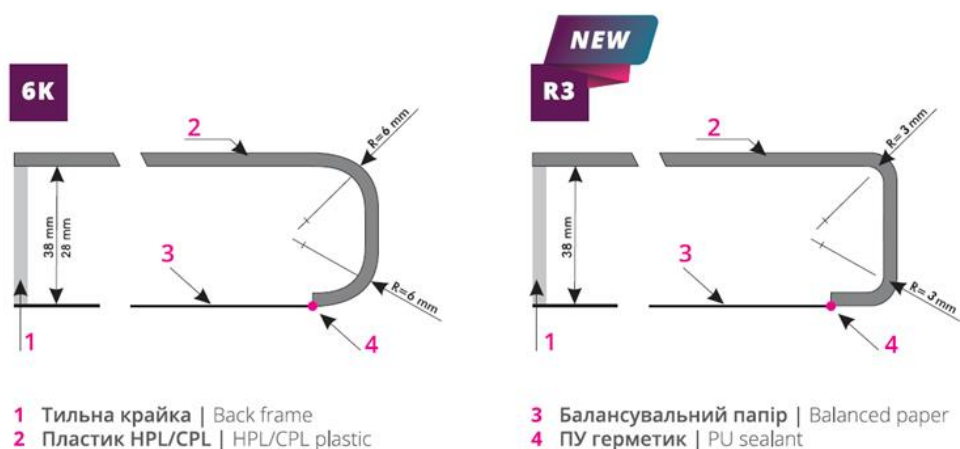


Вологостійкі стільниці

Опис продукту

Вологостійкі стільниці, виготовлені ТОВ «Свісс Крон» – це деревинний композиційний матеріал, який виготовляється методом постформінгу. Вологостійкі стільниці складаються з вологостійкої шліфованої деревностружкової плити типу РЗ класу емісії Е1, виготовленої згідно ДСТУ EN 312, лицева поверхня та передня кромка якої покрита HPL пластиком, який відповідає вимогам EN 438-3. Протилежна поверхня плити покривається компенсаційним балансувальним папером. Стик між компенсаційним папером та HPL пластиком оброблений водостійким PUR клеєм-розплавом.

Стільниці виготовляють з профілями крайки 6К та RA з однієї або обох постформуючих крайок. У разі виготовлення стільниць з однією постформуючою крайкою протилежна прямолінійна крайка захищається клеєм-розплавом і стрічковим крайковим матеріалом.



Розміри стільниць

Розміри і товщина вологостійких кухонних стільниць		
Профіль	6K	RA
Тип заокруглення	одностороннє	
Розміри, мм	4100 x 600	
Кількість стільниць у палеті		
Товщина, мм		
38	10 шт	
Виробництво стільниць згідно складської програми.		

Для обробки торців стільниці пропонуємо крайку у декорах стільниць

- розміри крайки 4100 x 41 мм – упаковано в рулонах по 8 шт. в коробці.

Пакування

Пакування стільниць розмірами 4100x600 мм

Захисна плівка для кожної стільниці;

нижній брусок із ДСП (600 мм * 80 мм * від 55 мм до 80 мм) – 5 шт;

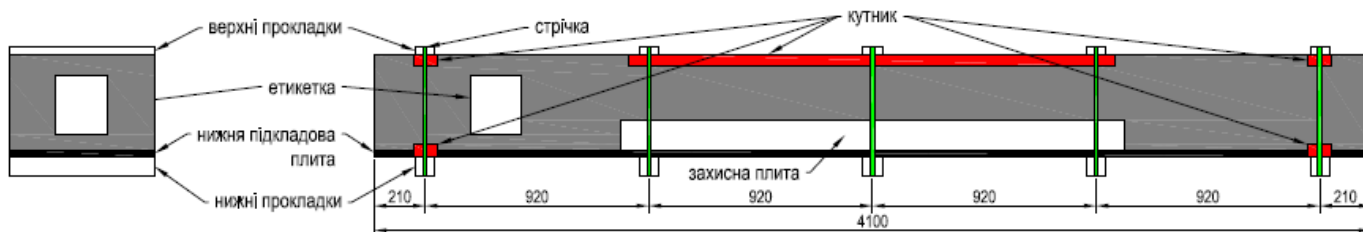
нижня (4100 мм * 600 мм * від 10 мм до 38 мм) – 1 шт;

захисна пакувальна планка із ДСП (від 1830 мм до 2800 мм * 150 мм від 10 мм до 18 мм) – 2 шт;

кутник картонний – 12 шт;

стрічка пакувальна полімерна або металева (16 мм * 1мм);

інформаційна етикетка.



Механічна обробка стільниць

Під час монтування стільниць у кінцеві вироби вони часто піддаються механічній обробці: розкрою, фрезеруванню, свердлінню та інше. Для розкрою стільниць рекомендується використовувати круглопилкові верстати з підрізними пилами для уникнення сколювання пластику.

УВАГА: Під час розкрою стільниці необхідно укласти декоративним пластиком догори.

Рекомендовані режими розкрою стільниць

Швидкість розкрою 40-100 м/с	Частота обертання пили 3-4 тис. об/хв.	Швидкість подачі 10-30 м/хв.
------------------------------	--	------------------------------

Круглопилковий верстат повинен бути виставлений на жорсткій опорі для уникнення його вібрації під час розкрою. Пила повинна бути товщиною більше 2 мм, оскільки пили менших товщин створюють вібрацію, що в свою чергу приводить до утворення: криволінійного різку, сколювання пластику, вібрації стільниці та інших негативних наслідків.

Під час розкрою стільниць навантаження на ріжучий інструмент є значно більшим, ніж під час роботи з ламінованими ДСП. Тому верстати необхідно оснащувати пилами з насадками зі твердих сплавів або технічного діаманту.

УВАГА: Перед початком монтування стільниці, її необхідно витримати в приміщенні не менше однієї доби.

УВАГА: Відкриті країки стільниці потрібно обов'язково обробити герметиком (клеєм-розплавом, силіконовим герметиком) або іншим матеріалом, який забезпечує довготривалий захист від дії води та вологи. Якщо ж під час встановлення мийки, плити чи іншої побутової техніки герметик не виступив на поверхню стільниці, то це може бути ознакою недостатньої його кількості для якісної герметизації.

Забороняється: Монтувати стільницю безпосередньо біля постійно холодних стін або джерел тепла (батареї або інші пристрої нагрівання).

Монтувати газову чи електричну плиту, мийку чи будь-яку іншу побутову техніку безпосередньо на з'єднанні стільниць.

Забороняється використовувати для механічної обробки стільниць ручні пили, електролобзики та інші інструменти, які не надають необхідної частоти обертання. Використання таких інструментів може призвести до утворення тріщин і сколів пластику.

Властивості стільниць

№	Показники	Од. виміру	Значення
1	Відхилення від номінальних розмірів:		
	- товщина і ширина	мм	± 0,5
	- довжина	мм	± 5,0
2	Вологість	%	5-11
3	Емісія формальдегіду Клас E1	мг/м ³	≤ 0,124
4	Відхилення від прямолінійності крайок	мм/м	< 2,0
5	Відхилення від перпендикулярності крайок	мм/м	< 2,0
6	Дефекти поверхні	мм ² /м ² мм/м ²	бруд, плями, сміття ≤ 1,0 волокна, волосся, подряпини ≤ 10,0

продовження табл.

№	Показники	Од. виміру	Значення
7	Стійкість до подряпин	ступінь	≥ 3*
8	Стійкість до стирання	обертів	поч.50 / заг. 150
9	Стійкість до забруднень	ступінь	≥ 4*
10	Стійкість до жару сигарети	ступінь	≥ 3*
11	Стійкість до сухого тепла (180°C)	ступінь	глянцеві поверхні ≥ 3* інші ≥ 4
12	Стійкість до пари	ступінь	глянцеві поверхні ≥ 3* інші ≥ 4

*Результати перевірки змін поверхні повинен бути визначений згідно із наступною шкалою ступенів

Ступінь 5: Відсутність видимих змін.

Ступінь 4: Незначна зміна блиску та/або кольору, видима лише під певним кутом.

Ступінь 3: Помірна зміна блиску та/або кольору.

Ступінь 2: Суттєва зміна блиску та/або кольору.

Ступінь 1: Поява пухирців та/або розшарування.

Робота з поверхнею стільниць

Забороняється: Використовувати для очищення поверхні стільниць металічні щітки чи губки та миючі засоби, які містять абразивні частинки.

Рекомендації щодо очищення поверхні стільниць

Тип забруднення	Рекомендації щодо очищення поверхні стільниць
Сироп, фруктові соки, джеми, алкоголь, молоко, чай, кава, вино, мило та чорнило	Холодна вода з губкою
Тваринні та рослинні жири, соуси, суха кров, сухе вино і спиртні напої, яйця	Холодна вода з милом або миючим засобом з побутовими губками
Желатин, клеї рослинного походження, полівінілацетатні клеї	Гаряча вода з милом або миючим засобом з побутовими губками
Лаки для волосся, рослинне масло, мітки від кулькової ручки та фломастера, віск, плями від косметики	Спирт*, ацетон* з бавовняною тканиною
Лак для нігтів, спрей лак, ляне масло	Ацетон* з бавовняною тканиною
Синтетичні олійні фарби	Нітророзчинник* з бавовняною тканиною
Неопренові клеї	Трихлоретан* з бавовняною тканиною
Сліди силікону	Дерев'яний або пластиковий скребок*, так щоб не подряпати поверхню
Вапняні плями	Миючі засоби, що містять низький відсоток лимонної або оцтової кислоти (10% макс.)*

Примітка:

*- часте застосування може призвести до втрати блиску та руйнування поверхні пластику стільниці.

Забороняється: Ставити на поверхню стільниць гарячі предмети, температура яких перевищує 135°C, використовувати поверхню стільниці для нарізання продуктів харчування чи інших предметів, діяти абразивними матеріалами, залишати на поверхні стільниць недопалки або здійснювати гасіння сигарет об поверхню пластику для запобігання зміни блиску, руйнування пластику та втрати його експлуатаційних властивостей.

Транспортування та зберігання

Плити дозволяється перевозити всіма видами транспорту відповідно до правил перевезення вантажів, що діють на даному виді транспорту з обов'язковим захистом їх від атмосферних опадів і механічних пошкоджень.

Плити необхідно зберігати у закритих приміщеннях у сухих умовах в горизонтальному положенні в штабелях. У штабелі стопи або пачки розділяються прокладками. Прокладки у штабелі повинні лежати в одних вертикальних площинах. Висота штабеля в залежності від технічної характеристики автотранспорту становить 4,5 м або 6,0 м.

Приміщення для зберігання плит повинні бути обладнані припливно-витяжною вентиляцією. Вологість повітря повинна контролюватись і не повинна перевищувати 65 %, температура навколишнього середовища – від плюс 5 °С до плюс 30 °С.

Забороняється зберігати стільницю в неопалюваних вологих приміщеннях або в приміщеннях, де виконуються будівельні роботи.

Гарантійний строк зберігання: 5 років з дати продажу Виробником.

Виробник не несе відповідальності за дефект товару у випадку неналежного його транспортування, зберігання та використання в інший спосіб, ніж це передбачено інструкцією з експлуатації.

Інструкція з експлуатації знаходиться на сайті www.swisskrono.com в розділі «Для інтер'єрів/ Стільниці».