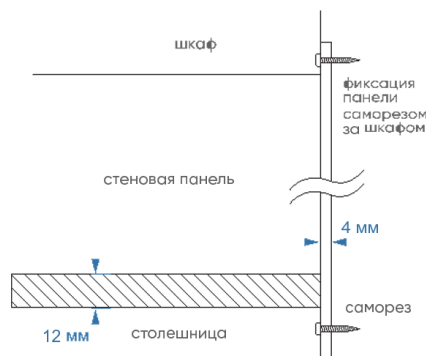


Установка компакт-плит в качестве фартуков

В качестве фартуков могут использоваться плиты 4 и 12 мм.

При сверлении диаметр отверстий для винта должен быть на 2-3мм больше, чем диаметр самих винтов.

Запрещается использовать самонарезающие винты с потайной головкой



Обработка торцов компакт-плиты

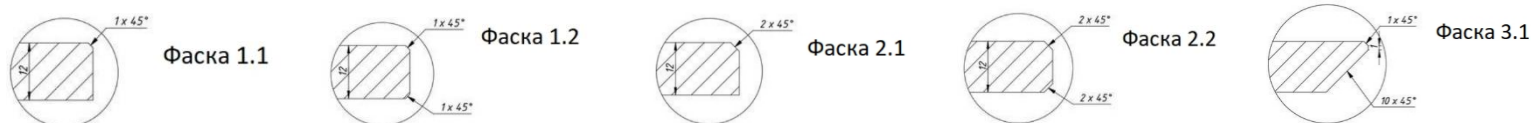
Компакт-плита в своей массе имеет черный цвет, соответственно все изделия компакт-плиты имеют черный торец.

Данный торец нет необходимости закрывать защитным материалом, как в случае с ЛДСП или МДФ - ПВХ или АБС кромкой. Торец, как и плита в целом, не подвержены негативному воздействию воды. В сочетании с декоративной внешней поверхностью черные торцы выглядят стильно. Достаточно придать им желаемую форму.

Внимание! По торцам плит возможны неоднородные вкрапления в виде светлых полос и точек. На физико-химические и эксплуатационные характеристики плиты данные вкрапления не влияют.

После раскроя плиты торцы имеют очень острый край и об него можно пораниться, также этот край можно повредить (скол). Для избежания этих негативных последствий края обрабатывают фаской.

«Антарес» предлагаем несколько вариантов фасок:



После обработки торцов возможны незначительные следы от режущего инструмента. При необходимости полного отсутствия следов режущего инструмента потребуются дальнейшая абразивная обработка и шлифовка. Качество кромок может быть улучшено чистовой полировкой с использованием не содержащего силикона масла.

Допуски

По длине изделия + 2 мм/изделие

По ширине изделия + 1 мм/изделие

По толщине + 0,8 мм

Прямолинейность кромки + 0,5 мм/мп

Отклонения от заданных размеров вырезов + 2 мм

Покоробленность не более 3 мм/мп

Отклонение центровки отверстий + 2 мм

Отклонение по величине кромки + 0,5 мм

Минимальный размер детали, который может быть обработан:

Декор без ярко выраженной текстуры: 600х600мм

Декор с ярко выраженной текстурой: 1000х1000мм

Обслуживание и уход за декоративной поверхностью

Декоративные поверхности компакт-плит рекомендуется содержать в чистоте. Жирные пятна с поверхности легко удаляются теплой водой с мылом. Пятна более устойчивые следует смывать спиртовым раствором или удалять карандашной резинкой. Мелкие царапины удаляют полировкой поверхности суконной, а затем фланелевой тканью с применением полировальной пасты. Для удаления стойких пятен рекомендуется применение не абразивных жидкостей или кремов. Ни в коем случае не следует использовать губку с шершавой поверхностью.

Следы от чернил, фломастера и шариковой ручки можно удалить с помощью подходящего растворителя (например, метиловый спирт, ацетон и др.), нанесенного на чистую ткань или салфетку. Органические растворители, такие как уайт-спирит также могут быть использованы для удаления граффити и брызг краски, так как не портят декоративную поверхность. После использования чистящего средства, поверхность следует промыть чистой водой и насухо отполировать мягкой тканью. Чистящие средства для окон отлично подходят для предотвращения и удаления сухих пятен и мазков при окончательной отделке.

Дефекты, не являющиеся браком

- Сколы по кромке, изменение цвета кромки при черновом раскрое
- Мелкие сколы по кромке при черновом вырезе
- Визуальное расхождение в величине кромки в связи с рельефной поверхностью
- Вкрапления в теле плиты в виде светлых полосок и точек
- Сколы по кромке в местах вырезов по тыльной стороне изделия
- Мелкие вкрапления в виде точек на декоративной поверхности
- Волосные царапины не более двух на 1м².
- Следы от режущего инструмента (если критично, необходимо заказывать услугу полировки)