



Uputstvo za fabrikaciju

Hanex[®] Solid Surfaces
by HYUNDAI



STAYARAMO

Različitost



Hyundai L&C jedan je od vodećih svjetskih proizvođača vrhunskog građevinskog materijala. Preduzetnička strast koja promenu vidi kao priliku i nikada ne miruje, pomogla je kompaniji Hy L&C da se izbori među prvima na tržištu akrilne čvrste površine, sa dokazanim rezultatima od 1995. godine. Pod našim brendom Hanex®, nudimo složene uzorke i homogene strukture kroz celokupne materijale koristeći inovativnu tehnologiju. Kao neko ko pruža potpunu uslugu, kontinuirano razvijamo dodatne vrednosti u obliku inovativnih proizvoda i usluga.

Naša vizija je da osavremenimo vaš svet.
Jedino ograničenje Hanex-a je vaša mašta.
Hanex kombinuje maštu i realnost, danas i sutra, prirodu i urbano okruženje.



Ovo uputstvo je dizajnirano tako da pruži osnovne smernice kojima će se Hanex mineralne ploče sigurno i ispravno tretirati, skladištiti, proizvesti i instalirati.

Hanex mineralne ploče su idealan materijal za stambene i komercijalne primene zbog svoje lepote, trajnosti, estetike, fleksibilnosti dizajna, izbora boja i još mnogo toga. Hanex proizvodi su neporozni, a i sertifikovani od strane NSF51 za pripremu hrane. Mogu imati razne namene gde je sanitacija od najveće važnosti, kao što su kuhinjski pultovi, bolnice, igraonice, škole i još mnogo toga.

Hanex mineralne ploče se mogu proizvesti i instalirati za gotovo svaku primenu sa neprimetnim šavovima, što Hanex čini zaista „čvrstim“ među površinskim materijalima. Fleksibilnost dizajna i primenljivost Hanex-a, kao što su integrisane sudopere i zaobljena pozadina, čine ga savršenom kombinacijom lepote, dizajna i praktičnosti. Sve Hanex mineralne ploče pokrivene su najboljom ograničenom garancijom u industriji, podržanom nacionalnom mrežom stručnjaka za industriju, ovlašćenim agentima za popravke i saradnicima za brigu o kupcima koji servisiraju vašu radnu površinu.

BEZBEDNOST

- 1.1 Osnovne informacije o bezbednosti

SPECIFIKACIJE

- 2.1 Sastav Hanex mineralnih ploča
- 2.2 Specifikacija proizvoda
 - A. Dimenzije
 - B. List sa tehničkim podacima
 - C. Osnovna usaglašenost proizvoda
 - D. Hanex mineralne ploče MSDS
- 2.3 Karakteristike
 - A. Izveštaj o hemijskim svojstvima i mrljama
- 2.4 Primene

RUKOVANJE I ČUVANJE

- 3.1 Ploče
 - A. Rukovanje Hanex mineralnim pločama
 - B. Čuvanje Hanex mineralnih ploča
- 3.2 Fabrikovani proizvodi
 - A. Transport proizvedenih Hanex mineralnih ploča
 - B. Rukovanje fabrikovanim pultovima od Hanex mineralnih ploča

INSPEKCIJA KONTROLE KVALITETA

- 4.1 Ploče Hanex mineralnih ploča
- 4.2 Hanex mineralne ploče - Fabrikovani pultovi

ALATI I DODACI

- 5.1 Radionica izrade
 - A. Osnovne teške mašine
 - B. Osnovni alati i primena
- 5.2 Tehničar za izradu šablona
 - A. Metod merenja šablona
 - B. Metod šablona sa Luan trakama
 - C. Karton i druge metode šablona
 - D. Metod električnog šablona
- 5.3 Tehničar za instalacije
 - A. Osnovna oprema

LEPKOVI

- 6.1 Silikon
 - A. Vrste i primena
- 6.2 Lepkovi za Hanex mineralne ploče
 - A. Vrste i primena
 - B. Opis proizvoda
 - C. Fizičke odlike (ne vezuje/vezuje)
 - D. Rukovanje i primena
 - E. Čuvanje i vek trajanja
 - F. Korisni saveti

PRIPREMA LOKACIJE

- 7.1 Inspekcija lokacije
- 7.2 Nivelisanje
- 7.3 Kontrolna lista
- 7.4 Pravila ponašanja

MERE I ŠABLONI

- 8.1 Metod merenja šablona
- 8.2 Metod šablona sa Luan trakama
- 8.3 Drugi šablonski materijali
- 8.4 Metod električnog šablona
- 8.5 Postavljanje šava
 - A. Planiranje
 - B. Pozicioniranje

POČETNO SEČENJE ZA FABRIKACIJU

- 9.1 Alat za sečenje
- 9.2 Specijalne burgije i sečiva
- 9.3 Osnovne preporuke
- 9.4 Tabela fabrikacije

PRIŠIVANJE DELOVA

- 10.1 Alati za izradu šavova
- 10.2 Specijalni rezovi za šav
 - A. Izrez kao u ogledalu
 - B. Specijalna oprema za rezanje
- 10.3 Priprema šava
- 10.4 Nanošenje lepka
- 10.5 Izvlačenje i zatezanje
- 10.6 Uklanjanje viška lepka
- 10.7 Šavne ploče
- 10.8 Šavovi na terenu

OJAČANJE IVICA

- 11.1 Ojačanje ivica i alati za detalje
- 11.2 Oborena ivica
- 11.3 Složena ivica
- 11.4 V-žlebanje
- 11.5 Priprema ojačanja profila dekorativne ivice
- 11.6 Profil dekorativne ivice

SUDOPERE I UMIVAONICI

- 12.1 Vrste i opcije za instalaciju
- 12.2 Integrisane sudopere/umivaonici sa mineralnim pločama
 - A. Usadna ili montaža pod uglom
 - B. Podgradna montaža
- 12.3 Sudopere /umivaonici na ne-čvstoj površini
 - A. Podgradna montaža
 - B. Usadna montaža
- 12.4 Liveno gvožđe i druge teške sudopere /umivaonici

PULTOVI ZA KUVANJE

- 13.1 Pregled
- 13.2 Korišćenje šablona
- 13.3 Izrezi za pultove za kuvanje
- 13.4 Ugaoni blokovi velike snage
- 13.5 Finalno glodanje i glačanje
- 13.6 Preventivne mere

DEKORATIVNE OPCIJE

- 14.1 Površina
 - A. Umeci
- 14.2 Ivice
 - A. Umeci
 - B. Profili ivica
- 14.3 Sudopere
 - A. Umeci

POZADINE

- 15.1 Nepričvršćena pozadina
- 15.2 Zaobljena površina
 - A. Korišćenje opreme za V-žleb
 - B. Korišćenje specijalnih alata
 - C. Druge inovativne metode
- 15.3 Punjena visoka pozadina
 - A. Puna visoka nepričvršćena pozadina
 - B. Puna visoka zaobljena pozadina

GLAČANJE /POLIRANJE

- 16.1 Različita oprema za glačanje
- 16.2 Glačanje
- 16.3 Poliranje
- 16.4 Prednosti i nedostaci različitog finiša

INSTALACIJA

- 17.1 Transport
 - A. Transportovanje fabrikovanog pulta
 - B. Rukovanje fabrikovanim pultom
- 17.2 Pre utovara pulta
- 17.3 Profesionalnost
 - A. Osnovni kodeks
 - B. Zdrav razum
- 17.4 Uklapanje na suvo
- 17.5 Terenski šavovi
- 17.6 Fiksiranje vrha ormara
- 17.7 Pozadina
- 17.8 Rupe za slavinu

POTPORA

- 18.1 Potpora kuhinjskog pulta
 - A. Potpora punog poluprečnika
- 18.2 Potpora ispusta

KOMERCIJALNE PRIMENE

- 19.1 Primene

VERTIKALNE PRIMENE

- 20.1 Primena
- 20.2 Fabrikacija i instalacija

TERMOFORMIRANJE

- 21.1 Osnovna pravila
 - A. Priprema materijala
 - B. Priprema kalupa
 - C. Priprema pećnice
- 21.2 Termoformiranje
- 21.3 Kontrolna lista za termoformiranje

POPRAVKA

- 22.1 Popravka unutrašnjeg ugla
- 22.2 Popravka nagiba
- 22.3 Zamena sudopere na mineralnoj ploči

KONTROLNE LISTE

- 23.1 Kontrolna lista za uzorak
 - A. Procena lokacija
 - B. Nakon merenja i šablona
 - C. Nakon instalacije

INFORMACIJE O USLUGAMA ZA KUPCA

- 24.1 Informacije o garanciji
- 24.2 Često postavljana pitanja

Hanex® je visoko cenjen na tržištu ekološki prihvatljivih materijala sa različitim sertifikatima vezanim za prirodno okruženje, kao što su NSF, Greenguard i SCS.



1.1 BEZBEDNOST

Hanex mineralnim pločama treba rukovati pažljivo kako bi se osigurala bezbednost vas i drugih osoba. Prilikom rukovanja Hanex mineralnim pločama, molimo da koristite svu neophodnu bezbedonosnu opremu uključujući i PPE (lična zaštitna oprema). (Pogledajte Tehnički list o sigurnosti materijala i Poglavlja 3. i 4. za dodatne informacije o pravilnom rukovanju i skladištenju).

Hanex mineralne ploče su savršeno sigurne i bezopasne prilikom otpremanja. Međutim, prilikom fabrikovanja proizvodom treba posebno da se obrati pažnja. Zbog težine, oštih ivica i drugih urođenih karakteristika proizvoda, odgovarajuća PPE (lična zaštitna oprema) i oprema se uvek preporučuje. Iako Hanex mineralne ploče nisu opasne, važno je razumeti i poštovati proizvod kada radite s njim. Prašina od sečenja, oblikovanja ili brušenja može iritirati oči, nos, kožu i da obriše jednake prolaze. Kada radite sa Hanex mineralnim pločama, preporučuje se korišćenje odgovarajućih sistema za usisavanje zajedno sa respiratornom opremom kako bi se smanjio rizik od alergijskih reakcija.

Ako se vama ili nekom drugom javi alergijska reakcija na prašinu, premestite se na sigurno mesto na svežem vazduhu. Ako disanje postane teško ili iritacija postane ozbiljna, odmah se konsultujte sa lekarom. U slučaju iritacije očiju, isperite vodom najmanje 15 minuta i odmah se konsultujte sa lekarom.

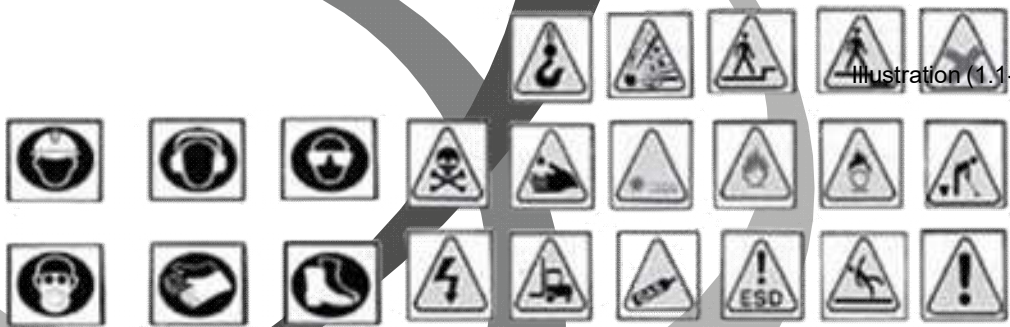


Illustration (1.1-a)

SASTAV HANEX PROIZVODA

Hanex mineralne ploče sačinjenje su mešavinom metil metakrilatne (MMA) i polimetil metakrilatne (PMMA) smole napunjene aluminijum-trihidratom i drugim specijalizovanim formulama koje mu daju bezvremensku lepotu i kvalitet. Mi smo jedna od samo dve kompanije koje su uspešno razvile DBCU (Jedinicu za kalupe dvostrukog kaiša) proces za proizvodnju vrhunskih proizvoda. Ove ploče mogu biti proizvedene i korišćene za skoro svaku primenu (Pogledajte odeljak 2.4. za preporučenu upotrebu).

Basic Composition

Material Name	Component
MMA (Methyl Methacrylate)	Resin
PMMA (Polymethyl Methacrylate)	Resin
AL (OH) 3 – Alumina Trihydrate	Filler
Cross Linking Agents, Stabilizers, Curing Agents, Pigments, etc.	Additives

Table (2.1-a)

- Za bezbednost vas i drugih:
- Koristiti sve bezbedonosne protokole i opremu
 - Koristiti zdrav razum i pratiti sve smernice

2.1 SPECIFIKACIJA PROIZVODA

A. Dimenzije

Hanex mineralne ploče, list sa veličinama

Debljina ()	Širina ()	Dužina ()
	760	2490*
Thicknes	760	3070***
6	930	2490**
12	760	3680
12	930	3680**
19	760	3070**

* dostupno samo kod grupe boja Solo, Duo i Magic
** dostupno samo u S-008 i N-White
*** samo na zahtev

Tabela (2.2-a)

Pakovanje paleta Hanex mineralnih ploča

Debljina ()	Širina ()	Dužina ()	#ploče po paleti	Totalna težina ()
Thicknes	800	3700	20	1,245
12	800	2500	40	845
6	800	2500	40	845

Tabela (2.2-b)

Pakovanje kontejnera Hanex mineralnih ploča

Tip kontejnera (Ft)	Broj ploča (ploča)	Težina ()
40	320	19,768
20	200	

Tabela (2.2-c)

2.2 SPECIFIKACIJA PROIZVODA

B. Tehnički list

Svojstva	Jedinica	Rezultat	Standardni test
Specifična gravitacija	g/cm ³	1.8	
Čvrstoća na istezanje	psi	5,400	ASTM D 638
Modul istezanja	psi	1.4x10 ⁶	ASTM D 638
Istezanje	% min	0.42	ASTM D 638
Čvrstoća na savijanje	psi	9,200	ASTM D 790
Modul savijanja	psi	1.38x10 ⁵	ASTM D 790
		92	ASTM D 785
Termalna ekspanzija	mm/mc	3.04x10 ⁻⁵	ASTM D 696
Termalna ekspanzija Sjaj(60° Gardner)		5 ~ 20	ANSI Z124
Stabilnost boje		Bez promena	NEMA LD3
Habanje & mogućnost oštrenja		Prolazi	Nema rasta
Otpornost na ključalu vodu		Bez promena	NEMA LD3
Otpornost na visoke temperature		Bez promena	NEMA LD3
Otpornost na mrlje		Prolazi	NEMA LD3
Otpornost na udare		Nema promena	NEMA LD3
IZOD Jačina na udar	ft.lbs/in	0.28	ASTM D256
Težina apsorpcije vode	% max	0.03	ASTM D 570
Buđ & bakterije		Ne reaguje	ANSI Z124
Izdržljivost na vremenske prilike		Bez promena	ASTM D 1499
NSF 51	Navedeno	Sve boje	NSF

Table (2.2-d)

* Ove tehničke informacije imaju namenu da pruže podršku u fabrikaciji, instalaciji, i/ili da osiguraju učinak Hanex mineralnih ploča. Informacije su zasnovane na tehničkim podacima koje Hyundai L&C smatra pouzdanim i namenjene su osobi ili osobama koje poznaju ovu tehničku oblast. Nijedan sadržaj, uključujući ali i ne ograničavajući se na instrukcije, preporuke, grafike, tehnike i smernice ne treba smatrati kao impliciranje zakonske, garancijske ili bilo koje druge odgovornosti od strane Hyundai L&C i saradnika.

2.2 SPECIFIKACIJA PROIZVODA

C. Osnovna usklađenost proizvoda

Standardi		
Dimenzije	Dužina	+ 0,5 / - 0,0
	Širina	+ 0,5 / - 0,0
	Debljina	+ 0,2 / - 0,2
Vizuelna inspekcija	Thicknes Vitoperenje	Manje od 1.6mm na 254m materijala
	Strana čestica	Manje od 3 vidljive čestice po ploči
	Podudarnost boja	Ista boja
	Bloch	Manje od 3 vidljive čestice po ploči
	Bele tačke	Manje od 3 vidljive čestice po ploči
	Diskoloracija	Nema
	Distribucija čestica	Jednaka distribucija
	Otvori za rupe	Nema
	Neravno glačanje	Nema
	Pukotina po liniji	Nema
	Pukotina	Nema

Tabela (2.2-e)

* Ove tehničke informacije dizajnirane su da pruže podršku u fabricaciji, instalaciji, i/ili da osiguraju učinak Hanex mineralne ploče. Informacije su zasnovane na tehničkim podacima koje Hyundai L&C smatra pouzdanim i namenjene su osobi ili osobama koje poznaju ovu tehničku oblast. Nijedan sadržaj, uključujući ali i ne ograničavajući se na instrukcije, preporuke, grafike, tehnike i smernice ne treba smatrati kao impliciranje zakonske, garancijske ili bilo koje druge odgovornosti od strane Hyundai i saradnika.

2.2 SPECIFIKACIJA PROIZVODA

C. Hanex mineralne ploče MSDS

1. Hemijski proizvod i identifikacija kompanije

Identifikacija materijala:

Hanex mineralne ploče (Hanex je registrovan zaštitni znak Hyundai L&C Corp.)

Korporacijska identifikacija proizvođača/dobavljača:

Hyundai Living & Creative Corp.
Center1Bldg.7F, #26, Eulji-ro 5-gil, Jung-gu, Seoul, Korea Tel:
+82 27291591 Fax: +82 2 729 1447

Kontakt za informacije o proizvodu i u slučaju opasnosti:

Hyundai L&C Europe GmbH
Düsseldorfer Str.13 65760
Eschborn, Germany
Tel: +49 6169 5869 012
Fax: +49 61965869 019

2. Sastav i informacije o sastojcima

Component	Case #	% by Weight
Poly-methyl Methacrylate	8011-14-7	>30
Alumina Trihydrate	21645-51-2	<70
Methyl Methacrylate (Degradation product)	80-62-6 <1	<1

Ako se greju na preko 300° C, Hanex mineralne ploče mogu da otpuštaju.

* Ove tehničke informacije dizajnirane su da pruže podršku u fabricaciji, instalaciji, i/ili da osiguraju učinak Hanex mineralne ploče. Informacije su zasnovane na tehničkim podacima koje Hyundai L&C smatra pouzdanim i namenjene su osobi ili osobama koje poznaju ovu tehničku oblast. Nijedan sadržaj, uključujući ali i ne ograničavajući se na instrukcije, preporuke, grafike, tehnike i smernice ne treba smatrati kao impliciranje zakonske, garancijske ili bilo koje druge odgovornosti od strane Hyundai i saradnika.

2.2 SPECIFIKACIJE PROIZVODA

3. Vatrogasne mere i opasnost od eksplozije
- Zapaljiva svojstva:

- Hanex mineralne ploče teško se mogu zapaliti.

- Opasni gasovi/isparenja koja se proizvode pri gorenju je ugljen monoksid, Metil metakrilat, aldehidi

• Sredstva za gašenje

- Voda, suva hemikalija, CO2

• Vatrogasne instrukcije

- Držite osoblje dalje od vatre i pravcu smera vetra

- U slučaju požara, koristiti samostalni aparat za disanje
4. Mere slučajnog otpuštanja
- Obezbeđenje (Osoblja):Napomena: Pregledajte odeljke VATROGASNE MERE I RUKOVANJE (OSOBLJE) pre nastavljanja sa čišćenjem

• Koristiti odgovarajuću ZAŠTITU OSOBLJA prilikom čišćenja

• Čišćenje prolivenog materijala:

- Povratiti neoštećen i minimalno kontaminiran materijal za ponovno korišćenje i reklamaciju
5. Rukovanje i skladištenje
- Rukovanje (Osoblje):

- Izbegavati udisanje prašine

- Izbegavati udisanje isparenja tokom testerisanja ili bušenja

• Rukovanje (Fizički aspekti):

- Izbegavati stvaranje prašine

• Skladištenje:

- Skladištiti na hladnom mestu

* Ove tehničke informacije dizajnirane su da pruže podršku u fabrikaciji, instalaciji, i/ili da osiguraju učinak Hanex mineralne ploče. Informacije su zasnovane na tehničkim podacima koje Hyundai L&C smatra pouzdanim i namenjene su osobi ili osobama koje poznaju ovu tehničku oblast. Nijedan sadržaj, uključujući ali i ne ograničavajući se na instrukcije, preporuke, grafike, tehnike i smernice ne treba smatrati kao impliciranje zakonske, garancijske ili bilo koje druge odgovornosti od strane Hyundai i saradnika.

2.2 SPECIFIKACIJA PROIZVODA

6. Kontrole izloženosti i lična zaštita
- Inženjerske kontrole (Ventilacija):

- Koristiti ventilaciju koja je adekvatna kako bi se izlaganje zaposlenog, koncentraciji koja se prenosi vazduhom, držala ispod granica izlaganja

• Lična zaštita

- Zaštitna oprema: ZAŠTITA OČIJU/LICA

Nositi zaštitne naočare za vreme operacija kao što su testerisanje, glačanje, bušenje ili glodanje
7. Toksikološke informacije
- Mogućnost iritiranja kože/ očiju:

- Polimetil metakrilat

i. Smesa ne nadražuje kožu ili oči, i nema osetljivosti ni kod životinja

. Jednom ili više puta uneta može da izazove blage degenerativne promene jetre i bubrega

- Metil metakrilat

i. Smesa nadražuje kožu, blago nadražuje i ima osetljivosti i kod životinja

Aluminijum trihidrat

i. Smesa nije testirana na nadražaje kože i očiju i nije testirana na osetljivost kod životinja

- Akutna toksičnost (LC50):

i. POLIMETIL METAKRILAT: >2MG/1, 4hr LC50 (Inhalacija/Stopa)

ii. METIL METAKRILAT: 7093PPM/4hr LC50 (Inhalacija/Stopa)

- Akutna toksičnost (LD50):

i. POLIMETIL METAKRILAT: >2000mg/kg, 4hr LD50 (Oralno/Kat)

ii. METIL METAKRILAT: 7900PPM/4hr LD50 (Oralno/Kat)

8. Ekološke informacije

• Biorazgradivo: Nema dostupnih informacija

• Bioakumulacija: Nema dostupnih informacija

• Opasnost po vodenu sredinu: Nema dostupnih informacija

* Ove tehničke informacije dizajnirane su da pruže podršku u fabrikaciji, instalaciji, i/ili da osiguraju učinak Hanex mineralne ploče. Informacije su zasnovane na tehničkim podacima koje Hyundai L&C smatra pouzdanim i namenjene su osobi ili osobama koje poznaju ovu tehničku oblast. Nijedan sadržaj, uključujući ali i ne ograničavajući se na instrukcije, preporuke, grafike, tehnike i smernice ne treba smatrati kao impliciranje zakonske, garancijske ili bilo koje druge odgovornosti od strane Hyundai i saradnika.

2.2 SPECIFIKACIJA PROIZVODA

7. Razmatranje odlaganja

- Odlagati u skladu sa federalnim, državnim i lokalnim propisima
- Vlasnik materijala odgovoran je za ispravno odlaganje otpada

8. Druge informacije

- Podaci u Listu o bezbednosti materijala (MSDS) odnose se samo na specifične materijale ovde navedene i ne odnosi se na korišćenje u kombinaciji sa bilo kojim drugim materijalom ili prilikom nekog procesa.
- Odgovornost za MSDS: proizvodi Hanex mineralne ploče
- Ove informacije se zasnivaju na tehničkim informacijama koje se smatraju pouzdanim i podložne su reviziji pošto su dostupne dodatne informacije.

2.3

* Ove tehničke informacije dizajnirane su da pruže podršku u fabricaciji, instalaciji, i/ili da osiguraju učinak Hanex mineralne ploče. Informacije su zasnovane na tehničkim podacima koje Hyundai L&C smatra pouzdanim i namenjene su osobi ili osobama koje poznaju ovu tehničku oblast. Nijedan sadržaj, uključujući ali i ne ograničavajući se na instrukcije, preporuke, grafike, tehnike i smernice ne treba smatrati kao impliciranje zakonske, garancijske ili bilo koje druge odgovornosti od strane Hyundai i saradnika.

2.3 KARAKTERISTIKE

A. Izveštaj o hemijskim svojstvima i mrljama

Hanex mineralne ploče su neporozni materijali, NSF 51 sertifikovani za područja za pripremu hrane, koji se mogu primeniti na mestima gde je sanitacija od najveće važnosti, kao što su kuhinjske radne površine, bolnice, igraonice, škole i još mnogo toga. Hanex mineralne ploče se mogu proizvesti i instalirati za gotovo svaku primenu sa neprimetnim šavovima, što čini Hanex mineralne ploče, zaista “čvrstim” među površinskim materijalima. Fleksibilnost dizajna i upotrebljivost Hanex mineralnih ploča, kao što su integrisani sudopere i zaobljene površine, čine ga savršenom kombinacijom lepote, dizajna i praktičnosti.

Classification	%	Gritty Cleaner or Water	Scotch Brite™ or Sand Paper
Acetic Acid	5	✓	
Acetic Acid	10	✓	
Acetic Acid	90		✓
Acetic Acid	98		✓
Acetone		✓	
Aqua Regia			✓
Ammonia	10	✓	
Ammonium Hydroxide	5	✓	
Ammonium Hydroxide	28	✓	
Benzene		✓	
Calcium Thiocyanate	78	✓	
Chloric Hydroxide	20		✓
Chloroform	100		✓
Citric Acid	10	✓	
Dimethyl Formamide		✓	

Table (2.3-a)

* Ove tehničke informacije dizajnirane su da pruže podršku u fabricaciji, instalaciji, i/ili da osiguraju učinak Hanex mineralne ploče. Informacije su zasnovane na tehničkim podacima koje Hyundai L&C smatra pouzdanim i namenjene su osobi ili osobama koje poznaju ovu tehničku oblast. Nijedan sadržaj, uključujući ali i ne ograničavajući se na instrukcije, preporuke, grafike, tehnike i smernice ne treba smatrati kao impliciranje zakonske, garancijske ili bilo koje druge odgovornosti od strane Hyundai L&C i saradnika.

2.3. KARAKTERISTIKE

A. Izveštaj o hemijskim svojstvima i mrljama

Classification	%	Gritty Cleaner or Water	Scotch Brite™ or Sand Paper
Ethanol	95	✓	
Ethyl Ether		✓	
Formic Acid	88		✓
Formaldehyde		✓	
Furfural			✓
Gasoline		✓	
Hydrochloric Acid	10	✓	
Hydrochloric Acid	20	✓	
Hydrochloric Acid	37	✓	
Isopropyl Alcohol		✓	
Kerosene	20	✓	
Methyl Alcohol	5	✓	
Methyl Ethyl Ketone		✓	
Mineral Oil		✓	
Nitric Acid	10		✓
Nitric Acid	30		✓
Nitric Acid	40		✓
Nitric Acid	70		✓
Phenol	40		✓
Phenol	85		✓
Phosphoric Acid	25		✓
Phosphoric Acid	85		✓
Silver Nitrate	10	✓	
Sodium Hydroxide	10	✓	
Sodium Hydroxide	25	✓	
Sodium Hydroxide	40	✓	

Table (2.3-b)

* Ove tehničke informacije dizajnirane su da pruže podršku u fabricaciji, instalaciji, i/ili da osiguraju učinak Hanex mineralne ploče. Informacije su zasnovane na tehničkim podacima koje Hyundai L&C smatra pouzdanim i namenjene su osobi ili osobama koje poznaju ovu tehničku oblast. Nijedan sadržaj, uključujući ali i ne ograničavajući se na instrukcije, preporuke, grafike, tehnike i smernice ne treba smatrati kao impliciranje zakonske, garancijske ili bilo koje druge odgovornosti od strane Hyundai L&C i saradnika.

2.3. KARAKTERISTIKE

A. Izveštaj o hemijskim svojstvima i mrljama

Classification	%	Gritty Cleaner or Water	Scotch Brite™ or Sand Paper
Sodium Hypochlorite		✓	
Sodium Sulphate		✓	
Sulphuric Acid		✓	
Sulphuric Acid		✓	
Sulphuric Acid			✓
Sulphuric Acid			✓
Toluene			✓
Xylene		✓	
Zinc Chloride		✓	

Table (2.3-c)

DOPUNSKE NAPOMENE:

- Za izlaganje hemikalijama koje nisu gore navedene, preporučuje se testiranje na komadu uzorka Hanex mineralnih ploča za potvrdu podobnosti za primenu.
- Neki hemijski reagensi mogu ozbiljnije oštetiti površinu i zahtevati stručnu popravku ili zamenu.
- Uobičajeni domaći ostaci, kao što su dole navedeni primeri, mogu se ukloniti vodom i sredstvima za čišćenje u domaćinstvu:

- Alkohol
- Farbe za kosu
- Vosak za obuću
- Mastilo
- Sokovi
- Soja sos

- Mrlja od cigarete
- Ruževi
- Šećer
- Kafa
- Losioni

- Ulje za kuvanje
- Senf
- Sos od paradajza
- Bojica
- Lak za nokte
- Sirće

- Kari u prahu
- Olovo iz olovke
- Vино
- Šminka
- So
- Prehrambene boje

* Ove tehničke informacije dizajnirane su da pruže podršku u fabricaciji, instalaciji, i/ili da osiguraju učinak Hanex mineralne ploče. Informacije su zasnovane na tehničkim podacima koje Hyundai L&C smatra pouzdanim i namenjene su osobi ili osobama koje poznaju ovu tehničku oblast. Nijedan sadržaj, uključujući ali i ne ograničavajući se na instrukcije, preporuke, grafike, tehnike i smernice ne treba smatrati kao impliciranje zakonske, garancijske ili bilo koje druge odgovornosti od strane Hyundai L&C i saradnika.

2.4 PRIMENA

Hanex mineralne ploče predstavljaju materijal idealan za kuhinje i kupatila zbog njihove otpornosti na toplinu, vlagu, zagađivače, bakterije i druge štetne agense. Sa širokim izborom boja i dizajnerskih aplikacija, Hanex mineralne ploče mogu da pretvori svaki prostor u prelepo okruženje. Neograničena fleksibilnost dizajna Hanex mineralnih ploča čine ga savršenim materijalom za upotrebu u komercijalnim primenama. Mnogi komercijalni graditelji koriste čvrste površine u bolnicama, restoranima, hotelima, školama, bankama i drugim područjima zbog svih prednosti koje čvrsta površina može ponuditi.

Stambeni

Radne ploče, zidne obloge, pultovi sa umivaonikom, parapetne daske, prozorske klupice, pragovi, police, zamene, barski pultovi...

Komercijalni

Stolne ploče, natpisi, pločice, pultovi, zidne obloge, barski pultovi, prozorske klupice, pragovi, nameštaj, pregrade, pultovi sa umivaonikom, police

3.1

3.1 PLOČE

A. Rukovanje Hanex mineralnim pločama

Kompanija Hanex mineralne ploče se obavezuje da će učiniti sve što je moguće kako bi se osigurala najkvalitetnije materijale. Postoji mnogo protokola koji omogućavaju da isporuke Hanex mineralnih ploča stignu iz skladišta distributera u dobrom stanju. Informacije će ukazati na neke ključne tačke u primanju i rukovanju proizvodima Hanex mineralnih ploča. Osim toga, odgovornost je na onome ko prima robu, da preduzme sve potrebne mere za održavanje integriteta proizvoda Hanex mineralnih ploča dok se njima rukuje, doh ih skladišti, proizvodi i instalira.

Hanex mineralne ploče se obično transportuju iz distribucijskih skladišta na paletama. Iako su ove palete posebno dizajnirane i kreirane da izdrže težinu materijala, veoma je važno da preduzmete neophodne mere predostrožnosti.

Ploče treba istovariti iz kamiona sa odgovarajućim podizačima koji mogu da rukuju priloženim dimenzijama bezbedno.

<i>Hanex Solid Surfaces Sheets</i>	<i>Width</i>	<i>Length</i>	<i>Weight (kg)</i>
12	800	3700	1245
6	800	2500	845

Table (3.1-a)

Note: U zavisnosti koliko je ploča paleti, težina će se razlikovati. Konsultovati odeljak 2.2-A za više detalja. Ne zaboravite da uključite težinu paleta.

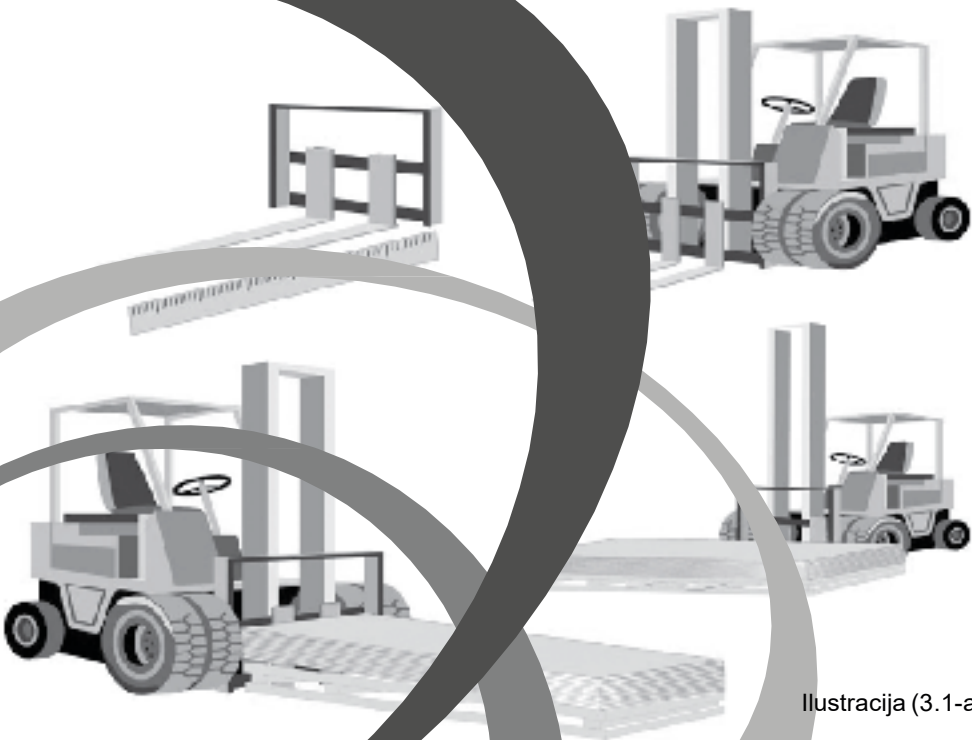
* Ove tehničke informacije dizajnirane su da pruže podršku u fabrikaciji, instalaciji, i/ili da osiguraju učinak Hanex mineralne ploče. Informacije su zasnovane na tehničkim podacima koje Hyundai L&C smatra pouzdanim i namenjene su osobi ili osobama koje poznaju ovu tehničku oblast. Nijedan sadržaj, uključujući ali i ne ograničavajući se na instrukcije, preporuke, grafike, tehnike i smernice ne treba smatrati kao impliciranje zakonske, garancijske ili bilo koje druge odgovornosti od strane Hyundai L&C i saradnika.

3.1 PLOČE

A. Rukovanje Hanex mineralnim pločama

Prilikom istovara ili rukovanja pločama pomoću viljuškara preporučuje se rukovanje jednom paletom. Molimo vas da proverite sa proizvođačima opreme za podizanje za više informacija. Ako podižete višestruke palete, vrlo je važno proveriti ograničenje težine vaše opreme i da budete oprezni da ne iskrivite materijale sa prevelikom težinom. Zapamtite, viljuškar treba da ima najmanje 6 viljuški i palete treba položiti horizontalno, kako bi se osigurala potpuna podrška. Koristiti zdrav razum i pratiti sve smernice.

- Napomena: Za vašu bezbednost i bezbednost drugih:
1. Koristiti sve bezbedonosne protokole i opremu
 2. Uvek održavati sigurnu distancu kada rukujete/podižete ploču
 3. Koristiti zdrav razum i pratiti sve smernice



Ilustracija (3.1-a)

3.1 PLOČE

A. Rukovanje pločama Hanex mineralnih ploča

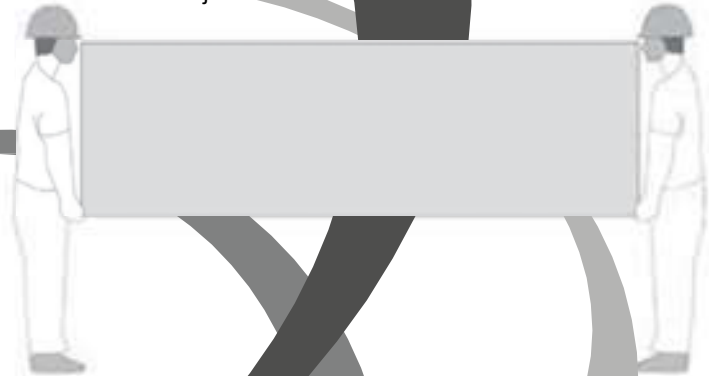
Ako oprema za podizanje nije dostupna, pojedinačnim pločama Hanex mineralnih ploča može se rukovati manuelno. Da biste sačuvali integritet materijala i radi vaše bezbednost i bezbednosti drugih, važno je da pratite dole navedene specifične procedure:

1. Uvek rukujte jednom po jednom pločom
 2. Pločama treba rukovati sa strane i nikada u ravnom položaju
 3. Neophodne su bezbedonosne rukavice, cipele i odgovarajuća potpora za leđa
 4. Nikada ne pokušavajte da nosite sami celu ploču
- Pogledati ilustraciju (3.1-b) za ispravno rukovanje materijalima



Saveti

1. Zbog vaše bezbednosti i bezbednosti drugih, uvek pratite bezbednosne smernice kao dodatak specifičnim procedurama gore nabrojanim
2. U zavisnosti od temperature okoline i temperature materijala, treba obratiti posebnu pažnju kada je temperatura ispod 4°C. Materijal može postati krhak i oštetiti se. Ilustracija 3.1.b



Ilustracija (3.1-b)

3.1 PLOČE

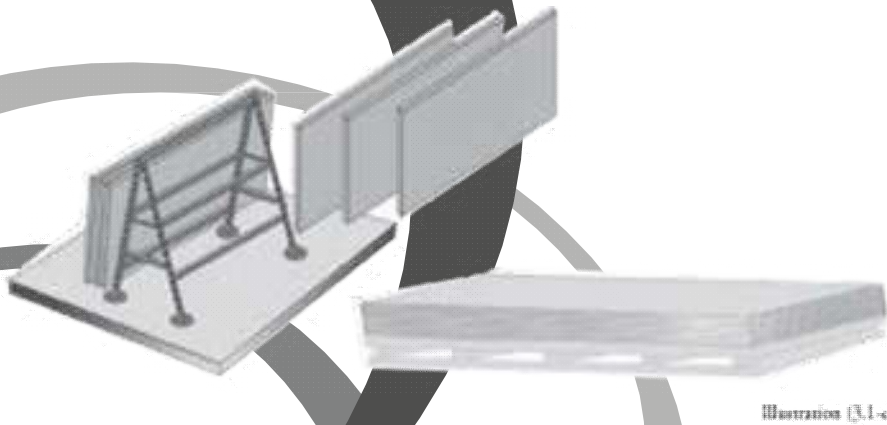
B. Čuvanje Hanex mineralnih ploča

Hanex mineralne ploče treba da se skladište u zatvorenom prostoru, daleko od spoljašnjih vremenskih uslova, na sistemu za skladištenje, kako bi se obezbedila potpuna podrška celoj dužini i širini materijala, i savršena nivelacija. Kako bi se sprečilo savijanje i oštećenje materijala prilikom skladištenja, to se mora uraditi.

Saveti



1. Ploče se mogu skladištiti na:
 - Sistemu rešetki koje su ravne i jednako poduprte ili podovima (koristite palete)
 - A-ramovi (osnova ploča se mora u potpunosti poduprti)
2. Skladištite ploče tako da omogućite lak pristup i proveru identifikacije boje i broja odeljka
3. Izbegavajte ekstremne vremenske prilike/temperature. Optimalne temperature skladištenja su $-10,56^{\circ}\text{C} \sim -1,67^{\circ}\text{C}$
4. Nemojte pretpavati palete preko 5. (20 ploča po paleti)
Ilustracija 3.1.c



Ilustracija (3.1-c)

3.2 FABRIKOVANI PROIZVODI

A. Transport fabrikovanog kuhinjskog pulta

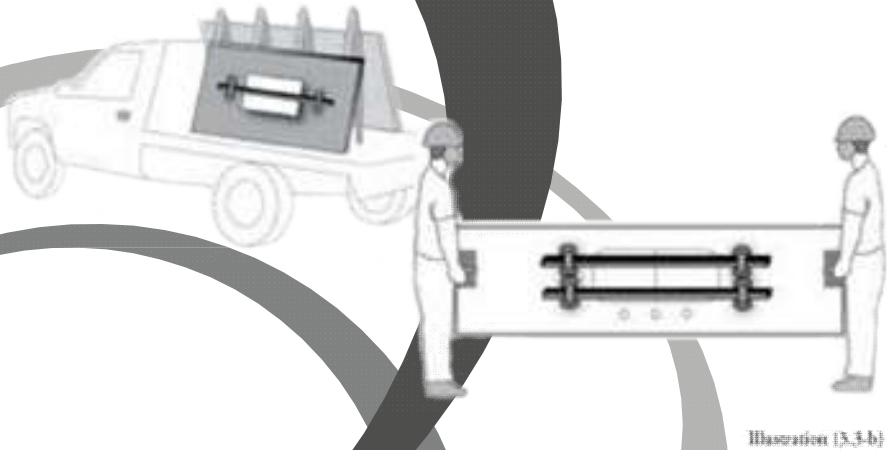
Veoma je važno da preduzmete sve mere predostrožnosti prilikom rukovanja i prenošenja proizvedene radne ploče / komada. Posebnu pažnju treba posvetiti pakovanju, utovarivanju, transportu i istovaru ploče. Zapamtite, nepravilno rukovanje će dovesti do oštećenja na vrhu, čija popravka može koštati stotine do hiljade. Drugi trošak biće vreme, potrebno da se poprave ili zamene oštećeni materijali.



Saveti

1. Nikada komade ne polažite ravno
2. Nikada komade ne transportujte ravno
3. Nikaa komade ne nosite ravno
4. Postavite podupirače ili neku vrstu potpornih dasak za table koji imaju izreze
5. Uvek koristite A-ram ili druge uređaje da transportujete komade vertikalno ili malo na stranu
6. Nemojte ispustiti niti vući komade
7. Obezbedite sve komade prilikom transporta

Ilustracija 3.3-b



Ilustration (3.3-b)

3.2 FABRIKOVANI PROIZVODI

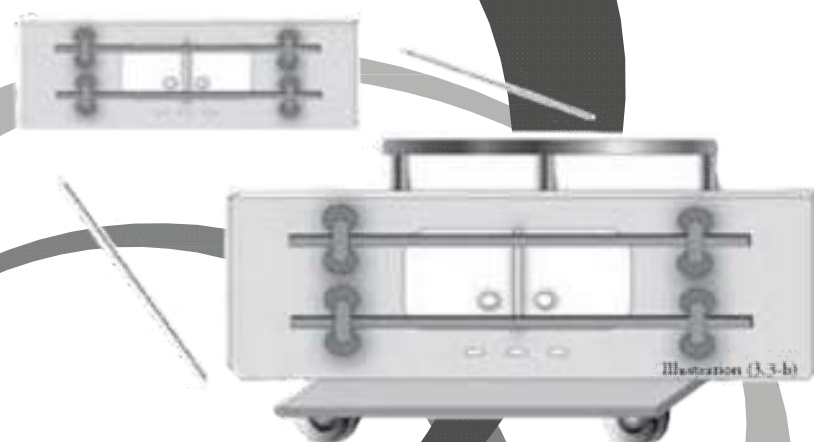
B. Rukovanje fabrikovanim pultom

Kada rukujete fabrikovanim pultom za ugradnju, to treba raditi oprezno. U zavisnosti od težine i veličine pulta, to može biti teško. Međutim, uz odgovarajuću opremu i znanje, moći ćete da obavite posao profesionalno i blagovremeno.

Slično odeljku (3.2-A):

1. Nikada komade ne polažite ravno
2. Nikada komade ne transportujte ravno
3. Nikada komade ne nosite ravno
4. Postavite podupirače ili neku vrstu potpore za table sa izrezima
5. Uvek koristite A-ram ili druge uređaje da transportujete komade vertikalno ili malo na stranu
6. Nemojte ispustiti niti vući komade
7. Molimo da pogledate Odeljak 17 za više informacija o istrukcijama za instalaciju

Ilustracija 3.3.b



4.1 INSPEKCIJA KONTROLE KVALITETA

Kompanija Hanex mineralne ploče obavezuju se da će učiniti sve što je moguće kako bi se osigurao najviši kvalitet materijala. Postoji mnogo protokola koji omogućavaju da isporuke Hanex mineralnih ploča stignu iz vašeg skladišta u dobrom stanju na zadovoljstvo kupaca. Kada dobijate pošiljku Hanex mineralnih ploča, odgovornost je proizvođača da izvrši vizuelne i druge kontrole kvaliteta. Na primer, treba uzeti u obzir poklapanje boja, neispravne materijale, piljevinu, ogrebotine i druge probleme.

Tabela (4.1-a) će dati neke smernice koje će vam pomoći prilikom pregleda ploča. Ako materijal nije isporučen sa specifikacijama naših proizvoda, obratite se lokalnom distributeru Hanex mineralnih ploča za dalju pomoć.

Napomene: Nakon što su izvršene vizuelne i druge inspekcije kontrole kvaliteta, ako pronađete bilo kakav defekt koji će vam u znatnoj meri povećati vreme fabrikacije i ako ga ne možete zaobići, molimo vas kontaktirajte Distributera za dalje instrukcije.

Zapamtite, kompanija Hanex mineralne ploče stoji iza svog proizvoda i rado će zameniti neispravne materijale koji ne zadovoljavaju naše specifikacije proizvoda. Međutim, Hanex neće biti odgovoran niti zadužen za bilo kakve troškove rada nastale zbog izrade na neispravnim materijalima, bilo kakvog gubitka direktnih, slučajnih ili posledičnih šteta zbog nemogućnosti korišćenja Hanex mineralnih ploča.

4.1 INSPEKCIJA KONTROLE KVALITETA

Smernica za specifikaciju proizvoda za inspekciju kontrole kvaliteta

Standardi		
Dimenzije	Dužina	+ 0,5 / - 0,0
	Širina	+ 0,5 / - 0,0
	Debljina	+ 0,2 / - 0,2
Vizuelna inspekcija	Vitoperenje	Manje od 1.6mm na 254m materijala
	Strana čestica	Manje od 3 vidljive čestice po ploči
	Podudarnost boja	Ista boja
	Bloch	Manje od 3 vidljive čestice po ploči
	Bele tačke	Manje od 3 vidljive čestice po ploči
	Diskoloracija	Nema
	Distribucija čestica	Jednaka distribucija
	Otvori za rupe	Nema
	Neravno glačanje	Nema
	Pukotina po liniji	Nema
	Pukotina	Nema
	Konkavna	Nema

Tabela (4.1-a)

4.2 FABRIKOVANI KUHINJSKI PULTOVI

Hanex fabrikovane ploče se obično preuzimaju iz radionice ili se isporučuju posebnim kamionom sa odgovarajućom opremom za rukovanje Hanex pultova. Informacije o transportu gotovih vrhova Hanex mineralnih ploča možete naći u odeljku (3.2-A).

Iako će fabrički delovi proći rigorozne inspekcije u fabrici, prije instalacije, trebali biste proveriti da li su svi komadi u redu i da li ispunjavaju standarde. Inspekcija treba da obuhvati sve kriterijume postavljene od strane vaše prodavnice, ali ne i ograničavajući se na sledeću kontrolnu listu.

- ☐ Odvijte sve delove i proverite da li ima oštećenja prilikom transporta
- ☐ Proverite da li su svi delovi na mestu i pobrojani
- ☐ Proverite da svi komadi odgovaraju narudžbe
- ☐ Proverite boju, veličinu, dimenzije, ivice profila, debljinu i tako dalje
- ☐ Pretražite da li ima nedostataka ili bilo kakvih očiglednih defekata
- ☐ Pobrinite se da se komadi ne vitopere previše
- ☐ Pobrinite se da pratite smernice specifikacije kao u tabeli (4.1-a)

Note: Ako postoje problemi koji se ne mogu popraviti na lokaciji, kontaktirajte prodavnicu za opcije. Većina oštećenja i nedostataka može se popraviti odgovarajućim alatima i znanjem. Pogledajte Poglavlje 21 za više informacija
Ne zaboravite da će vam pravilno fabrikovani pultovi bez defekata sačuvati vreme i spasiti vas glavobolja na duge staze

5.1 RADIONICA ZA FABRIKACIJU

A. Osnovna teška mašinerija

Slično svim radionicama za izradu površina, i radionica za fabrikaciju Hanex mineralnih ploča treba da bude dizajnirana tako da ima maksimalni izlazni kapacitet. U zavisnosti od veličine i predviđanja poslovanja, razmatranje teške opreme treba pažljivo istražiti i primeniti.

Sledeću tešku mašineriju možete koristiti na Hanex mineralnim pločama:

Saw (Panel)	Panel Saws or sometimes called vertical saws, will cut full sheets of material with greater accuracy and precision. Depending on the equipment and pricing, panel saws can have many different options that can greatly increase your output capacity.
CNC Machine	Computer Numerically Controlled (CNC) Technology. The path of the machine is controlled by a digital pattern and can be used for many different tasks. Cutting, edge shaping, special design cutting, sawing, routing, and many more depending on the equipment.
Table Saw	Machine designed for cutting
Handling Equipment	Equipment to handle sheets and finished tops from start to finish.
Shaper or V-Groover	For edge buildups, backslashes and other variety of uses
Air Compressor	For all the hydraulic equipment and tools

Table (5.1-a)

5.1 RADIONICA ZA FABRIKACIJU

B. Osnovni alati i oprema

Pored teške opreme, radionica za izradu će zahtevati i mnoge druge alate i opremu. Sledi kratak pregled osnovnih alata i opreme koji su potrebni u Hanex radnionici za fabrikaciju mineralnih ploča. Zapamtite, u zavisnosti od vaše prodavnice, imate različite potrebe.

Handling and Storage equipment	Fork lifts, roller conveyors, vacuum lifter, lifting boom, A-frame, sheet storage racks, A-frame carts, vacuum cups, work bench, racks for finished goods
Hand routers	Trim router, 1½ HP, 2 HP, 3½ HP, plunge base router, router bits
Hand tools	Table saw, circular saw, beam saw, drop-cut saw, jig saw, orbital sander, palm sander, random orbital sander, stationary belt sander, portable belt sander, drill
Glue, caulks & sealers	Various colored & transparent silicone (100%), caulk gun, seaming kit & applicator, denatured alcohol, hot glue gun, glue sticks
Clamps	Spring clamps, C-clamps, bar clamps, vacuum clamping system, PVC ring clamps, wood bar clamps
Misc.	Straight edges, templates, hole saw kit, carpenter's square, drywall square, spray bottles, aluminum papers, sand papers, bits and blades

Table (5.1-b)

5.1 RADIONICA ZA FABRIKACIJU

B. Osnovni alati i oprema

Safety Equipment	Respiratory dust mask, ear plugs, safety glass, steel toe rubber boots, waterproof aprons, gloves, back supports, tie-down straps
Basic Shop Supplies	Tape measures, carpenters square, T-square, extension cords, air hoses and accessories, level, 4m straight edge, wax pencils, caulk gun, rags, acetone, razor blade, propane torch & tips, steel wool, masking tape, blue tape, shim kit, template material
Misc.	Cutout templates, hole saw kit, drywall square, spray bottles, aluminum tape, sand papers, bits and blades

Table (5.1-b)

Napomena: Gore spomenuti alati, u tabeli (5.1-b), su sažeta verzija alata i opreme koji se nalaze u radionicama za izradu. Molimo vas da sa svojim dobavljačima alata dogovorite dodatne alate i opremu potrebne za vašu radionicu

Zapamtite, svaka radionica je drugačija i ima svoje prednosti i nedostatke. Alati navedeni u ovom priručniku služe za vašu udobnost. Važno je da preduzmete neophodne testove i mere predostrožnosti da biste bili sigurni da su alati pogodni za vašu upotrebu i operacije.

5.2 TEHNIČAR ZA IZRADU ŠABLONA

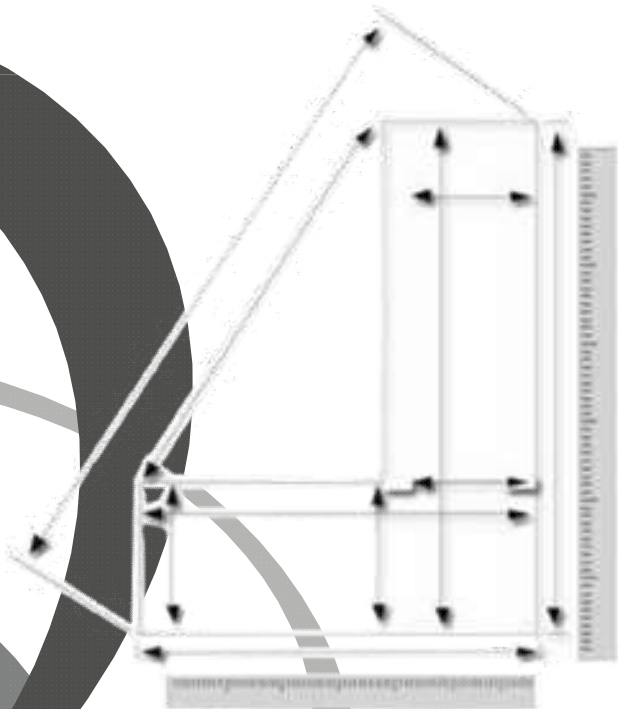
Pre nego što dođe do bilo kakve izrade ili instalacije, pravljenje tačnih šablona je vitalni deo celog procesa. Neodgovarajući obrasci mogu da uzrokuju probleme, trošeći dragoceno vreme i novac, a da ne spominjemo reputaciju svih koji su uključeni u proces. Zapamtite, precizna obrada je prvi korak ka profesionalnoj izradi, stručnoj instalaciji i zadovoljstvu kupaca.

Postoje različiti načini za rešavanje šablonskog posla. Na vama je, kao tehničaru za izradu šablona i proizvodnoj fabrici, da se dogovorite o tome koji metod je najpogodniji za vas i za posao.

Napomena: Ponekad će posebni metod šablona biti jedina opcija u slučaju specijalnih okolnosti.

A. Metoda merenja šablona

- Alati:
- Merna traka
 - Olovka i papir
 - Prave ivice
 - Nivo 2
 - Ugaonici
 - Uzorak dekorativnih ivica
 - Uzorak ugaonih profila
 - Kontrolna lista
 - Odjavni list kupca



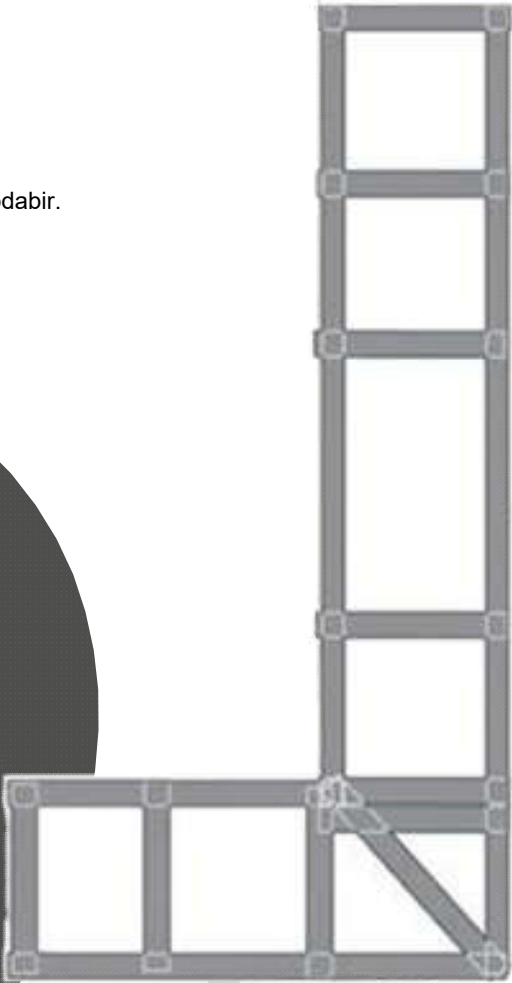
5.2 TEHNIČKI ŠABLON

B. Metod šablona sa Luan

trakama

C. Alati za tehnički šablon:

- Adekvatan broj Luan traka
 - Bolje je da ima ostatka
 - Obično debela 3mm, 38mm široka, i 2.4m duga.
 - Molimo proverite sa proizvodnom fabrikom za odabir.
 - Nož
 - Velike makaze i makaze za lim
 - Pištolj za vruć lepak
 - Štapići lepka
 - Kartoni
 - Magični markeri
 - Merna traka
 - Olovka i papir
 - Prave ivice
 - Libela
 - Ugaonici
 - Uzorak dekorativnih ivica
 - Uzorak ugaonih profila
 - Plastični šabloni za uglove
 - Za praćenje različitih uglova na šablonu
 - Kontrolna lista
 - Odjavni list kupca
- Ilustracija (5.2.b)



Ilustracija (5.2.b)

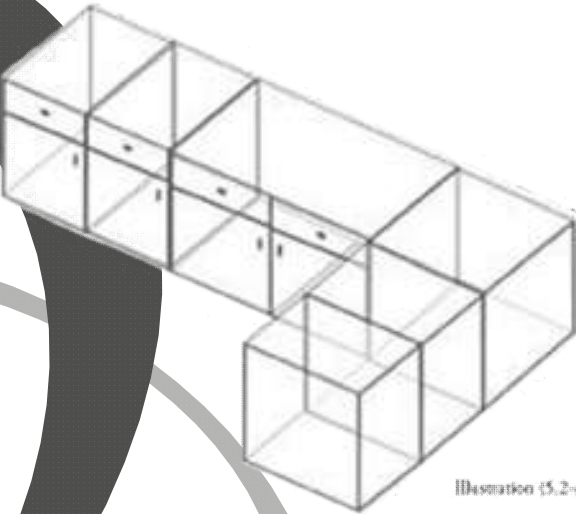
TEHNIČKI ŠABLON

D. Karton i drugi metodi za izradu šablona

Alati:

- Adekvatni broj kartona ili drugih materijala za izradu šablona
- Bolje je da ima ostatka
- Obično je veličina dovoljna da stane u kabinete sa ispustom
- Proverite sa proizvodnim pogonom za odabir
- Nož
- Velike makaze i makaze za lim (u zavisnosti od materijala za šablon)
- Pištolj za vruć lepak
- Štapići lepka
- Kartoni
- Magični markeri
- Merna traka
- Olovka i papir
- Prave ivice
- Libela
- Ugaonici
- Uzorak dekorativnih ivica
- Uzorak ugaonih profila
- Plastični šabloni za uglove
- Za praćenje različitih uglova na šablonu
- Kontrolna lista
- Odjavni list kupca

Ilustracija 5.2.c



Ilustracija (5.2.c)

5.2 TEHNIČAR ZA IZRADU ŠABLONA

E. Metod izrade elektronskog šablona

Sa naprednom tehnologijom koja se koristi u nekim od Hanex prodavnica mineralnih ploča, metoda izrade elektronskog šablona integriše modeliranje i proizvodnju za veću preciznost, tačnost i stručnost.

Na tržištu postoji mnogo različitih sistema za izradu elektronskog šablona. Pored toga, neke komadi opreme i softvera imaju niže cene i postale su korisnije za korisnike. U većini slučajeva, i tehničar za izradu šablona i radionica za proizvodnju moraju biti na istoj platformi, kako bi mogli da integrišu šablone u opremu za izradu.

Alati:

- Svaki sistem je drugačiji, molimo da kontaktirate vašeg provajdera kao i vašu prodavnicu da dogovorite neophodne alate i potrebnu opremu

Napomena: Pobrinite se da ste dobro obučeni i stručni pri korišćenju celokupne opreme i softvera pre nego što izađete na lokaciju za posao.

Savetuje se da ponesete sa sobom i druge šablone, u slučaju da oprema zakaže

5.3 TEHNIČAR ZA INSTALACIJE

A. Osnovna oprema

Ako ste tehničar za instalacije Hanex mineralnih ploča, biće vam potrebni sledeći alati. Zapamtite, ako imate odgovarajući alat za posao uštedećete vreme i pružiti profesionalni rezultat.

Alati:

- Rukovanje opremom
 - Uređaj za podizanje
 - Kolica za A-ramove ili drugi tip opreme da mogu da prenesu gornje delove od kamiona do mesta za rad
- Bezbedonosna oprema
 - Zaštitne rukavice
 - Odgovarajuće bezbedonosne cipele
 - Zaštitne naočare i maska protiv prašine (prilikom sečenja materijala)
 - Čepovi za uši
 - Podupirač za naslon
- Prave ivice – Različite veličine
- Libela
 - Različite veličine
 - Mašina za glačanje/poliranje i podmetači za poliranje
 - Serije brusnog papira za brušenje i finišenje
- Silikon
 - Izbor boja da se uklape sa gornjim delom i drugim površinama
 - 100% silikon

5.3 TEHNIČAR ZA INSTALACIJE

A. Osnovna oprema

B. Alati:

- Cirkularna testera
 - Sa trostrukim noževima od volfram karbida
 - U slučaju specijalnog reza na kabinetima ili drugim radovima od drveta i izmenama
- Osnovni alati:
 - Čekići
 - Merna traka
 - Građevinski ugaonik
 - Farmerov ugaonik
 - Pila za drvorez
 - Osnovni neophodni alati u dobro organizovanoj kutiji za alat
- Komplet za lepljenje
 - Komplet za lepljenje za Hanex mineralne ploče
 - Pištolj za šavove
 - Zapamtite, kompleti za šavove biće složeni po boji i spremni za upotrebu
 - Alati za šavove
- Bušilica
- Materijali za podloške
 - Iznivelisati pult zbog šava (ne za nivelisanje kabineta)
- Vakuum
- Traka za maskiranje
- Žileti
- Specijalni ankor zavrtnji
 - Za instaliranje sudopera i drugih uređaja
- Denaturisani alkohol
- Različite stege
- Pištolj za topli lepak
 - Stikovi lepka

SILIKON

A. Tipovi i primena

Postoji mnogo različitih tipova silikona i sličnih proizvoda na tržištu. Proverite kod pojedinačnog proizvođača da li je kompatibilan sa čvrstom površinom. Mnogi proizvodi za zaptivanje na tržištu imaju različite aditive koji su dizajnirani za specifičnu upotrebu. Da bi bili bezbedni, preporučuje se da uvek koristite 100% silikon.

Prilikom izrade i ugradnje Hanex mineralnih ploča, postoji mnogo različitih primena gde će se koristiti silikon. Pročitajte ovaj priručnik za specifične smernice svake primene.

Ilustracija 6.1.a



Illustration (6.1-a)

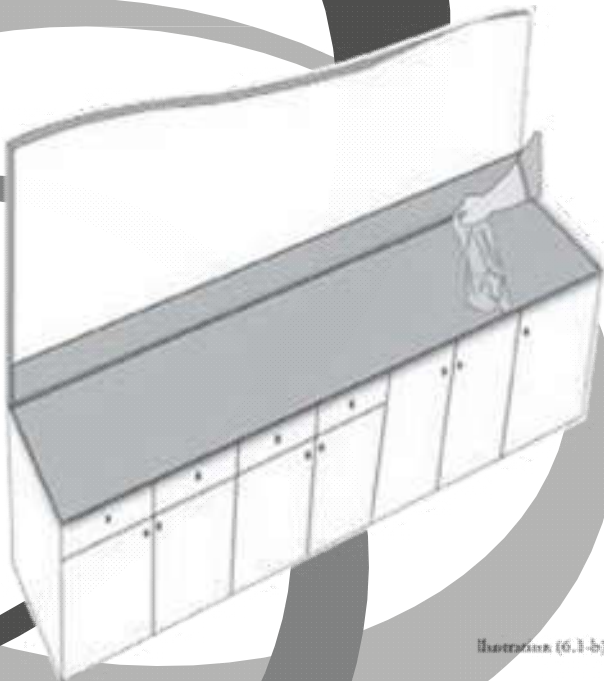
6.1 SILIKON

A. Tipovi i primene

Korišćenje silikona:

1. Očistite površinu denaturisanim alkoholom
2. Nanesite male količine silikona da služi kao lepak
 - U zavisnosti blizine aplikacije, svaka aplikacija će se razlikovati
3. Nanesite male količine vrućeg lepka
 - Da bi se delovi zadržali na mestu dok se silikon ne osuši
 - Nanesite vruć lepak između malih količina silikona
4. Namestite delove i čvrsto ih zalepite
 - Pridržite ih na mestu dok se ne osuši vruć lepak
5. Da bi silikon poslužio kao zaptivač, nanesite kapljicu silikona u ugao između dva dela
6. Da biste imali čisto zaptivanje silikonom:
 - Poprskajte ugaonu letvicu sa silikonom sa denaturisanim alkoholom
 - Pobrinite se da kapljica silikona dotakne oba dela
 - Korisite ili otpatke od stolarske ploče ili drugog materijala, obrišite višak lepka
 - Zbog denaturisanog alkohola, višak silikona se neće ni za šta zalepiti, što olakšava čišćenje

Ilustracija (6.1.b)



Ilustracija (6.1.b)

6.2 HANEXLEPAK ZA MINERALNE PLOČE

A. Tipovi i primene

Postoje mnoge kompanije koje su se specijalizirale za proizvodnju proizvoda za lepljenje čvrstih površina. Ove kompanije imaju sveobuhvatnu liniju boja i odabira koji čine dodatak proizvodnoj liniji Hanex mineralnih ploča. Međutim, važno je napomenuti da postoje određeni proizvođači lepкова koji imaju ovlašćenja da proizvode posebnu liniju lepкова u boji i proizvode se isključivo za Hanex mineralne ploče. Ova lepila marke Hanex testirana su i zagarantovana garancijom protiv oštećenja proizvodnje.

Preporučljivo je da se koristi lepak brenda Hanex koji je kupljen preko vaših Hanex distributera. Vaš distributer Hanex pružiće vam posebnu uslugu i podršku.

Napomena: Lepkovi marke Hanex se snabdevaju od strane trećih kompanija i oni nisu povezani sa Hyundai L&C ili sa bilo kojom od njegovih kompanija. Kompanija Hyundai L&C će učiniti sve što je u njenoj moći da testira i pruži tačne informacije na najbolji način, međutim, neće biti odgovorna za pružanje bilo kakve garancije ili nadoknade štete uzrokovane proizvodom. Sva pitanja i tvrdnje treba uputiti proizvođaču lepka.

6.2 HANEX LEPAK ZA MINERALNE PLOČE

B. Opis proizvoda

Hanex metil metakrilatni lepak (MMA) je specijalno formulisani dekorativni lepak za dekorativnu čvrstu površinu u odnosu 10: 1. Hanex lepak Hanek je providan, U.V. stabilan, ne žuti i lako prihvata pigmente za primenu boja. Pruža odličnu adheziju na sve tipove čvrstih površinskih proizvoda, uključujući i gusti poliester, akril i formulacije koje uključuju i akrilne i poliesterske mešavine. Hanex lepak ima radno vreme od 8 do 12 minuta, a proizvodi koji su spojeni Hanex lepkom mogu se obraditi 55 minuta nakon nanošenja. Izrada spojenih delova (brušenje, završna obrada, glačanje) može da se obavi u roku od jednog sata od montaže delova. Hanex lepak ima odlične performanse u U.V. svetlu, otpornost na udarce, otpornost na habanje, habanje, bojenje i u sprečavanju prodiranja vode, uključujući i ključalu.

Dobre strane:

- 100% Reaktivnost
- Providan
- Iste boje
- Brzo sušenje na sobnoj temperaturi
- U.V. Stabilan
- Može da se brusi
- Bez ftalata
- Ne žuti
- Otporan na udarce
- Otrporan na habanje
- Otporan na mrlje
- Otporan na prodiranje vode

6.2 HANEX LEPAK ZA MINERALNE PLOČE

C. Fizička svojstva

Physical Properties—Uncured

	Part A Adhesive	Part B Activator
Viscosity -Brookfield RVF (Spindle 6; 20 rpm)	25–60,000 cps	5–15,000 cps
Color	Clear	Off-White
Weight (pounds per gallon)	9.1	9.4
Mix Ratio by Volume	10	1
Flash Point	51°F (10.5°C)	
Mixed Viscosity 2	0–55,000 cps	
Mix Density	9.13 lb./gal. (1.10 g/cc)	
Open Working Time (Minutes)	8–12 @ 72°F (22°C)	
Fixture Time (Minutes)	15–20 @ 72°F (22°C)	
Functional Cure (Minutes)	50–60 @ 72°F (22°C)	
Full Cure	12 hours @ 72°F (22°C)	
Coverage	480" @ 0.125	

Physical Properties—Cured

	Test Method	Part A	Part B
Tensile Strength	ASTM M-638	3,850 PSI	3,400 PSI
Tensile Elongation		6.9%	
Flexural Strength	ASTM D-790	5,800 PSI	5,950 PSI
Impact Strength	NEMA LD3	4.6 ft., lb.	
Water Absorption	ASTM D-570	0.26%	
Water Resistance	ICPA SS-1	250 cycles	
Hardness-Barcol	ASTM-2583	34/42	

*Test performed by an independent laboratory.

6.2 HANEX LEPAK ZA MINERALNE PLOČE

D. Rukovanje i primena

Hanex lepak (deo A) je zapaljiv, sadrži metakrilatne estre. Čuvati posude zatvorene nakon upotrebe. Izbegavajte kontakt sa očijma i kožom. Nakon dodira sa kožom oprati sapunom i vodom. U slučaju kontakta sa očima, ispirati vodom 15 minuta i odmah potražite medicinsku pomoć. Štetan ako se proguta. Držati van domašaja dece. Držati dalje od toplote, varnica i otvorenog plamena. NAPOMENA: Zbog brzog otvrdnjavanja ovog proizvoda, velike količine toplote se stvaraju kada se velike mase materijala pomešaju u jednom trenutku (veza spojeva i debljine veće od 0,125 inča (3 mm) treba izbegavati). Toplota koju generiše egzotermna reakcija nastala mešanjem velikih masa adheziva može dovesti do oslobađanja zarobljenog vazduha i isparljivih komponenti, kao što je dokazano. Da biste ovo sprečili, koristite dovoljno materijala koliko je potrebno za korišćenje tokom radnog vremena i ograničite debljinu razmaka na ne više od 125 inča (3 mm).

Istisnuti lepak:

Hanex lepak se obično nanosi pomoću prethodno izmerenih kertridža ili A-Paks. Ručni pištolj (ručni ili pneumatski) se obično koriste sa prethodno izmerenim ketridžima. Da bi se osigurala maksimalna čvrstoća veze, čiste površine moraju biti matirane unutar određenog vremena otvorenosti.

Koristite dovoljno materijala kako bi se osiguralo da se 100% fuga popuni kada su delovi matirani i učvršćeni. Izbegavajte prekomerno stezanje šava. Koristite stezaljke aktivirane oprugom. Sve aplikacije lepka, pozicioniranje delova i učvršćenje moraju se izvršiti pre nego što istekne vreme za sušenje mešavine. Posle navedenog vremena sastavljanja, delovi se ne smeju dirati dok se ne postigne očvršćavanje. Izbegavajte kontakt sa bakrom, mesingom ili legurama bakra u svim armaturama, pumpama itd. Zaptivke i zaptivači treba da budu napravljeni od teflona, teflona obloženog PVC penom ili polietilenom. Izbegavajte upotrebu vitron-a, BUNA-N, neoprena ili drugih elastomera za zaptivke i zaptivače.

Čišćenje je najbolje izvesti pre očvršćavanja lepka. Ako je lepak već stvrdnut, pažljivo struganje, a zatim brisanje rastvaračem, može biti najefikasnija metoda čišćenja. Primena lepka na temperaturama između 15°C i 32°C obezbediće odgovarajuću brzinu očvršćavanja. Temperature ispod 18°C (polagano očvršćavanje) drastično će smanjiti stepen očvršćavanja; iznad 32°C će ubrzati očvršćavanje.

6.2 HANEX LEPAK ZA MINERALNE PLOČE

E. Skladištenje i vek trajanja

Sve Hanex lepkove treba čuvati na hladnom i suvom mestu kada se ne koriste duže vreme. Hanex lepak ima vek trajanja od 12 meseci ili više kada se čuva na sobnoj temperaturi od 22°C u originalnim neotvorenim kontejnerima. Rok trajanja može se produžiti držanjem na ispravnoj temperaturi. Gore navedene informacije pruža proizvođač Hanex lepka i sve informacije proizvođač na najbolji način prenosi kupcu.

Proizvođač ne daje nikakve izjave ili garancije bilo koje vrste u vezi sa ovim podacima ili informacijama na ovom tehničkom listu. Zbog uslova izvan kontrole proizvođača, proizvođač ne prihvata odgovornost za dobijene rezultate. Sva pitanja koja se tiču ove informacije ili upotrebe proizvoda treba da budu usmerena na proizvođača.

Ilustracija 6.2. a



Illustration (6.2-a)

6.2 HANEX LEPAK ZA MINERALNE PLOČE

F. Korisni saveti

Lepak uvek čuvajte u uspravnom položaju. Lepak treba skladištiti u hladnijim prostorijama radnje, na temperaturama od 10°C do 20°C. Čuvanje lepka u odvojenom frižideru (od ručkova, grickalica, pića) će produžiti životni vek lepka. Ne zamrzavajte lepak.

Kada koristite svežu, neotvorenu tubu, isprskajte malo materijala van (bez pričvršćenog vrha) kako biste osigurali da imate protok i lepka i katalizatora. Mnogi fabrikatori ovo uprkaju u smeće ili na komad papira. Zatim, pričvrstite vrh, uprkajte malo lepka u smeće i spremni ste da počnete da pravite šavove ili složene konstrukcije.

Nakon što završe s upotrebom lepka, mnogi proizvođači ostavljaju vrh na tubi. Materijal će se postaviti u vrh miksa, ali se neće postaviti u kertridž ili u komoru za punjenje. Tubu možete ponovo uskladištiti tako da je vrh pričvršćen u uspravnom položaju. Zatim, kada je potrebno da ponovo upotrebite tubu za lepljenje, jednostavno skinite podesivi vrh i malo špricajte kako biste bili sigurni da imate lepak i protok katalizatora. Pričvrstite čisti, novi vrh na kertridž, uprkajte malo lepka iz vrha u smeće i spremni ste da počnete da pravite šavove ili složene konstrukcije.

7.1. INSPEKCIJA LOKACIJE

Pre izrade svakog šablona, fabrikacije ili instalacije, važno je proveriti / pripremiti sve informacije o lokaciji posla da se osigura da ne dođe do neočekivanih problema.

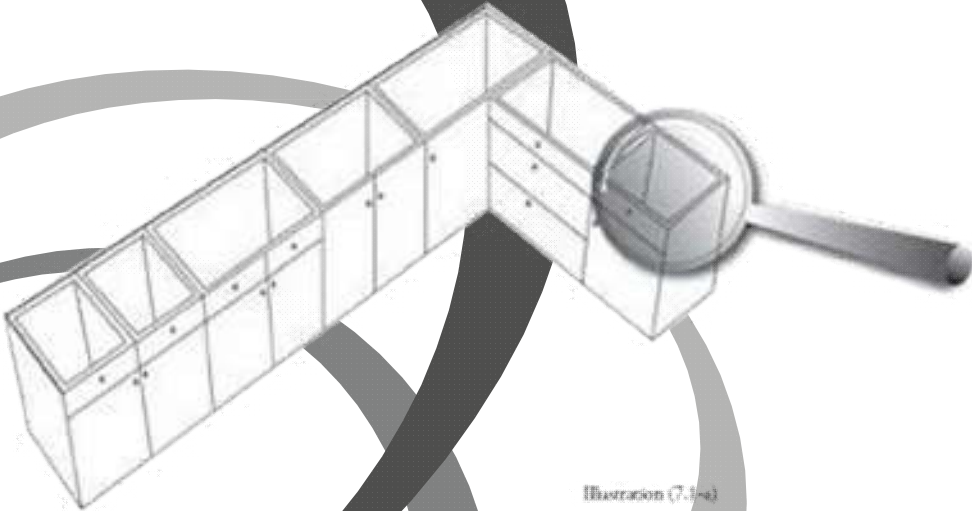
Prvobitna inspekcija lokacije treba da se sprovede u vreme kada se izrađuje šablon, međutim, važno je proveriti i ponovo proveriti da li postoje bilo kakve promene pre nego što započnete instalacija. Pristupačnost mesta instalacije je veoma važna i treba da se proverí da li postoje bilo kakve prepreke za minimiziranje problema tokom instalacije

Pregled

1. Pristupačnost mesta instalacije je veoma važna i treba proveriti da li postoje bilo kakve prepreke kako bi se smanjili problem prilikom instalacije.

- Parkiranje auta
- Parkiranje auta ispred ulaznih
- Proverite razdaljinu i da li ima prepreka
- Veličina ulaza
- Visina plafona
- Čišćenje kabineta
 - Rezana građa i gornji delovi ne smeju da ometaju instalaciju

Ilustracija (7.1.a)



Ilustracija (7.1.a)

7.1 INSPEKCIJA LOKACIJE

2. Uslovi ormara

- Proverite da li su ormari instalirani na pravoj ravni
- Nivelisano na 3,17mm za svakih 254mm
 - Odeljak 7.2 za više informacija
- Stabilan i krut

3. Okolne površine za instalaciju

- Okolne površine na koje treba instalirati Hanex mineralne ploče moraju biti stabilne, krute i da mogu da izdrže težinu
- Okolne površine treba da budu čiste i ne treba da imaju nikakav šut koji može da smeta

4. Očistiti sav šut

- Stari ormari
 - Postarajte se da rasklonite sav šut, kao što je stari lepak, zavrtnji i/ili druge prepreke koje mogu da naprave štetu gornjem sloju
- Novi ormari
 - Mnogo novih ormara ima alke, zavrtnje, kukaste eksere i slično. Postarajte se da ih ili uklonite ili da ih postavite u istoj ravni sa ormarima.

5. Svi ormari, završni paneli, pregrade, prozorske klupe i druge osnovne strukture na koje se nanosi gornji sloj treba da budu pričvršćene za zid, pod ili neko drugo trajno učvršćenje.

- Ne sme da bude pomeranja
- Zapamtite, bilo kakvo pomeranje izazvaće natezanje gornjeg sloja, koji može da pukne

6. Pozicioniranje električnih i vodoinstalaterskih instalacija

7. Uslovi zida

8. Adekvatno ojačanje za površine za izrezima

9. Adekvatna podrška

10. Dostupnost svih slavina, sudopera, površina za kuvanje i drugih uređaja koji treba da se instaliraju na gornjoj površini

11. Vrata i fioke ormara treba postaviti tako da se osigura da ne ometaju preklope ili ivice

7.2 NIVELISANJE

Prilikom pripreme lokacije, bilo u vreme pravljenja šablona ili instaliranja, jedan od najvažnijih zadataka je osigurati da su svi ormarići iznivelisani. Nivelisanje ormarića i čišćenje svih nečistoća iz ormarića sprečiće pukotine i / ili lomljenje gornjeg sloja. Ako niste sigurni, proverite i uvek ponovo proverite da li su svi ormarići nivelisani.

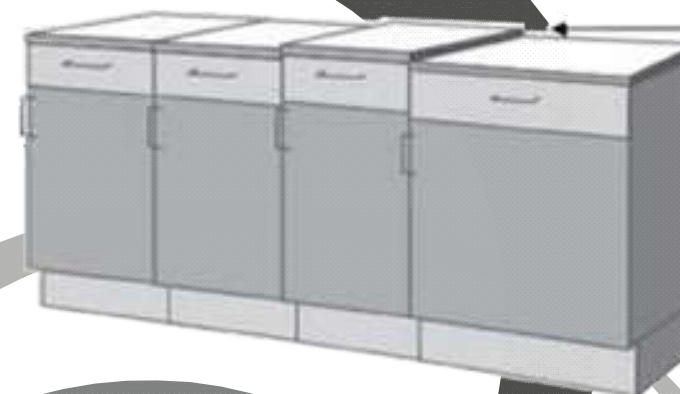
Pregled

1. Ormare treba instalirati na izravnojanoj (istoj) ravni

2. Ormare treba iznivelisati do 3mm razlike ili manje za svakih 3m ormara

- Do 3mm razlike se može ispraviti podmetanjem pločice ispod ormaa
- Sve preko 3mm razlike se ne može ispraviti podmetanjem pločice ispod ormara
Ormare onda treba ponovo postavljati

Ilustracija (7.2.a)



Ilustracija (7.2.a)

Napomena: Zapamtite, ako ormari nisu nivelisani, postoji velika šansa da se probije gornji deo. Svako ponovno postavljanje ormara treba da uradi izvođač ili instalator ormara. Ne preuzimajte rizik odgovornosti.

7.3 KONTROLNA LISTA

Kontrolnu listu koja sledi pružamo radi vaše komfornosti I ne treba je smatrati celokupnom ili dovoljnom za sve primene. Možda će postojati druge važne informacije koje treba dodati za vašu firmu ili za projekat.

- ☐ Pristupačnost
- ☐ Stanje ormara
- ☐ Okolne površine
- ☐ Nanos i prepreke
- ☐ Stabilnost površine na koju treba postaviti ormare
- ☐ Pozicija i uslov za postavljanje električnih i vodoinstalaterskih instalacija
- ☐ Uslovi zida
- ☐ Potrebna ojačanja
- ☐ Adekvatna podrška
- ☐ Dostupnost vrata i fioka za ormare
- ☐ Dostupnost svih slavina, sudopera, površina za kuvanje i drugih uređaja koji treba da se instaliraju na gornjoj površini
- ☐ Dostupnost informacija od proizvođača
 - ☐ Stil ivica
 - ☐ Garancija
 - ☐ Šta očekivati od početka do kraja
 - ☐ Postavljanje šava
 - ☐ Realno očekivanje od pulta što se tiče performanse i izgleda
- ☐ Bilo koja druga informacija koju zahteva vaša radnja

Napomena: Molimo da pogledate odeljak 7.4 za Kodeks ponašanja

7. 4 KODEKS PONAŠANJA

Tretiranje svih klijenata sa poštovanjem i ljubaznošću u svakom trenutku je prvi korak u pokazivanju profesionalnosti vas i svih koji su uključeni u proces. U kompaniji Hanex mineralne ploče i našoj porodici distributera, fabrikatora, instalatera, tehničara za šablone i svih uključenih, svaki dan nastojimo da pružimo najviši stepen zadovoljstva klijenata kroz naše standardne proizvode i usluge. Zapamtite, kao član profesionalnog tima kompanije Hanex mineralne ploče, vaše akcije će se odraziti na sve uključene u proces.

- ☐ Planiranje
 - ☐ Stići na vreme
 - ☐ Obavestiti kupca ukoliko je došlo do nekih promena u odnosu na prvobitno zakazani dogovor
- ☐ Kodeks oblačenja
 - ☐ Zahteva se profesionalni kodeks oblačenja
 - ☐ Lična higijena
- ☐ Pod uticajem
 - ☐ Nema pušenja
 - ☐ Nemojte biti po uticajem droga ili alkohola
- ☐ Jezik
 - ☐ Ne koristite neprikladan jezik za vreme servisnog poziva
- ☐ Čistite radnu okolinu
 - ☐ Održavajte sve radne površine čistim sve vreme
 - ☐ Ne zaboravite da očistite bilo kakve nečistoće ili prašinu, za vreme ili nakon postavljanja/izrade šablona
 - ☐ Preduzmite potrebne mere da održite nečistoću i prašinu na minimumu
- ☐ Ne pravite pauze za ručak na mestu za rad
- ☐ Buka
 - ☐ Ne puštajte nikakve uređaje za slušanje (radio) tokom servisnog poziva
 - ☐ Preduzmite neophodne mere da održite nivo buke na minimumu
- ☐ Pitanja kupaca
 - ☐ Pružite neophodne informacije i odgovorite na sve nedoumice pre odlaska

8.1 METOD ŠABLONA PUTEM MERENJA

Pre nego što dođe do bilo kakve izrade ili instalacije, pravljenje tačnih šablona je vitalni deo celog procesa. Neprikladni šabloni mogu izazvati probleme, trošeći dragoceno vreme i novac. Da ne spominjemo ugled svih koji su uključeni u proces. Zapamtite, precizno pravljenje šablona je prvi korak ka profesionalnoj izradi, stručnoj instalaciji i zadovoljstvu kupaca.

Postoje različiti načini za uzimanje šablona posla. Na vama je kao tehničaru za izradu šablona i radionici izrade da se dogovorite koji metod je najpogodniji za vas i vaš projekat.

Napomena: Ponekad, poseban metod šablona biće jedina opcija zbog posebnih okolnosti

Izrada šablona putem merenja zvuči lako, međutim, ovaj metod može i obično izaziva probleme. Zato što je veoma teško precizno izmeriti sve dimenzije gornjih delova, ovaj metod se obično ne preporučuje. Posebno sa različitim krivinama zidova i drugim preprekama.

*Note: Molimo proverite sa vašom radionicom za izradu koji tačno metod koristiti na terenu
Zapamtite neke radionice za izradu možda ne dozvoljavaju metod izrade šablona putem merenja*

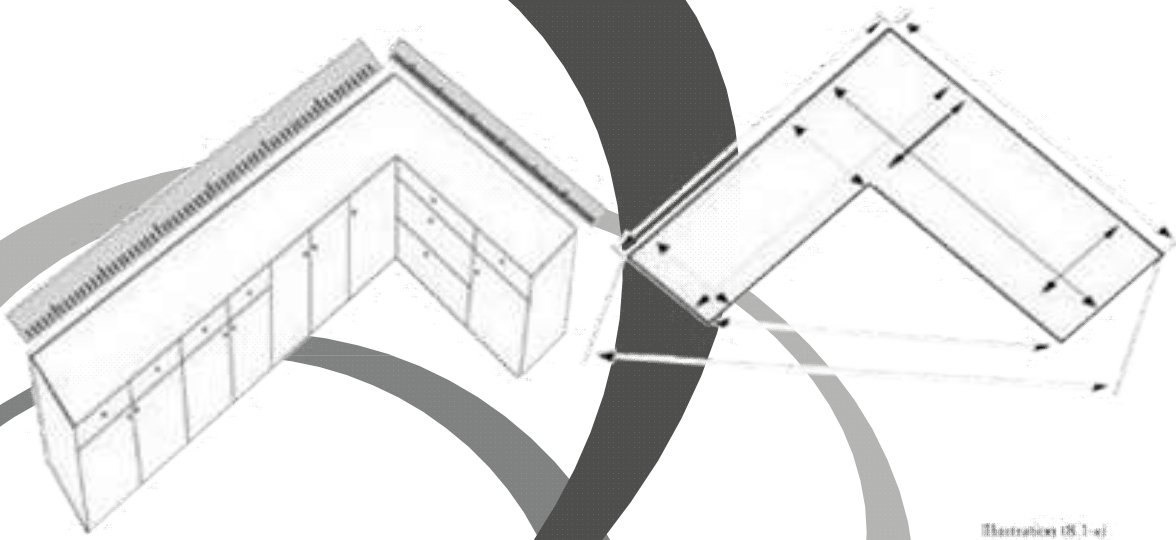
8.1 METOD ŠABLONA PUTEM MERENJA

Onda kad se sve pripreme na lokaciji iskontrolišu i završe (Poglavlje 7), mere treba uzeti sa preciznošću i u detalje.

Pregled

- Izmerite sve strane
- Izmerite dijagonalne dužine
- Izmerite srednje tačke izreza
- Izmerite unutrašnje dimenzije ormara u osnovi gde će izrezi biti
- Izmerite krivinu zidova
- Izmerite zazor od vrata i fioka
 - Postarajte se da ne ometaju preklopi i detalji ivica
- Proverite sa proizvodnim pogonom za izradu oko drugih važnih merenja

Ilustracija (8.1.-a)



Napomena: Zapamtite da je potrebno da imate detaljne crteže, koji prikazuju gde da postavite šavove, sudopere, uređaje i druge informacije.

8.2 LUAN STRIP METOD ŠABLONA

Jedan od najpopularnijih metoda koji se koristi za izradu šablona, Luan strip metod šablona može biti precizan i tačan. Molimo pogledajte odeljak (5.2b) za Potrebne alate i odeljak (7) za Pripremu lokacije.

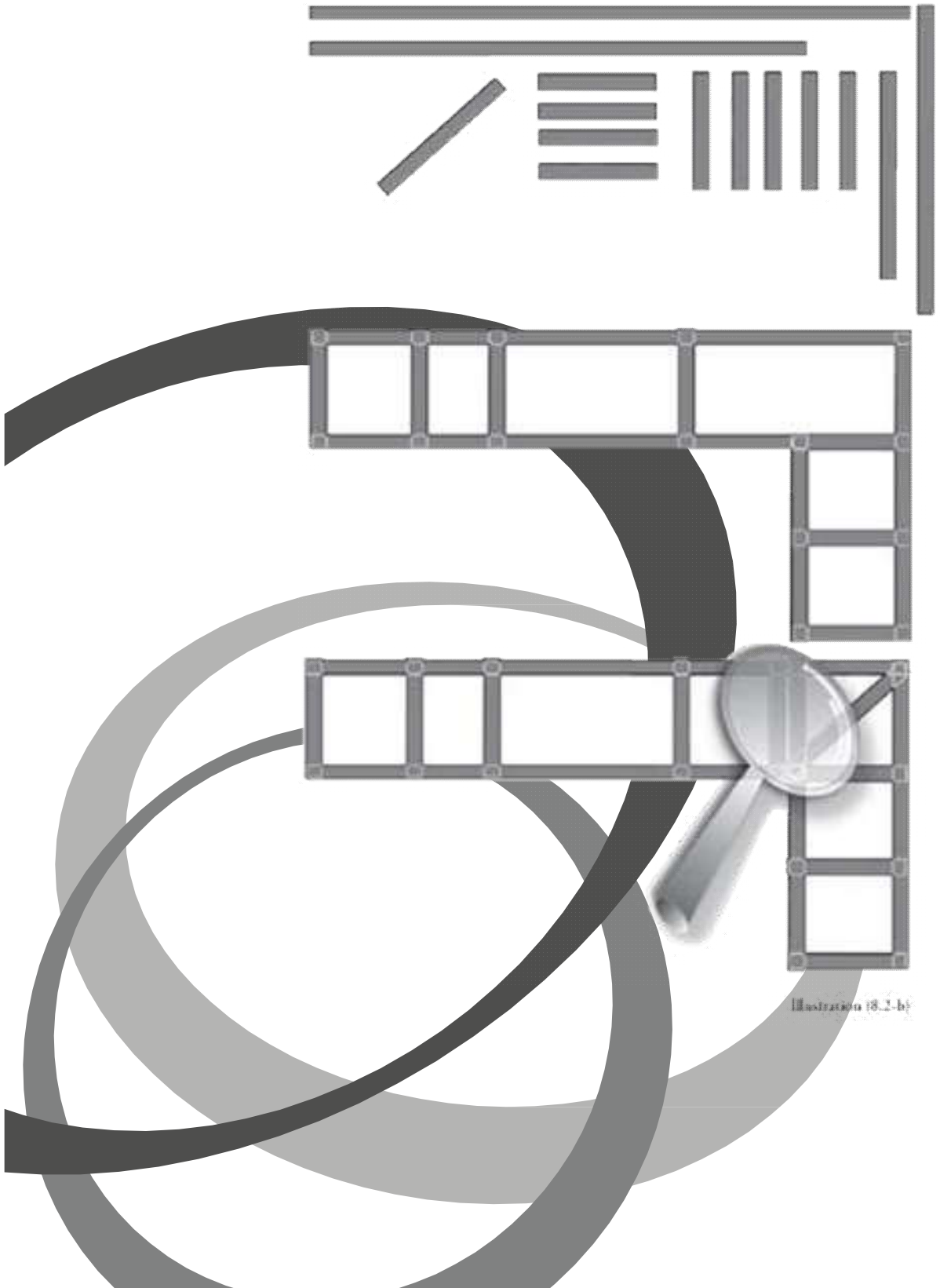
Kada radite sa Luan trakama, one se obično podužno režu do specifične širine pre dolaska na lokaciju. Širina traka zavisi od tehničara za izradu šablona i njene/njegove metode. Ipak, obično se podužno režu po ovom principu (Ispust + Okvir ormara = širina Luan trake).

- Na primer:
- 8.2
- Ako želite 50mm ispusta a okvir ormara je 20mm onda Luan trake treba da budu rezane do 70mm. - (50mm + 20mm = 70mm)
 - Pogledajte ilustraciju ispod (8.2-a) za više detalja

Napomena: Izrada perfektnog šablona za posao je prvi korak ka izradi i postavljanju perfektnog pulta.

8.2. LUAN STRIP METOD ŠABLONA

Ilustracija (8.2.-b)



8.2 METOD ŠABLONA SA LUAN TRAKAMA

Kada se završi preliminarni rad, spremni ste da počnete sa izradom šablona

PREGLED:

- 1. Izložite luan traku tako da oformi ramove radne ploče
- 2. Isecite višak materijala da stane u ramove ormara
 - Pogledajte ilustraciju (8.2-a) za detalje
- 3. Ostavite okvirno 3mm zazor kada koristite pozadinu od pločica na poledini radne ploče. Iako mali, ovaj zazor će pružiti malo mesta da ubacite delove na mesto prilikom instaliranja radne ploče
- 4. Odlučite, koja je, ako postoji, najbolja lokacija za šav
- 5. Kada položite sve luan trake, sa okvirnim ramom i kada ste zadovoljni postavljenjem šavova, obeležite uglove magičnim flomasterima da biste imali tačnu tačku gde ćete zalepiti luan trake jednu za drugu.
- 6. Primenite obilnu količinu lepka na uglove

Ilustracija (8.2.-c)

Napomena: Preporučljivo je izraditi fizičke šablone, jer su zidovi retko ravni. Zapamtite Luan šablone ne treba nikad da se seku ili lome. Kada se jednom iseku ili polome, vaši šablone neće validno predstavljati gornju površinu



8.2 METOD ŠABLONA SA LUAN TRAKAMA

- 7. Kada se svi delovi zalepe i osuše, označite lokaciju za postavljanje šava
- 8. U trenutku kada je šav lociran, zalepите dva komada Luan trake čvrsto zajedno da predstavljaju šav.
 - Pogledajte ilustraciju (8.2-b) za detalje
- 9. Zapamtite da obeležavanje lokacije šava na šablonu samo referentno i jedino tokom fabrikacije, postavljanje šava može da se promeni za bolje rezultate
- 10. Uglovi
 - Koristeći željene male ugaone šablone, obeležite uglove i isecite ih da pokažete kupcu kako će ugao da izgleda i da budete sigurni da ih za vreme fabrikacije prodavnica neće zaboraviti
- 11. Detalji ivica
 - Sve finiširane ivice treba obeležiti i definisati posebno imenom i crtežom uzorka
- 12. Pozadina
 - Pozadine treba obeležiti i specificirati po visini, mestu postavljanja i poliranim lokacijama
- 13. Izrezi
 - Iako sudopere, slavine, kuhinjski delovi i drugi uređaji treba da budu dostupni za merenje i vraćeni u proizvodni pogon, precizne mere i indikacije na šablonima su veoma važne
 - Na primer (sudopere ili kuhinjski delovi):
 - Izmerite unutrašnje dimenzije osnovnog ormara (od strane do strane i od spreda ka pozadi)
 - Označite na šablonu koliko je veliki otvor
 - Da biste obavestili radionicu koliko pre treba da krenu sa izrezima, izmerite i označite dimenzije spred ka pozadi, prednju stranu ivice gornjeg dela ka unutrašnjem otvoru ormara, i tako dalje
 - Pogledajte ilustraciju (8.2-b) za detalje

8.2 METOD ŠABLONA SA LUAN TRAKAMA

14. Detaljni crteži
- Kao dodatak šablonima, detaljni crteži kuhinje i izgleda su veoma važni
 - Crteži treba da uključuje:
 - Celokupan izgled kuhinje
 - Lokacije svih delova
 - Lokacije svih izreza i rupa
 - Bilo koje druge informacije od značaja treba naznačiti i identifikovati na crtežu
 - Procedura se razlikuje u zavisnosti od kompanije, tako da vas molimo da detalje proverite sa proizvođačem
15. Pregledati i otpisati od kupca (vlasnika kuće ili ugovarača).
- Sve informacije treba pregledati sa kupcem.
 - Detalji ivica
 - › Debljina
 - Detalji ugla
 - Pozadina
 - Lokacija šava I kako će izgledati
 - Ispust
 - I bilo koja druga informacija koja može da prouzrokuje problem nakon instalacije
 - Nakon što su sve informacije pregledane i zadovoljavaju, kupci treba da potpišu odjavu na šablonu, crtežu i na odjavnom listu

8.3 DRUGE METODE ŠABLONA

Za izradu šablona mogu se koristiti kartoni ili drugi materijali. U zavisnosti od radionice za proizvodnju, materijali i / ili postupak će se razlikovati. Slično kao u bilo kojoj drugoj metodi šablona, proverite da li su sve pripreme završene. Molimo pogledajte detalje o Pripremi lokacije (Odeljak 7)

Pre dolaska na lokaciju, materijali za šablone se obično prethodno sečeni prema veličini za standardne ormare. (U zavisnosti od materijala koji se koristi, veličina pre sečenja materijala šablona će varirati). Ne zaboravite da materijali šablona budu isečeni do savršenih pravougaonika, sa svim uglovima koji su 90 stepeni.

Postavite materijale za šablone na ormare kao što je prikazano ispod. (8.3.a)

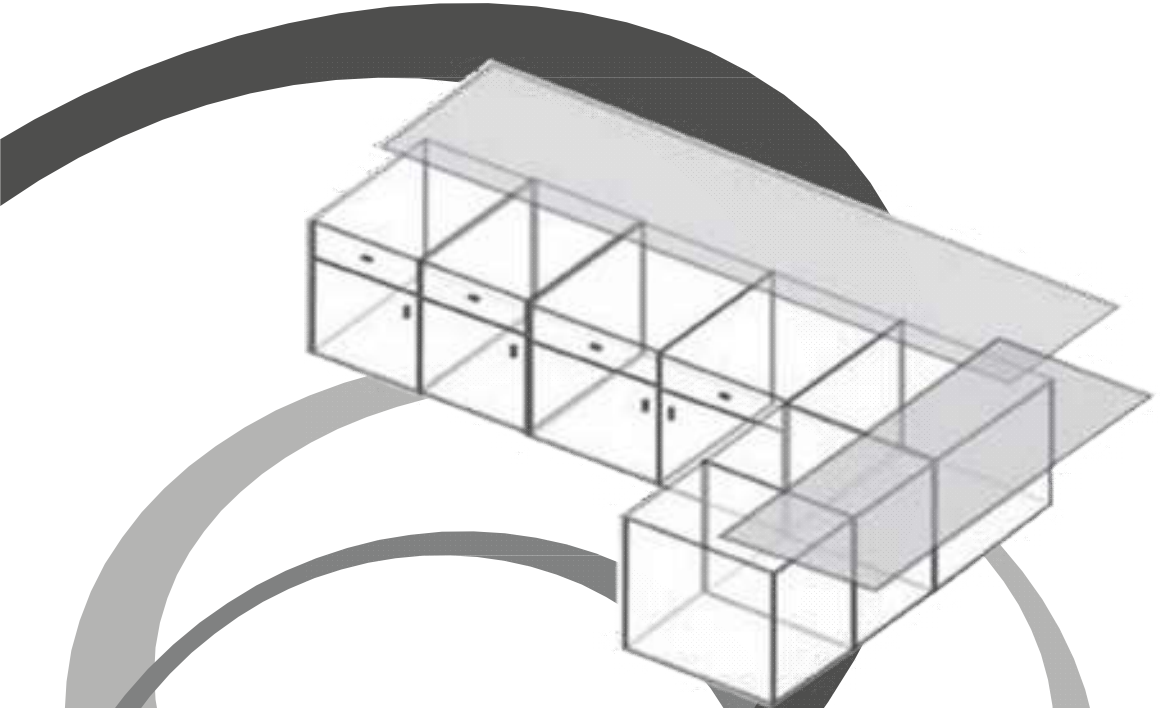


Illustration (8.3.a)

8.3 DRUGE METODE ŠABLONA

U zavisnosti od materijala koji se koristi i od toga kako ćete transportovati konačni šablon, vi ćete ili preklapati ili postavljati materijale za šablone jedan uz drugi.

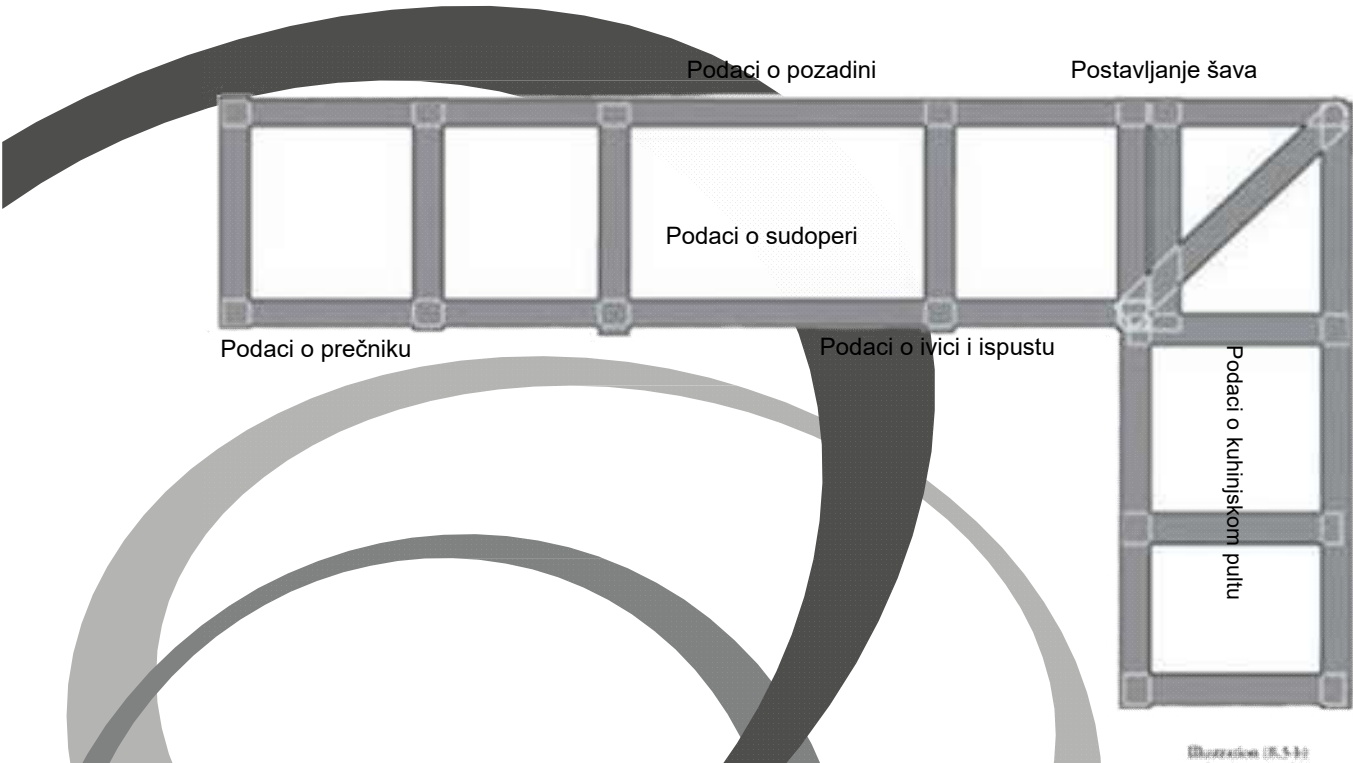
Kao tehničar za izradu šablona, na vama je da odredite gde će se nalaziti šav za ovaj šablon. Nakon što su svi materijali šablona postavljeni, pratite prednju ivicu ormara. Prema tragu, možete izračunati ispušt ruba. Zapamtite, u zavisnosti od materijala šablona, možete čak i prethodno iseći materijale da bi odrazili ispušt. Međutim, ovaj proces je loš, zbog krivine zidova.

Važno je još jednom napomenuti da postavljanje šava za ovaj šablon treba da bude savršeno pod 90 stepeni.

- Po završetku preliminarne šablona, moraćete da uključite detalje, slične onima koje imate za druge metode šablona
- Uglovi
Koristeći željene male ugaone šablone, obeležite uglove i isecite ih da pokažete kupcu kako će ugao izgleda i da budete sigurni da ih za vreme fabrikacije prodavnica neće zaboraviti
 - Detalji ivica
 - Sve finiširane ivice treba obeležiti i definisati posebno imena i crtežom uzorka
 - Zapamtite, svaki proizvodni pogon ima različite identifikacione metode, molimo da za detalje proverite sa vašim proizvođačem
 - Pozadina
 - Pozadine treba obeležiti i specificirati po visini, mestu postavljanja i poliranim lokacijama
 - Odredite tip pozadine

8.3 DRUGE METODE ŠABLONA

- Izrezi
 - Iako bi sudopere, slavine, poloče za kuvanje i drugi uređaji trebali biti dostupni za merenje i spremni da se vrate u proizvodni pogon, precitno merenje i indikacije za šablone su veoma važni
 - Na primer (sudopere i kuhinjski pultovi):
 - › Izmerite unutrašnje dimezije osnovnog ormara (bočne strane i spređa ka pozadi)
 - › Označite na šablonu koliko je veliki otvor
 - › Da biste obavestili radionicu koliko daleko unazad treba da počnu sa izrezima, izmerite i obeležite dimenzije s prednje ka zadnjoj strani, prednje ivice pulta ka unutrašnjem otvoru ormara i tako
 - › Pogledajte ilustraciju (8.3-b) za detalje



8.3 DRUGE METODE ŠABLONA

Detaljni crteži

- Kao dodatak šablonima, detaljni crteži kuhinje I izgleda su veoma važni
- Crteži treba da uključe:
 - › Celokupan izgled kuhinje
 - › Lokacije svih delova
 - › Lokacije svih izreza i rupa
 - › Bilo koje druge informacije od značaja treba naznačiti i identifikovati na crtežu
 - › Procedura se razlikuje u zavisnosti od kompanije, tako da vas molimo da detalje proverite sa proizvođačem
- Pregledati i dogovoriti metode identifikacijesa kupcem (vlasnikom kuće ili ugovaračem).
 - Sve informacije treba pregledati sa kupcem.
 - › Detalji ivica
 - Debljina
 - › Detalji uglova
 - › Pozadina
 - › Lokacija šava i kako će izgledati
 - › Ispust
 - › I bilo koja druga informacija koja može da prouzrokuje problem nakon instalacije
 - Nakon što su sve informacije pregledane i zadovoljavaju, kupci treba da potpišu odjavu na šablonu, crtežu i na odjavnom listu
- Priprema šablona za transport
 - Sečenje ili savijanje šablona nije preporučljivo
 - Ipak, šabloni se mogu prenositi u različitim delovima, u zavisnosti od materijala šablona
 - Šablone treba razdvajati na šavovima

8.4 ELEKTRONSKI METOD ŠABLONA

Uz mnoga dostignuća u tehnologiji, postoje različite varijante elektronskih metoda šablona koje integrišu izradu šablona i fabrikaciju za veću preciznost, tačnost i stručnost.

Na tržištu postoji mnogo različitih elektronskih sistema za šabloniranje. Pored toga, neka od opreme i softvera pojeftinila je i postala prilagođena korisnicima. U većini slučajeva, i tehničar za za izradu šablona i proizvođač proizvoda moraju biti na istoj platformi kako bi mogli da integrišu šabloneu opremu za proizvodnju ili naprave fizičke šablone u radnji. Obavezno istražite različite opcije pre nego što investirate.

U osnovi, metoda elektronskog šablona koristi različitu opremu sa odgovarajućim softverom za pravljenje digitalnih šablona na lokaciji. Urađeno ispravno, metoda elektronskog šablona može biti vrlo precizna i stručna. Ipak, s obzirom na različitu opremu od različitih proizvođača, instrukcije za korišćenja elektronskih šablona treba tražiti od proizvođača šablona..

Napomena: Postarajte se da ste dovoljno stručni na svojoj opremi i softveru pre nego što odete na lokaciju posla

Savetuje se da sa sobom ponesete i druge metode šablona u slučaju da oprema zakaže

8.5 POSTAVLJANJE ŠAVA

A. Planiranje

Pažljivo planiranje gde će se šav postaviti će uštedeti materijal, vrijeme i stvoriti savršen rezultat u gotovom proizvodu. Pored toga, ima stvari koje smete i ne smete uraditi prilikom postavljanja šava. Zapamtite, pažljivo planiranje i ispravno postavljanje šava su jedan od sastavnih delova pružanja kupcu kvalitetnog gotovog proizvoda koji će trajati godinama.

Pregled:

- Pokušajte da maksimalno iskoristite materijal. Zapamtite, iako se Hanex čvrste površine mogu izrađivati neupadljivim šavovima, ograničavanjem šavova uštedetećete vreme i stvoriti lepe rezultate.
- Pokušajte da smanjite broja šavova na kuhinjskom pultu
- Šavovi ne treba da idu kroz sledeće:
 - Pultove za kuvanje
 - Sudopere
 - Preko mašina za sudove
 - Kroz bilo koji izrez za uređaje

B. Pozicioniranje

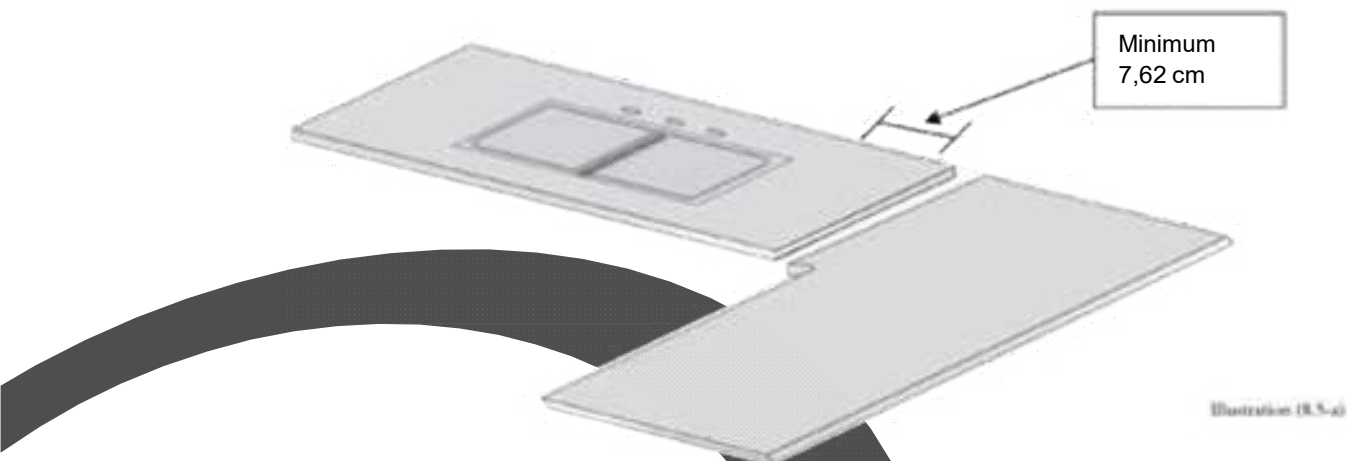
Da bi se smanjile mogućnosti pucanja, postoji nekoliko pravila koja treba poštovati prilikom pozicioniranja šava na vrhu. Zapamtite, iako će šabloni i crteži posla biti pregledani tokom izrade kako bi bili sigurni da je sve u redu, kao tehničar za izradu šablona, veoma je važno pravilno pozicionirati šav kako bi osigurali ispravnu izradu i instalaciju. Ovo će pomoći da se osigura pravilno postavljanje i besprekorna ugradnja.

8.5 POSTAVLJANJE ŠAVA

B. Pozicioniranje

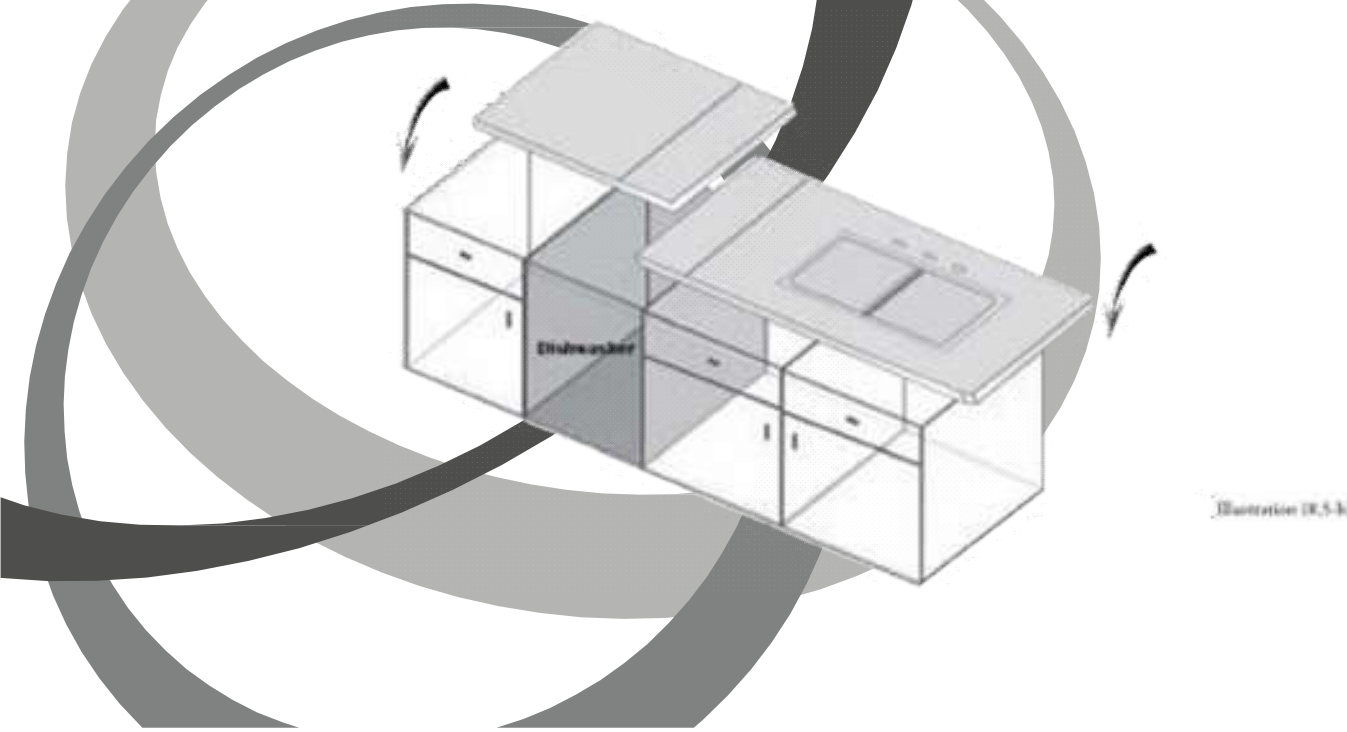
Svi šavovi moraju biti najmanje 80 mm od svih izreza, kao što su sudopere, pultovi za kuvanje i drugi uređaji. Osim toga, šavovi ne bi trebali biti bliži od 80 mm zajedno kako bi se sprečilo bilo kakvo oštećenje.

Ilustracija(8.5.-a)



Kad god je to moguće, šavove treba izbegavati preko mašine za pranje sudova. Međutim, ako jeste neizbežno, potrebno je ojačanje šava. Važno je napraviti belešku na šablonu ako je šav iznad mašine za pranje posuđa neizbežan. Prodavnica izrade će pregledati izgled i pokušati da preuredi dizajn prema vašim beleškama. Specijalna podrška biće zahtevana prilikom ugradnje ako je šav preko mašine za sudove neizbežan.

Ilustracija (8.5.b)



8.5 POSTAVLJANJE ŠAVA

B. Pozicioniranje

Na pultu u obliku slova „L” ili pultu sa uglom, šav se nikada ne sme postaviti na uglove. Na ovaj način se sprečava pucanje vrha na uglovima.

Svi šavovi moraju biti najmanje 25 mm od radijusa bilo kog unutrašnjeg ugla. Imajte na umu, ovo ne znači 25mm od ugla, međutim 25mm od kraja radijusa bilo kog unutrašnjeg ugla. (Ilustracija 8.5-c)

Ako su pult u obliku slova „L” ili pult sa uglovima izrađeni šav postavljen u radionici, molimo vas da posebno pazite tokom transporta i ugradnje. Zapamtite, pult će imati više šanse da se polomi tokom transporta i ugradnje zbog svoje težine i oblika.

Napomena: Svi unutrašnji uglovi moraju imati najmanje 12,5 mm radijusa, uglovi pod 90° nisu prihvatljivi ni u jednom unutrašnjem uglu.

(Ilustracija 8.5.-c)

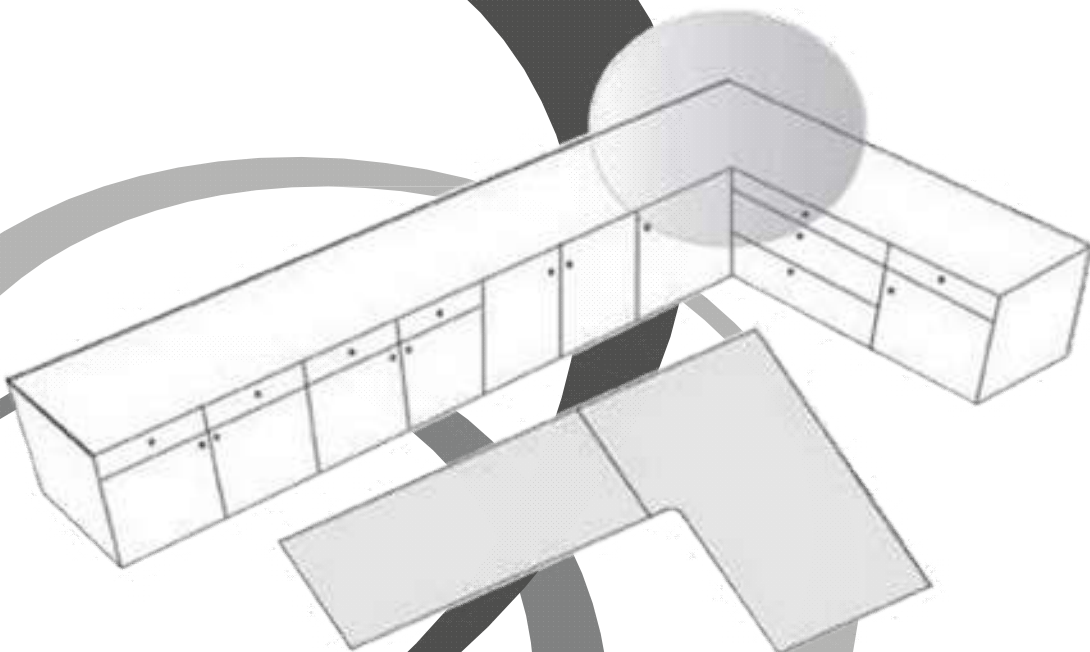


Illustration (8.5-c)

8.5 POSTAVLJANJE ŠAVA

B. Pozicioniranje

Svi šavovi moraju biti propisno poduprti uz ploče šava (Poglavlje 10.7) uz punu podršku perimetra. Kao rezultat toga, šavovi preko ispusta nisu dozvoljeni na poluostrvima, ostrvima ili na mestima gde šavovi i ploče šavova nisu pravilno poduprti.

Međutim, dozvoljeni su šavovi koji su vertikalni u odnosu na ispuste. Za više detalja pogledajte ilustraciju (8.5-d).

Napomena: Ako šavovi nisu pravilno učvršćeni, postoje dobre šanse za pucanje ili ispadanje šava

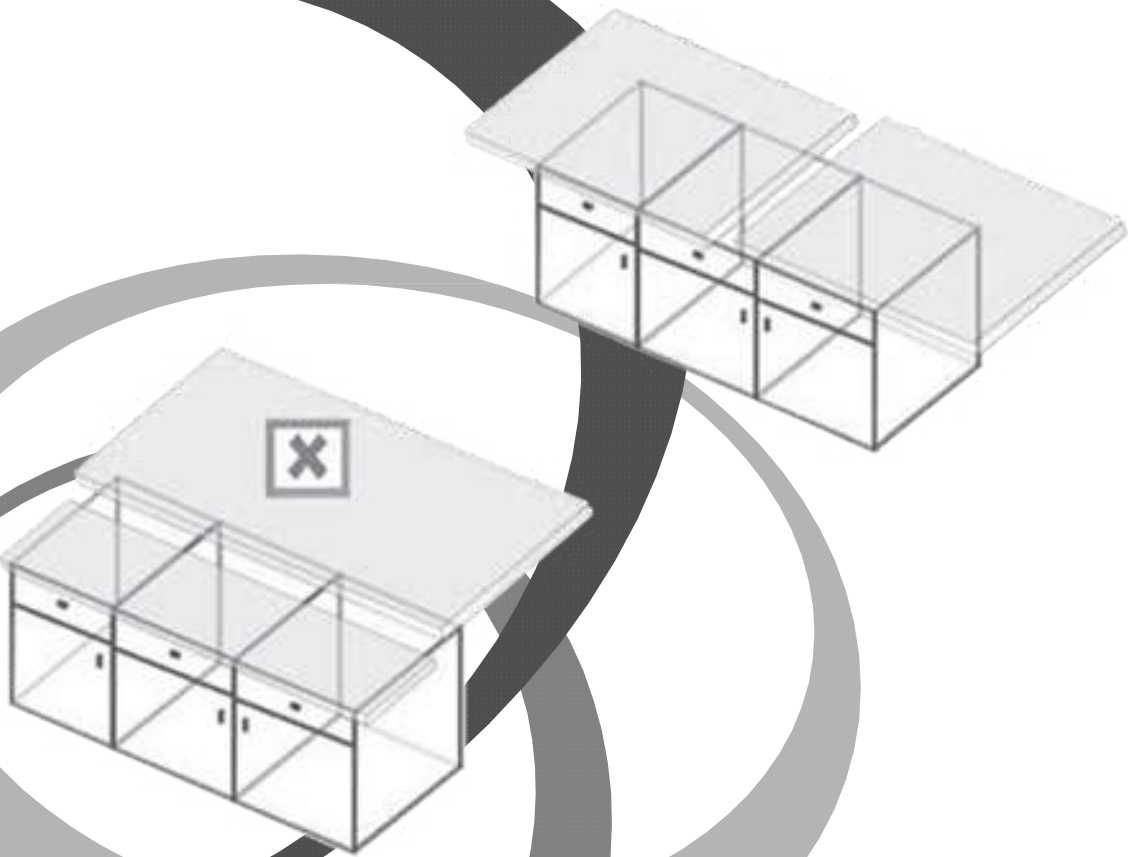


Illustration (8.5-d)

8.5 POSTAVLJANJE ŠAVA

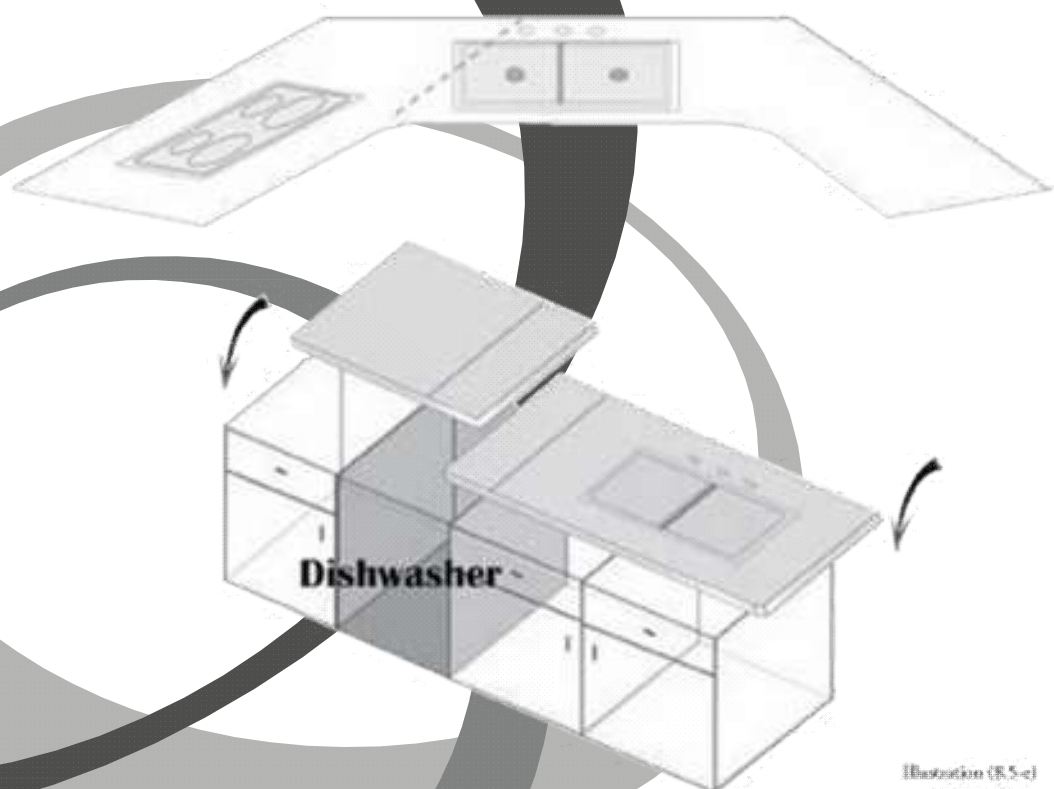
B. Pozicioniranje

Sa novim inovativnim dizajnom u stambenim i komercijalnim primenama, biće mnogo prilika gde ćete se kao tehničar za izradu šablona/proizvođač suočiti sa različitim izazovima. Ako niste sigurni gde da postavite šav, molimo da se konsultujete sa tehničkim službama za Hanex mineralne ploče za dalju pomoć. Kontakt informacije možete naći na strani 224.

Postoje posebni razlozi da se ne dozvole šavovi iako su određeni rezovi i kroz uređaje. Međutim, u retkim prilikama ćete se suočiti sa okolnostima kad nemate drugog izbora nego da postavljate šavove kroz aparate i izreze. Zapamtite, **NI POD KOJIM OKOLNOSTIMA NE STAVLJAJTE ŠAVOVE KROZ IZREZE KUHINJSKIH PULTOVA.**

Međutim, uz pravilnu podršku i specijalne metode izrade, možete staviti šav preko mašina za sudove i sudopera. Zapamtite, ovo se ne preporučuje i treba koristiti samo ako nemate drugog izbora. Molimo konsultujte tehničku službu Hanex mineralnih ploča za pomoć i odobrenje. Ako prethodna odobrenja nisu primljena, ona mogu poništiti sve garancije na materijale.

Mašina za pranje sudova, ilustracija (8.5.c)



(Illustration (8.5-c))

9.1 ALATI ZA REZANJE

Da bi se postigao uspešan krajnji rezultat, važno je ponovo planirati / meriti i planirati / i meriti ponovo pre nego što se ugrade materijali. Srećom, za razliku od ostalih proizvoda na tržištu, čvrste površine se mogu popraviti, ali će za to biti potrebno dragoceno vreme, što će vas na kraju koštati.

Imati pravi alat za posao je veoma važno. Uz napredak u tehnologiji i inovativnim idejama, na tržištu postoje mnogi alati za rezanje koji se mogu koristiti za rezanje Hanex materijala. Zapamtite, nisu svi alati za rezanje navedeni u ovom priručniku. Obratite se proizvođačima alata za dodatnu pomoć.

Postoji širok izbor alata koji se mogu koristiti za rezanje Hanex mineralnih ploča. Evo nekoliko vrsta alata koje mnogi proizvođači koriste:

- Cirkularna testera
- Ručna glodalica
- Stona testera
- Panelna testera
- CNC mašina
- Testere za drvorez, testere za metal, sečiva i burgije za površine koje nisu čvrste, i tesarske burgije nikada ne treba koristiti na Hanex mineralnim pločama (Čak ni za grube izreze)
- Oprema za sečenje sa vodenim hlađenjem sa dijamantskim sečivima

Ovi alati se mogu naći u mnogim radnjama za obradu drveta i mogu se koristiti na Hanex mineralnim pločama. Međutim, da biste postigli uspešan rezultat, biće vam potrebna sečiva i burgije. Pored toga, sve testere moraju imati 4.000 ~ 6.000 rpm / min (obrtaja po minuti), a glodalice za žlebove moraju imati 10.000 ~ 28.000 rpm / min). Molimo vas da pogledate tabelu (9.2-a) i tabelu (9.2-b) za više detalja i zahteve o sečivima i burgijama.

9.2 SPECIJALNA SEČIVA I BURGJE

Prilikom rezanja Hanex mineralnih ploča, uverite se da su svi delovi poduprti. Preporučuje se da imate širok izbor radnih klupa. Ove klupe treba da budu napravljene od materijala koji su veoma čvrsti i treba da budu savršeno ravni. Takođe se preporučuje da ove klupe budu napravljene sa prerezima na površini za prihvate stezaljke.

Saw Blades

Blade Diameter (mm / inch)	# of Teeth	Plate (mm / inch)	Task (mm / inch)
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

Table (9.2-a)

Router

Task	Minimum Power	Spec
Light use	N / A	Carbide bits that are specially designed for solid surface use. Check with the manufacturer of the tools for more details.
General use (Edge, Seam, cutouts, etc)	1½ HP	
Heavy duty use (Coving, bulk cuts, etc)	3 HP	
Revolution per minute (RPM)		10,000 - 28,000

Table (9.2-b)

9.3 OSNOVNE PREPORUKE

Za uspešne rezultate i da bi se uštedelo vreme, mnogi proizvođači prave „Listu za rezanje“. „Lista za rezanje“ je lista specifičnih delova za određene poslove. Na primer, ako izrađujete pult u obliku slova L sa ostrvom, vaša „Lista za rezanje“ će se sastojati od svih delova koji će se koristiti za pult L oblika i za vaše ostrvo. U zavisnosti od toga kako planirate da izradite, lista sadrži stvarne površine pultova, ivice ruba (Poglavlje 11), pozadine (Poglavlje 15), šavne ploče (Poglavlje 10), blokove visoke čvrstoće (Poglavlje 13) i ukrasne delove (Poglavlje 14).

Zapamtite, bolje je da planirate / merite i planirate / merite ponovo pre nego što se zaista zasečete materijale. Imajući preciznu „Listu za rezanje“ i sve prave delove možete uštedeti vreme, materijale i profesionalne krajnje rezultate..

PREGLED:

- Postarajte se da su svi delovi poduprti pre sečenja Hanex mineralnih ploča
- Testere za drvorez i metal nikad ne treba koristiti na Hanex mineralnim pločama ni iz jednog razloga
- Kada koristite glodalicu za rezanje ili za usmeravanje ivica za glatku završnu obradu, uvek pokrenite glodalicu sa leva na desno. Ovo je kako bi se osiguralo da imate ispravnu kontrolu glodalice i da imate savršen rezultat.
- Kada se koristi kružna testera, preciznost rezanja će se razlikovati u zavisnosti od opreme. Za pomoć se obratite proizvođaču alata. U mnogim slučajevima tačnost rezanja neće biti dovoljno dobra za izradu Hanex mineralnih ploča. Kao rezultat, koristite kružnu testeru za grubo rezanje i koristite glodalicu i ravne ivice za finalne rezove.

Napomena: Kada govorimo o tačnosti sečenja, to se odnosi na ravnost i glatkoću sečenja. Prilikom lepljenja dva dela Hanex mineralnih pločajedne za drugu, tačnost sečenja je veoma važna za dobijanje neupadljivih šavova (Poglavlje 10 i 11).

9.3 OSNOVNE PREPORUKE

PREGLED SE NASTAVLJA:

- Kada koristite stone testere, zavisno od opreme, preciznost rezova će varirati. Još jednom, obratite se proizvođaču za pomoć. Mnogo puta, rezovi će biti dovoljno tačni za rubove i pozadine, ali to neće biti dovoljno precizno za spajanje dva komada Hanex mineralnih ploča (Poglavlje 10, 11, 15).
- Kada se koriste panelne testere, u zavisnosti od opreme, preciznost rezova je veoma precizna. Međutim, molimo vas da se obratite proizvođaču za pomoć i da izvršite neka testiranja pre nego što se svi materijali iseku po veličini. Mnogo puta, izrezi će biti dovoljni za opšte fabrikacije.
- CNC glodalice pružaju jedan od najtačnijih načina za sečenje. U zavisnosti od opreme, CBC se može koristiti na mnogo različitih načina, posebno kada sečete krivine, detaljne rezove, takođe i dekorativne rezove.

Napomena: Postoji mnogo različitih uređaja i načina za rezanje Hanex mineralnih ploča, međutim važno je izabrati metod koji najbolje odgovara vašoj radionici.

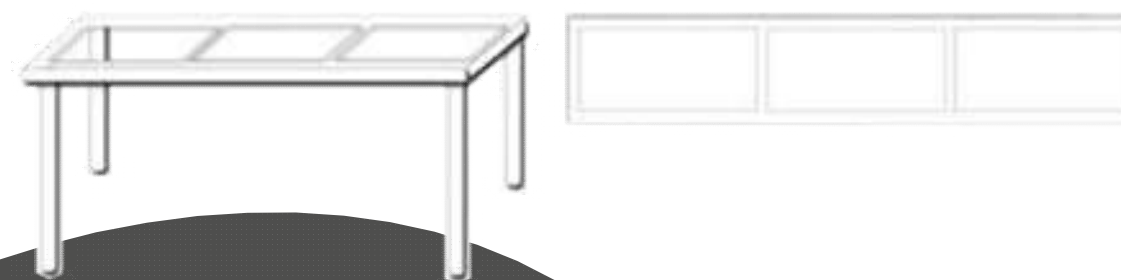
Dok su CNC i panelne testere odlične za korišćenje i uveliko će smanjiti vreme izrade, one su veoma skupe

Iako upotreba pravih ivica i šablona može da vas brine, preporučuje se da odvojite vreme da to uradite kako treba. Zapamtite, praviti rezovi će vam uštedeti vreme i glavobolje tokom izrade i instalacije.

9.4 STOLOVI ZA FABRIKACIJU

Prilikom rezanja Hanex mineralnih ploča, uverite se da su svi delovi poduprti. Preporučuje se da imate širok izbor radnih klupa. Ove klupe treba da budu napravljene od materijala koji su veoma čvrsti i treba da budu savršeno ravni. Takođe se preporučuje da ove klupe budu napravljene sa prorezima na površini za prihvat stezaljki.

Ilustracija (9.4.a)



Ilustracija (9.4.a)

U zavisnosti od visine, udobnosti, metoda izrade i veličine posla, klupe se mogu rasporediti u više različitih veličina. Radne klupe bi trebalo da budu u različitim veličinama, od 1800mm x 700mm do 3000mm x 700mm sa preporučenom visinom od 800mm. Na svim klupama treba postaviti uređaj za niveliranje koji je pričvršćen za nogice, tako da se mogu poravnati i izravnati pre izrade.

Note: *Na tržištu postoji mnogo različitih vrsta unapred pripremljenih klupa. Bilo da kupujete ili pravite vaše klupe, važno je redovno proveravati oštećenja, da je ravna i nivelisanje. Zapamtite, ako vaše klupe ne budu održavane, imaćete niz poteškoća tokom izrade i instalacija, gde ćete morati popraviti svoj pult, ili ga čak i celog napraviti ponovo.*

10.1 ALATI ZA ŠAVOVE

Hanex proizvodi su od neporoznog materijala i NSF-51 sertifikovani za oblast pripreme hrane. Zbog svojih urođenih karakteristika, Hanex mineralne ploče mogu se izraditi i instalirati u gotovo svakoj primeni sa neprimetnim šavovima. Kao profesionalni proizvođač, vi ste odgovorni za izradu Hanex mineralnih ploča kako biste korisniku pružili sve prednosti koje mogu ponuditi ove ploče.

Jedna od najvećih prednosti čvrste površine u odnosu na druge materijale za oblaganje na tržištu su neupadljivi šavovi. Neki ljudi ga nazivaju nevidljivim, međutim, zbog pravnih pitanja, izraz koji se koristi u industriji je "neprimetan šav". U zavisnosti od veština fabrikatora, šavovi mogu biti gotovo nevidljivi ljudskim očima.

Evo nekih potrebnih alata:

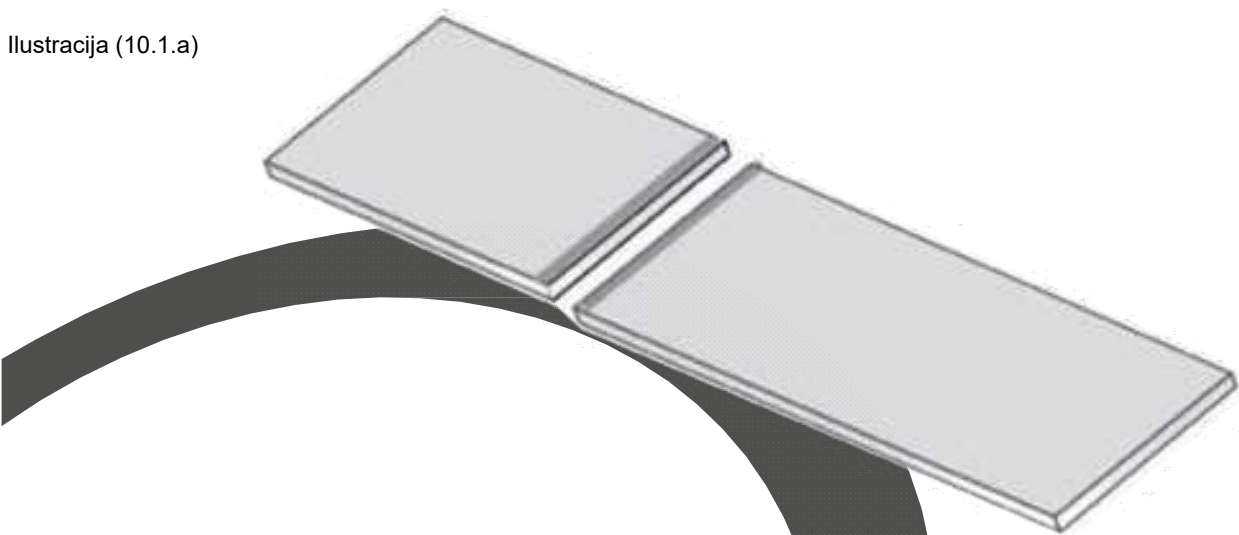
- Glodalica (3 HP –mora da bude velike snage jer će seći dve ploče materijala odjednom)
- - Burgije glodalice (razlikovaće se u zavisnosti od metoda šava)
- - 1,27cm X 3,81cm duplo zaobljena burgija
- Burgije sa talasastim ivicama
- CNC burgije
- Neki tip testere za grub izrez
- Prava ivica
- Stege
- Denaturisani alkohol
- Čisti vijci za zidne panele
- Otkočna traka (čista traka za kutije)
- Ski glodalica
- Vakuum
- Papir za glačanje (80 sitnih mineralnih agregata)
- Panelna testera (Opcionalno)
- CNC glodalica (Opcionalno)
- Oprema za vuču i zatezanje

10.1 ALATI ZA ŠAVOVE

Pre bilo kakve izrade i ugradnje Hanex mineralnih ploča, važno je pažljivo planiranje šavova (Poglavlje 8). Ovo će pomoći da se osigura minimalna upotreba materijala, uz maksimalno povećanje performansi i lepote proizvoda.

U cilju postizanja neprimetnih šavova, moraćete da isečete delove koji će biti upređeni tako da imaju gotovo savršen spoj duž linije šava.

Ilustracija (10.1.a)



Ilustracija (10.1.a)

Postoji mnogo različitih načina za rezanje materijala kako bi se postiglo gotovo potpuno podudaranje materijala uz ivicu šava. Pokrićemo tri načina za ostvarivanje ovog zadatka.

- Izrez kao u ogledalu
- Panelna testera
- CNC glodalica

10.2 POSEBNI IZREZI ZA ŠAVOVE

A. Izrez kao u ogledalu

Jedan od najboljih metoda za postizanje savršeno obrađenih spojeva bez trošenja novca na skupe uređaje je upotreba tehnike „Izrez kao u ogledalu“. Trik je u sečenju dva komada materijala na koje se istovremeno postavlja šav. Radeći to, imat ćete sliku kao u ogledalu isečenog materijala na drugoj strani, a kada se dva komada spoje, savršeno će se podudarati.

Uputstva:

1. Poređajte delove koji će istovremeno biti opšiveni
2. Uzmite delove i razdvojite ih tačno na 10mm jedan od drugog celom dužinom šava. Veoma je važno da su razdvojeni na tačno 10mm (Ilustracija 10.2.-a)

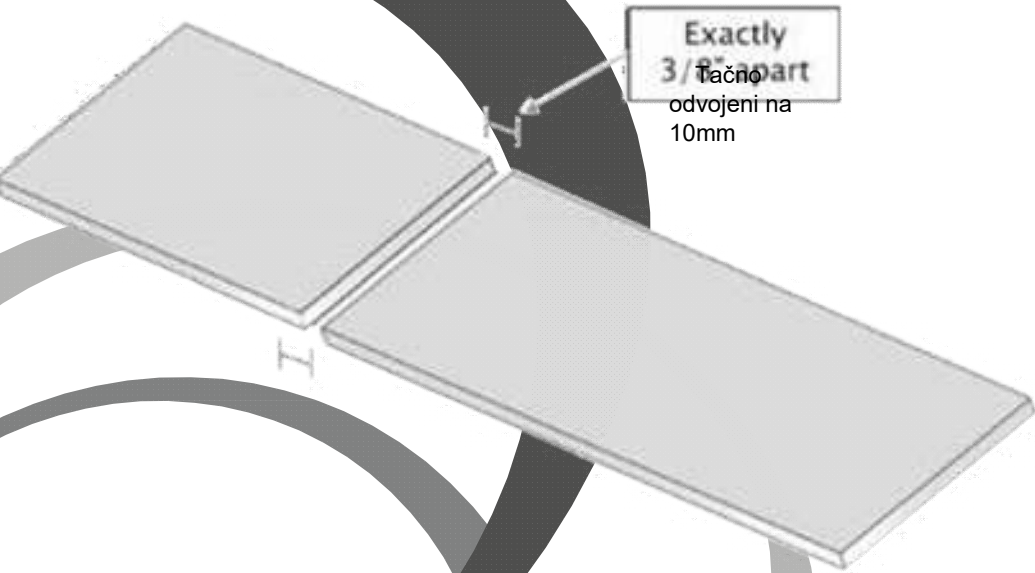


Illustration 10.2-a

10.2 POSEBNI IZREZI ZA ŠAVOVE



Saveti

Razmak od tačno 10mm između dva komada oduzeće vreme da se izmeri i ponekad može biti frustrirajuće. Iskusni proizvođači imaju različite metode i alate da im pomognu u ovom zadatku. Evo jedne metode koja se široko koristi kod mnogih proizvođača.

Blokovi za razdaljinu, ili odstoynici, mogu se proizvesti da se poravnaju delovi tačno 10 mm jedan od drugog.

Ovaj alat može biti napravljen od bilo kojeg materijala koji će zadržati svoju formu i neće se lako sabiti ili proširiti. Neki proizvođači koriste laminatne krhotine i komade Hanex mineralnih ploča da bi napravili ovaj alat.

Ilustracija (10.2-b)

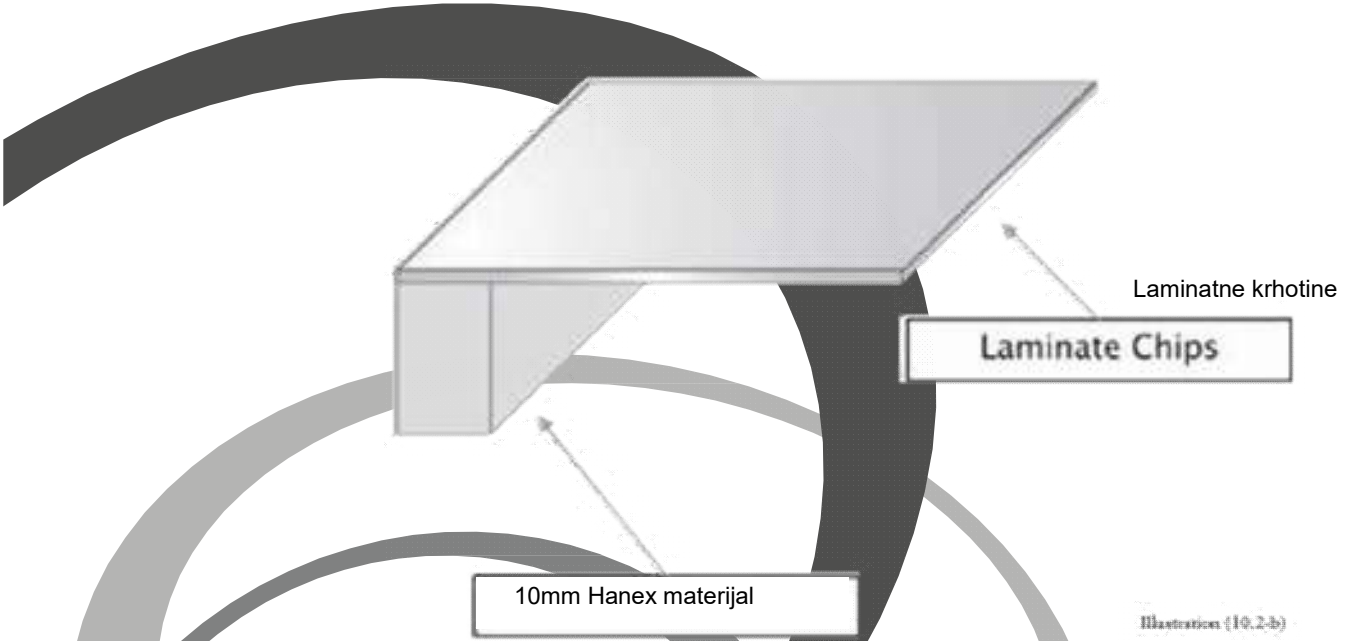


Illustration (10.2-b)

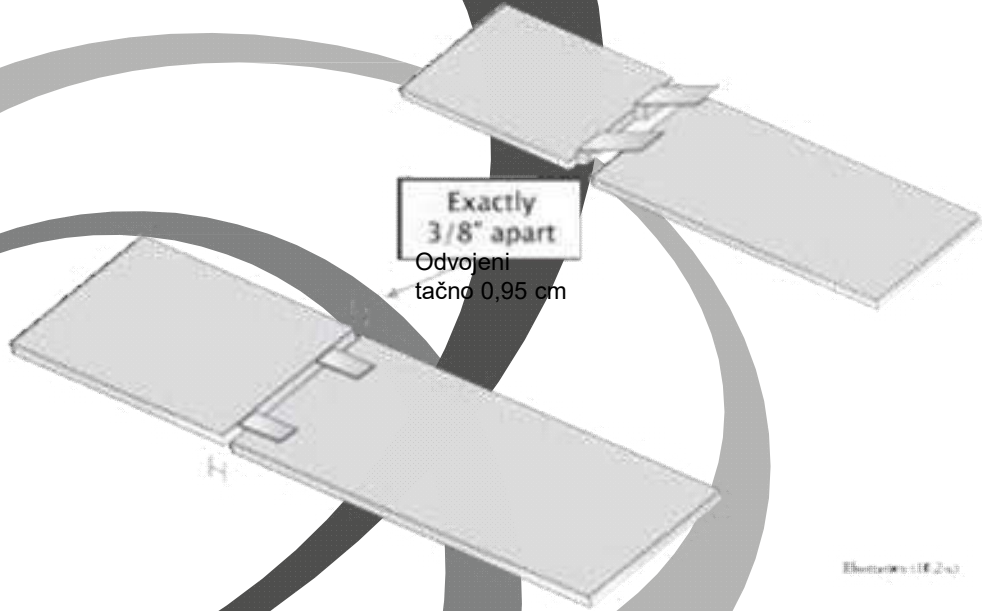
10.2 POSEBNI IZREZI ZA ŠAVOVE

Uputstva:

- 3. Stegnite dva komada tako da se ne pomeraju
- 4. Pripremite vašu glodalicu sa burgijom od 1,27cm
- 5. Postavite ravnu ivicu na levi deo koji treba da se obrađuje. Ravna ivica treba da bude savršeno paralelna sa razmakom
- 6. Proverite da li je postavljena udaljenost ravne ivice kako bi glodalica isekla potpuno istu količinu materijala sa oba dela materijala. Burgija glodalice bi trebalo da iseče oko 1,6 mm iz svakog dela

Saveti

Da biste postavili ravnu ivicu na pravo mesto, izmerite rastojanje od ivice burgije glodalice do ivice baze glodalice. Dodajte 3mm za razmak. Povežite ravnu ivicu sa istim rastojanjem koje ste upravo izmerili na levoj strani materijala. Vidi ilustraciju (10.2-c)



Ilustracija (10.2-c)

10.2 POSEBNI IZREZI ZA ŠAVOVE

Uputstva:

- 7. Pričvrstite ravnu ivicu
- 8. Odredite dubinu na koju će seći glodalica kroz materijale
- 9. Proverite da budete sigurni da u svi delovi stegnuti na mestu
- 10. Pokrenite glodalicu s leva na desno u jednom kontinualnom pokretu

Note: Pobrinite se da su delovi perfektno iznivelisani i ravni
Proverite da li postoje prepreke koje mogu da vam zasmetaju dok režete
Kad jednom krenete da režete, nemojte se zaustavljati, i režite s leva na desno u jednom kontinualnom pokretu

Ilustracija (10.2.d)



Ilustracija (10.2-d)

Saveti

Kada završite sa rezom, proverite da li je vaš rez gladak i bez ikakvih oštećenja. Povucite šav zajedno bez lepka. Ako linija šava nestane, imate dobar rez. Međutim, ako linija šava ne nestane, preporučljivo je ponovo izrezati komade pre nego što spojite šav.

Zapamtite, ono što vidite je ono što ćete dobiti.

10.2 POSEBNI IZREZI ZA ŠAVOVE

B. Korišćenje posebne opreme za sečenje

Ako vaša radionica ima posebnu opremu za rezanje, kao što je CNC glodalica ili panelna testera, obavezno koristite specijalna sečiva i burgije. Zapamtite, bez pravih sečiva i burgija, materijal će imati tragove koji će se pojaviti u šavu i mogu izazvati pukotine i kvarove. Molimo pogledajte Poglavlje 9 za više informacija o specifikacijama za sečiva i burgije.

Kada sečete svoje komade CNC glodalicom ili panelnom testerom, u zavisnosti od vaše opreme, većim delom svoje komade možete prišivati zajedno, a da pritom ne uradite više konačnih rezova.

Ilustracija (10.2.e)

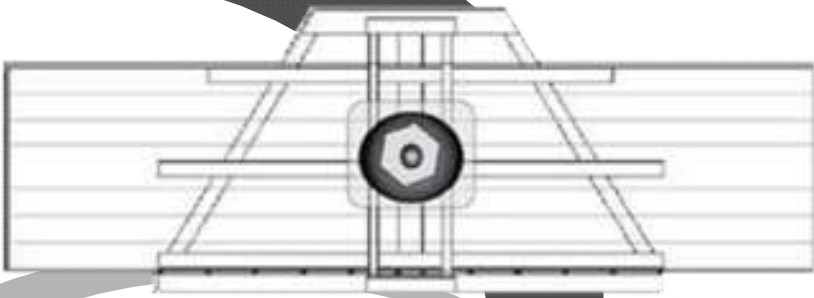


Illustration (10.2-e)

Note: Ako ne koristite CNC glodalicu ili panelnu testeru sa pravim sečivima i burgijama, nikada ne treba da koristite sledeće alate za vaš završni rez.

- Kružnu testeru
- Stonu testeru
- Glodalicu (koja reže svaki deo posebno)
- Ili, bilo koji drugi metod za sečenje, osim ako nije navedeno od strane proizvođača

PRIPREMA ŠAVOVA

Uputstva:

1. Kada su spojevi precizno isečeni i usklađeni, pripremite sto za izradu, pazeći da je gornja ploča ravna i nivelisana. Postavite traku za oslobađanje duž linije šava. Čista traka za pakovanje može se koristiti kao otkočna traka. Ovo će osigurati da se Hanex mineralne ploče pridržavaju radnog stola.
2. Izbrusite deo ivice šava za bolje vezivanje. Upotrebite brusni papir od 80 granulacija ili hrapaviji papir za glačanje da napravite hrapavost materijala. Nemojte zaokruživati gornje ivice dok brusite rubove. Pokazaće lošu liniju šavova kada završite. Ostavite oko 1.6mm na vrhu ivice. Ilustracija (10.3-a)
3. Na kraju, očistite sve delove, uključujući i otkočnu traku sa denaturisanim alkoholom

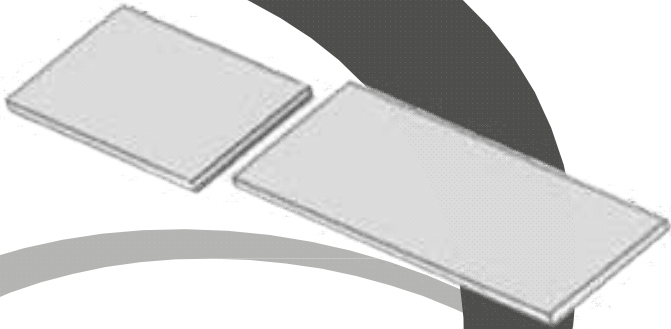


Illustration (10.3-a)

Napomena: Brušenje ivice šava radi stvaranja mehaničkog lepljenja može se osporiti. Tokom proteklih godina, i kompanije koje se bave lepljenjem i proizvođači čvrstih površina sprovele su mnoga ispitivanja kako bi videle da li će abrazija ivice pre šava stvoriti jače lepljenje. Nažalost, studija je i dalje neuverljiva.

10.3 NANOŠENJE LEPKA

Pre nanošenja bilo kojeg lepka, važno je pravilno pripremiti područje šava. Setovi za lepljenje su spremni za upotrebu iz ketridža. Slično dvodelnom epoksiju, Hanex komplet za šavove sastoji se od obojenog lepka i katalizatora. Međutim, sa aplikatorom, vrhom za mešanje i prethodno odmerenim ketridžom, nema potrebe da se brinete za pravilno mešanje epoksidne i matirajuće boje.

Uputstva:

1. Nikada nemojte kompenzirati nepravilno prijanjanje promenom ili izmenom veze
2. Za vreme suvog spajanja šav bi trebalo povući zajedno bez upotrebe lepka, kako biste bili sigurni da su šavovi poravnjeni i pravilno postavljeni
3. Kada se svi delovi postave i budu spremni da se spoje, odvojite delove da biste naneli lepak (komplet za postavljanje šava)
4. Razmak od približno 3mm biće dovoljan za nanošenje seta za postavljanje šava
5. Očistite površinu gde treba naneti šav i kontaktnu tačku sa denaturisanim alkoholom
6. Pripremite komplet za nanošenje šava
 - Postavite ketridž u aplikator
 - Otvorite poklopac i prikačite vrh sa smesom
 - Koristeći okidač aplikatora, istiskajte lepak sve dok nije spreman za upotrebu. Molimo vas pogledajte poglavlje 6 za više informacija
7. Nanesite komplet za šav u razmak
8. Zapamtite, iako se lepak ne lepi za strane, otkočna traka ispod šava držaće lepak na mestu
9. Nakon što je lepak za šav nanet, povucite šav zajedno koristeći alat za šavove ili druge metode. (Poglavlje 10.5)
10. Pobrinite se da nemate druge razmake, žlebove ili druge greške
11. Šav treba da bude iznivelisan ima lepu ravnu površinu
12. Kada šav sjedini, višak lepka će se istisnuti na vrh
13. Sačekajte da se lepak skroz osuši pre glačanja
14. Za više detalja o tome kako koristiti Hanex lepak, pogledaj odeljak 6

10.4 POVLAČENJE I ZATEZANJE

Povlačenje i zatezanje šava veoma je važno za postizanje ispravnog završetka. Pre nanošenja lepka, morate da odlučite koju ćete metodu zatezanja koristiti za povlačenje šava. Sa inovativnim alatima na tržištu, povlačenje šavova postalo je veoma jednostavno. Međutim, ispravna upotreba alata je i dalje odgovornost proizvođača.

Postoji nekoliko načina za povlačenje šava, ovaj priručnik će obuhvatiti samo tri osnovne metode. Obratite se proizvođačima alata za različite opcije.

- Korišćenjem drvenih blokova i jednostavnih stega
- Korišćenjem usisne šolje i jednostavne stega
- Korišćenjem sistema stega sa vakuumom

Bez obzira na metodu stezanja, važno je da budete sigurni da ste upoznati sa metodom. Za razliku od druga dva načina, potrebno je drvene blokove spojiti lepkom duž linije šava pre nego što nanese lepak.

Ilustracija 10.5.-a

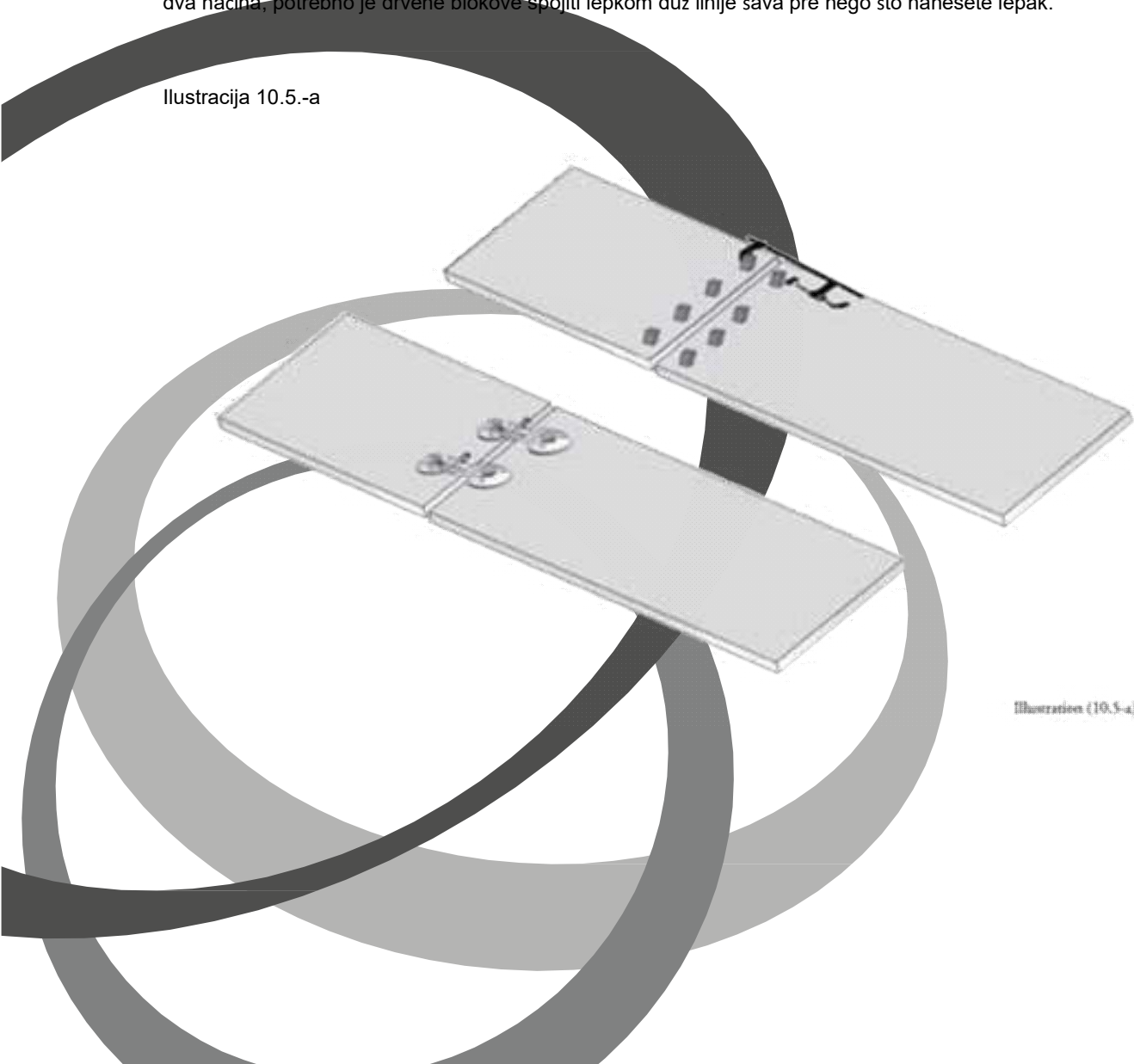


Illustration (10.5-a)

10.5 POVLAČENJE I ZATEZANJE

Nakon što su završene sve pripreme, nanosite lepak. Detaljna uputstva potražite u poglavlju 6.2 i poglavlju 10.4. Pustite da se lepak spusti na dno razmaka za ukupnu dužinu spojne linije. U zavisnosti od metode stezanja, spojite ova dva komada

- Ako koristite drvene blokove i stezaljke ili vakuumske čašice da bi se ti šavovi povukli, moraćete ručno spojiti dva dela zajedno
 - Priminite stege da zategnu
 - Ako ne koristite stege sa oprugom, vodite računa da ne zategnete previše da ne biste osušili zglobove

Za sistem stege sa vakuumom, u zavisnosti od proizvođača, process će se razlikovati
Osnovni princip biće isti

- Nakon nanošenja lepka, prikačite usisne šolje ili ploče i zaključajte vazдушnu kvaku
- Uključite vakuum i pomerite ručicu da povuče i izniviše materijale
- Prednosti korišćenja ove opreme su da ako pravilno pratite uputstva proizvođača, imaćete odlične rezultate bez brige o niveliranju, prenaprezanju ili drugim problemima koji se mogu pojaviti.

Saveti



- Proverite da li su ploče ravne pre postavljanja šava
- Pobrinite se da dobro osušite kako biste proverili kvalitet rezova
- Završite sve pripreme pre nanošenja lepka
- Lakše je krenuti od najudaljenije tačke i povući aplikator lepka prema sebi
- Ne uklanjajte pristupni lepak kada je još mokar

10.6 UKLANJANJE VIŠKA LEPKA

Važno je napomenuti da se višak lepka ne sme ukloniti kada je vlažan. U nekim slučajevima, lepak se može skupiti tokom procesa očvršćavanja. Ako biste uklonili višak lepka kada je još mokar, rizikovali biste prazne linije u šavu.

Uklanjanje viška lepka nakon potpunog stvrdnjavanja može se obaviti na nekoliko različitih načina.

- Glačanje
- Ski glodalicom

Prilikom glačanja viška lepka sa šava, obavezno preduzmite potrebne mere predostrožnosti da ne stvorite visoke i niske tačke u materijalima. (Poglavlje 16).

Ilustracija (10.6-a)

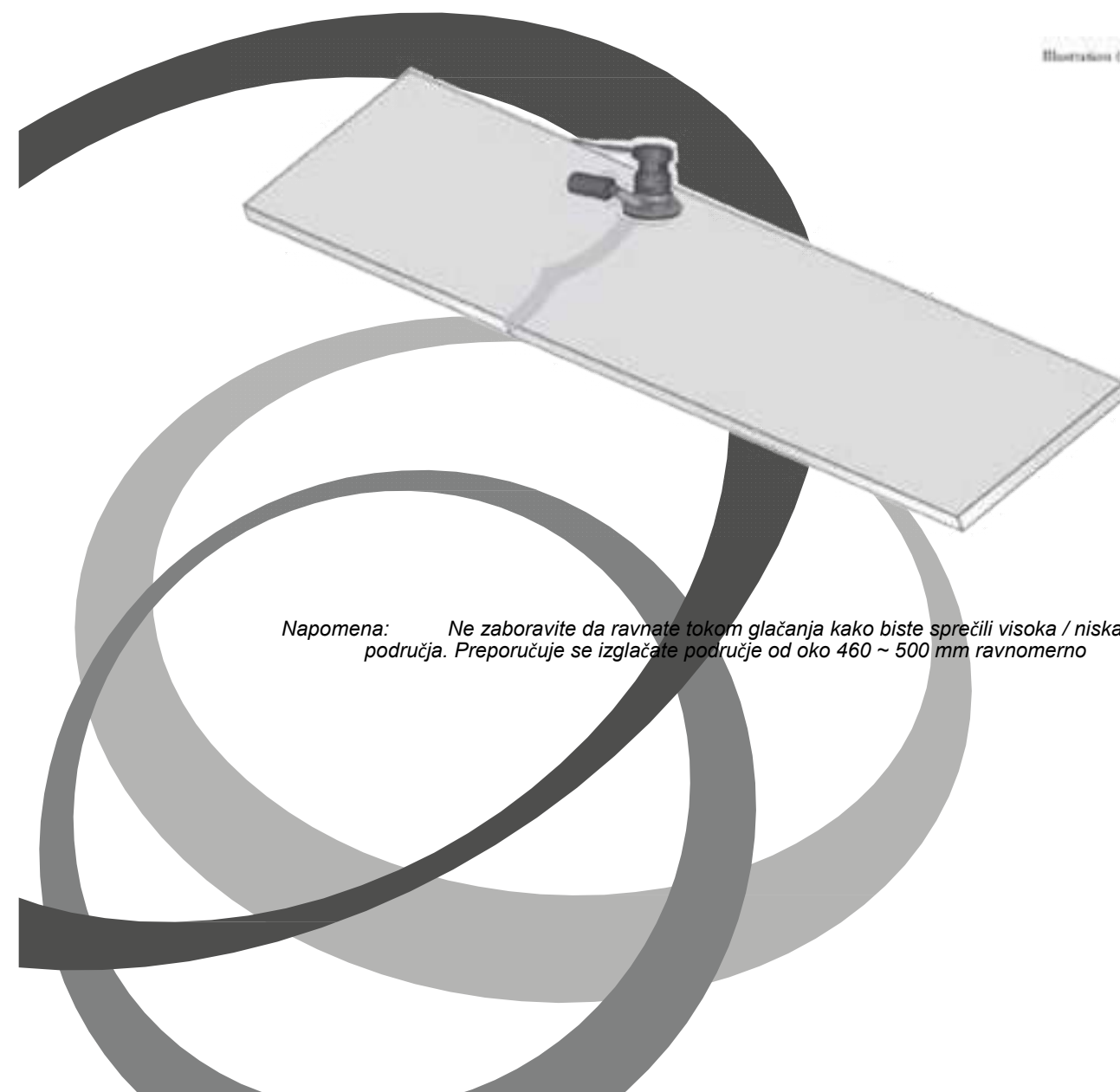


Illustration (10.6-a)

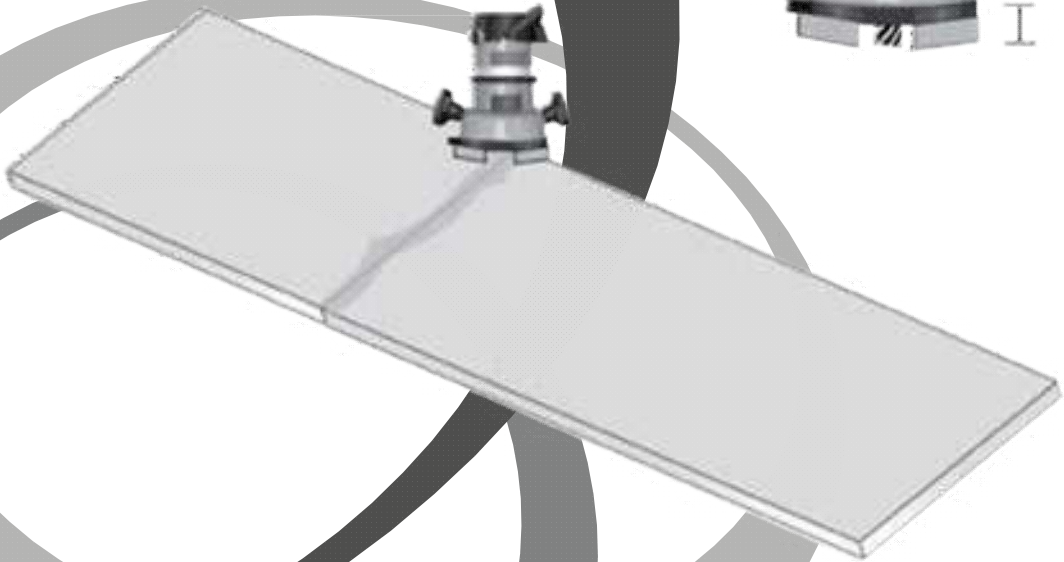
Napomena: Ne zaboravite da ravnate tokom glačanja kako biste sprečili visoka / niska područja. Preporučuje se izglaćate područje od oko 460 ~ 500 mm ravnomerno

10.6 UKLANJANJE VIŠKA LEPKA

Ski glodalice se mogu kupiti ili napraviti korišćenjem glodalice za opšav, burgije 1/2" inča, „skija” (komad drveta ili čak Hanex mineralne ploče). Prikačite „skije” na dno osnove glodalice i spremni ste.

Uputstva:

1. Podesite burgiju na vrhu. Preporučuje se da proverite burgije i podešavanje glodalice pre nastavka područje šava da biste sprečili visoke /niske tačke
2. Pokrenite rampu za „skije” preko očvrsle linije šava da biste uklonili višak lepka. Uverite se da imate zaštitnu opremu za oči
3. Nakon što je višak lepka uklonjen, izbrusite područje. Molimo pogledajte poglavlje 16 za dodatne informacije o brušenju i poliranju
4. Ne zaboravite da olabavite područje šava da biste sprečili visoke /niske tačke



Napomena: Da bi se eliminisala bilo kakva šansa da ski glodalica ošteti površinu, preporučuje se da postavite burgiju malo više (oko 0.8mm iznad površine)

Ilustracija (10.6-b)

Illustration (10.6-b)

ŠAVNE PLOČE

Da bi se šavu pružio snažni oslonac koji će trajati dugo vremena, šavne ploče moraju biti instalirane na svim šavovima. Postoje mnoge prednosti posedovanja šavnih ploča. Među njima, to će pomoći da se spreče kvarovi šavova, pukotine, opuštanje i još mnogo toga.

Specifikacije šavnih ploča:

- Široke 100mm
- Napravljene od Hanex materijala za mineralne ploče
- Bočne ivice moraju da budu pod uglom od 45° da bi sprečile napor

Ilustracija 10.7.-a

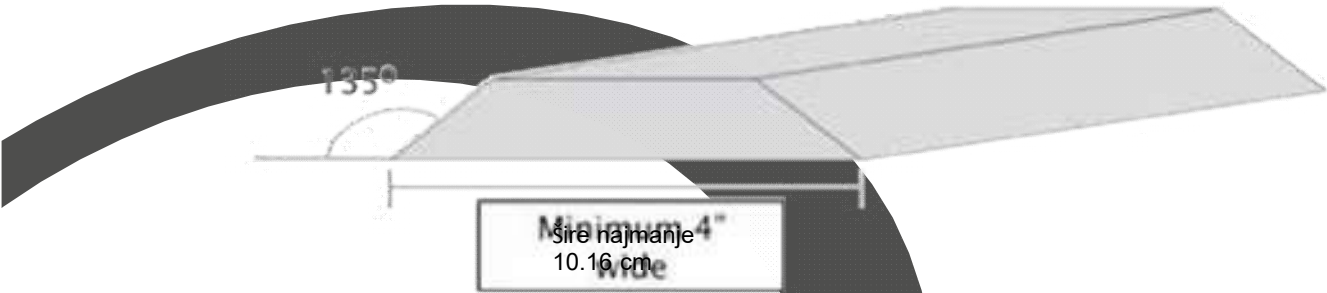


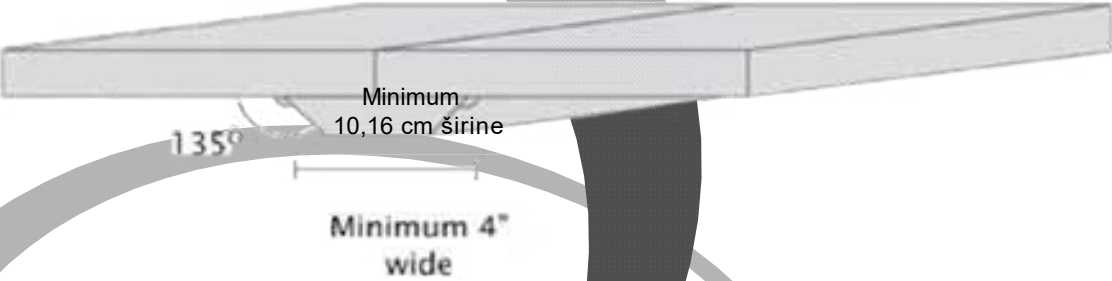
Illustration (10.7-a)

Napomena: Zapamtite, svi uglovi pod 90° na materijalu će izazvati napor materijala. Šavne ploče treba izrezati

10.7 ŠAVNE PLOČE

Uputstva:

1. Uverite se da se šavne ploče prostiru celom dužinom šava
2. Uverite se da se šavne ploče uklapaju uz pozadinu prednjih višeslojnih ivica.
Ne treba da bude razmaka između pozadine prednje višeslojne ivice i šavne ploče
3. Uverite se da šavne ploče ne klize zbog viška lepka iz šava
4. Pre nanošenja lepka ostružite i šavnu ploču i vrh
5. Pobrinite se da sredite šavnu ploču da pokrije šav odmah po sredini. Šavna ploča treba da pokriva 50 mm sa obe strane
6. Pobrinite se da pokrijete celu površinu između šavne ploče i vrha. Nanesite lepak za šav oko 20 mm kao vodič za 100% pokrivanje. Pomoći će ocrtavanje šavne ploče pre nanošenja lepka



Ilustracija (10.7.b)

Napomena: Nemojte uklanjati lepljivu površinu sa strane. Ova kuglica lepka će povećati čvrstoću šava i smanjiti naprezanje između šavne ploče i vrha.

10.8 TERENSKI ŠAVOVI

Prilikom početne inspekcije terena, izrade šablona i proizvodnje i izrade templata, mora se odlučiti o tome koji će se šav obaviti na terenu i koji će se obaviti tokom izrade u radnji. Postoje mnogi faktori koji će odlučiti o tome.

Evo nekih razloga za šavove na terenu:

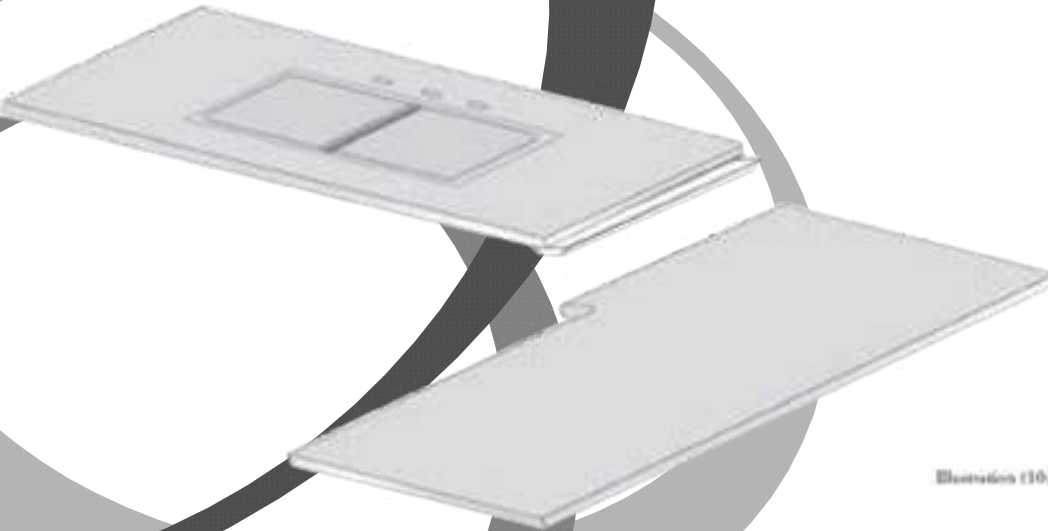
- Veličina i oblik vrha
- Transport
- Pristupačnost lokaciji posla
- Teškoće prilikom instalacije

Važno je smanjiti šavove na terenu, jer niste u kontrolisanoj sredini. Dodatno, prašina, buka i vreme mogu da budu neprijatne za kupca.

Kad planirate šav na terenu sve potrebne pripreme treba obaviti u radnji da se smanji rizik da bilo šta krene naopako na samoj lokaciji. Dodatno, ubrzaće ceo proces za vreme instalacije.

Uputstva:

1. Pratite istu proceduru u Poglavlju 10.1 – 10.3 i 10.7 za pripremu šava
2. Prikačite šavnu ploču samo na jednu stranu šava u prodavnici
Pogledajte ilustraciju (10.8-a)



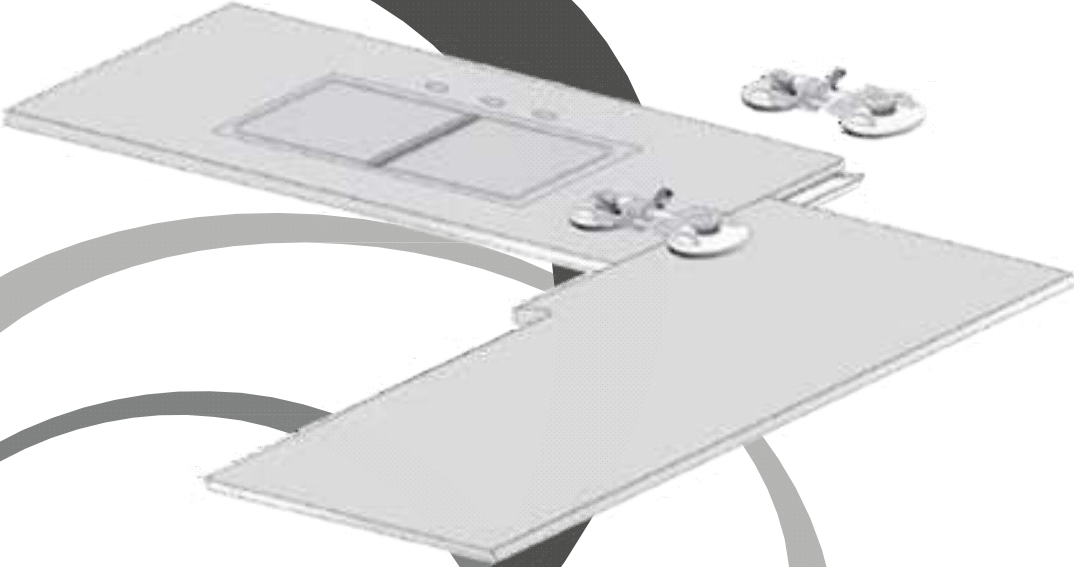
Ilustracija (10.8-a)

10.8 TERENSKI ŠAVOVI

Uputstva:

- 3. Stavite sve delove na mesto instalacije (Poglavlje 17)
- 4. Obrišite područje denaturisanim alkoholom i pustite da se osuši
- 5. Nanesite lepak na šavnu ploču. Pobrinite se da imate potpunu pokrivenost
- 6. Stavite drugi komad na šavnu ploču sa 3mm razmaka za nanošenje lepka duž šava
- 7. Nanesite lepak duž razmaka
- 8. Korišćenjem sistema stega, povucite i zategnite šav zajedno
- 9. Sačekajte da se osuši
- 10. Uklonite višak lepka (Poglavlje 10.6)
- 11. Ispolirajte da dostignete finiš

Ilustracija (10.8.b)



Ilustration (10.8-b)



Saveti

Preuzmite sve potrebne mere predostrožnosti kako biste smanjili prašinu i buku. Vaš klijent će ceniti vaš profesionalizam.

11.1 OJAČANJA IVICA I ALATI ZA DETALJE

Ivice na Hanex mineralnim pločama mogu biti proizvedene do bilo koje debljine i do željenog dizajna. Zahvaljujući neupadljivim šavovima, detalji na ivicama mogu istinski da prikažu lepotu i kreativnost njegovih dizajnera.

Postoje tri načina za pravilnu izradu ivica za Hanex mineralne ploče. Ova metoda je testirana i verifikovana kao pouzdana. Važno je slediti smernice svake metode. Zapamtite, vi kao proizvođač imate odgovornost da obezbedite profesionalnu proizvodnju i ugradnju Hanex mineralnih ploča kako biste kreirali lepe i pouzdane površine za kupce.

Tri metode za formiranje ivica su:

- Oborena ivica
- Složena ivica
- Korišćenje opreme za V-žleb ili oblikovanje

Ilustracija (11.1-a)

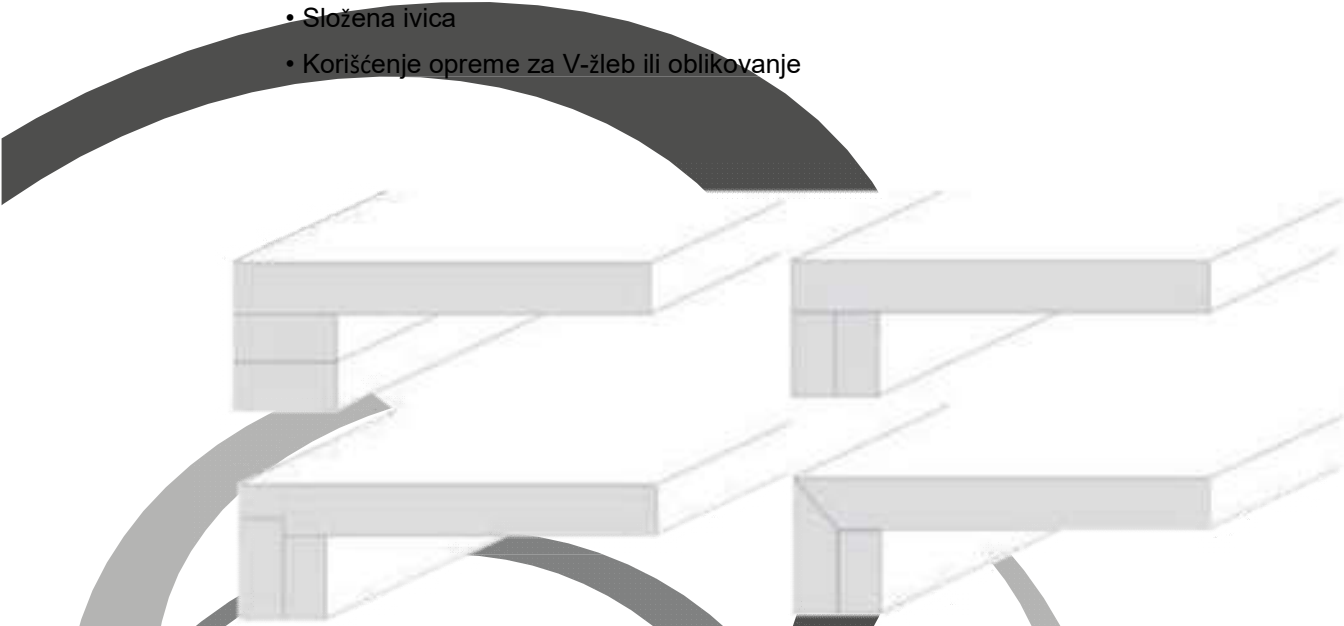


Illustration (11.1-a)

Određivanje rubova se može postići kroz posebne dekorativne burgije i poliranje. Za više detalja pogledajte Poglavlje 11.5.

11.2 OBORENA IVICA

Mnogi proizvođači koriste metodu oborene ivice kako bi izgradili svoje ivice. Ova metoda se može izvršiti sečenjem dve trake materijala na željenu debljinu, zavisno od debljine ivice, i lepljenjem vertikalno na dno vrha kako bi se stvorila obrada ivica.

Metoda oborene ivice za izgradnju ivica koriste mnogi proizvođači jer minimizira šansu da se linija šava pojavi na dva mesta. Kod ove metode, umesto dve linije šavova, postoji samo jedna linija šava. Zapamtite, ako je pravilno izrađena, linija šava ne sme biti vidljiva golim okom.

Uputstva:

1. Izrežite ploče do željene debljine
2. Trebaće vam dve trake za svaku višeslojnu ivicu. Jedna za prednju i druga treba da bude zašivena na prvu traku za dodatnu snagu. Ilustracija (11.2-a)

Illustration (11.2-a)

Napomena: U zavisnosti od dekorativnih detalja ivice, možda ćete morati da koristite drugi deo. Neke dekorativne burgije će izrezati više od 25mm od ruba da bi stvorili izgled. Ako je burgija više od 12,7 mm od materijala, morate takođe brinuti i o liniji lepka koja se vidi između trak.

11.2 OBORENA IVICA

UPUTSTVA:

3. Unutrašnji ugao (Termoformiranje)
 - Možete termoformirati dve trake materijala za unutrašnji ugao Ilustracija (11.2-b)
 - Molimo pogledajte poglavlje 20 za više detalja kako termoformirati Hanex mineralne ploče
 - Postarajte se da termoformirani delovi ne podudaraju sa šavom

Illustration (11.2-b)

Napomena: Svi unutrašnji uglovi treba da imaju radijus od najmanje 12,5 mm. Garancija proizvođača se poništava ako je bilo koji unutrašnji radijus ugla manji od 12,5 mm. Zapamtite, što je veći radijus, to je bolje.

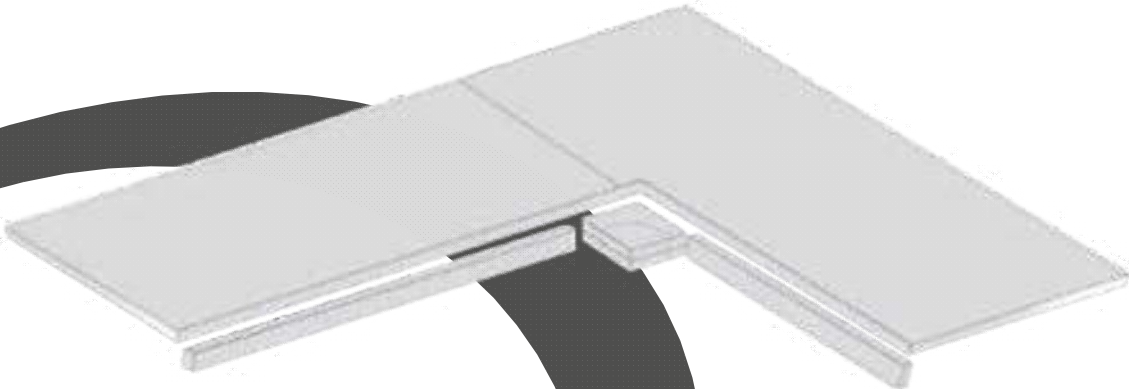
11.2 OBORENA IVICA

Uputstva:

4. Unutrašnji ugao (Ugaoni blokovi)

- Izrežite dva komada materijala iste boje u dimenzijama 150mm x 150mm
- Vežite dva dela sa donje strane kuhinjskog pulta
- Zapamtite, debljina materijala je 12mm. Ako je vaša izrađena ivica više od 25mm, moraćete da lamirate više delova za ugaone blokove

Ilustracija (11.2.-c)



Ilustracija (11.2.-c)

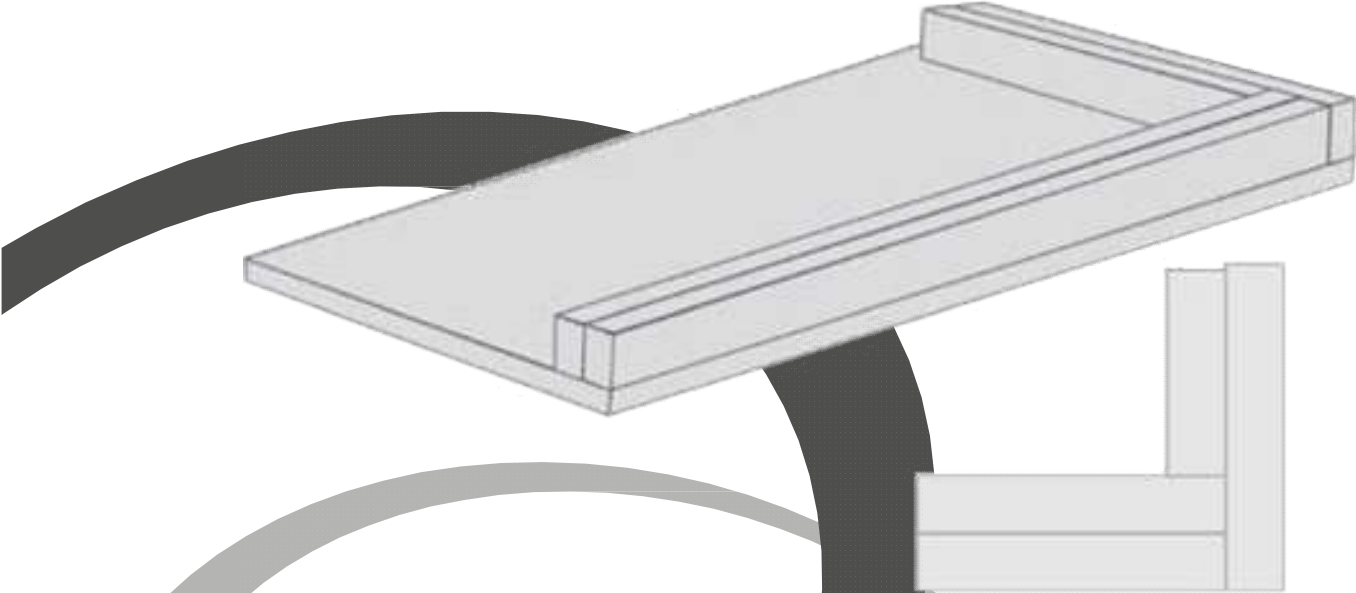
*Napomena: Svi unutrašnji uglovi treba da imaju radijus od najmanje 12,5 mm
Garancija proizvođača se poništava ako je bilo koji unutrašnji radijus ugla manji od 12,5 mm. Zapamtite, što je veći radijus, to je bolje.*

11.2 OBORENA IVICA

Uputstva:

5. Spoljašnji ugao

- Slično kao kod unutrašnjeg ugla ivica, spoljašnji uglovi se mogu termoformirati ili se koriste ugaoni blokovi, ako je radijus dovoljno veliki. Međutim, ako radijus nije dovoljno veliki, možete koristiti trake i šablone da biste usmerili radijus.
- Pokušajte da smanjite šavove spoljašnjeg ugla. Videti ilustraciju (11.2-d)



Ilustracija (11.2-d)



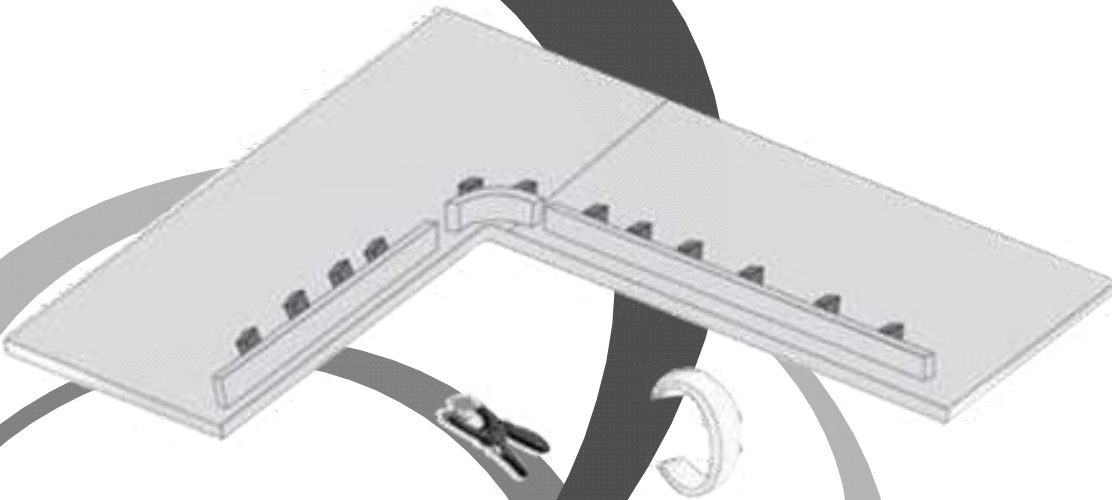
Saveti

Da bi smanjili šansu da se šavovi vide na krajevima ivica, preporučeno je postaviti višeslojne trake kako je opisano na ilustraciji (11.2-b)

11.2 OBORENA
IVICA

Uputstva:

- 6. Osušite sve delove da biste bili sigurni da linije šavova nestanu
- 7. Zapamtite, ako vidite linije šavova kada stegnete delove, videćete liniju šava posle
- 8. U većini slučajeva, linije šava će pokazati da li je vaš alat za rezanje tup i ne seče trake čisto
- 9. Koristite male drvene blokove za postavljanje smernica. Ilustracija (11.2-e)
- 10. Koristite vruć lepak za postavljanje drvenih blokova
- 11. Skinite sve delove i lagano glačajte brusnim papirom granulacije 80 .
- 12. Obrišite sve delove denaturisovanim alkoholom
- 13. Nanesite lepak i stegnite delove na dole



Ilustracija (11.2-e)



Saveti

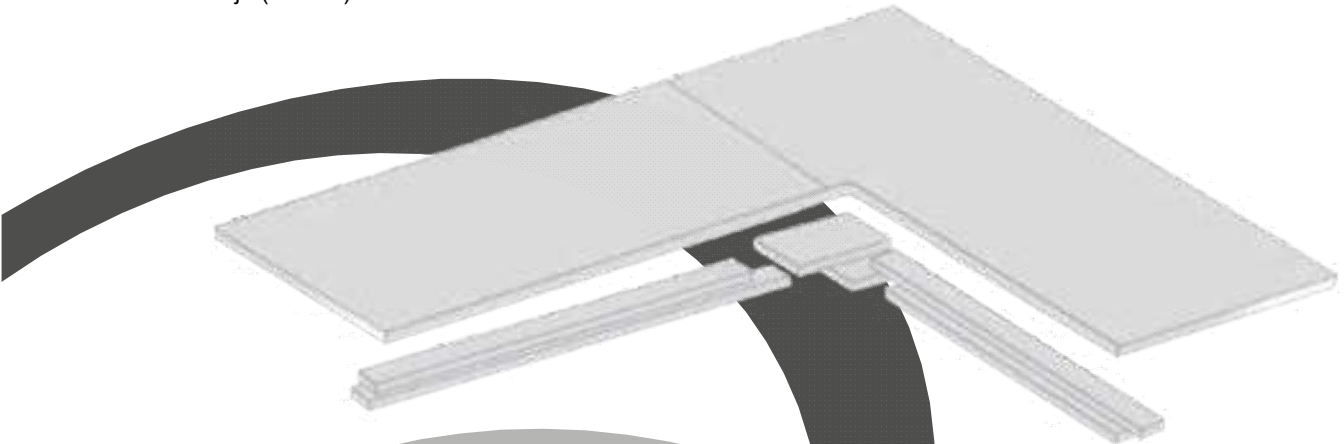
Uvek koristite stege sa oprugom za dobar pritisak.

11.3. SLOŽENA IVICA

Drugi način za izgradnju ivica je da koristite metodu složene ivice. Slično kao i metodom oborene ivice, isečete trake materijala za višeslojnu ivicu. Međutim, umesto da postavite trake vertikalno, postavite ploče jednu na drugu da biste stvorili debljinu. Ako je porast ivice 38mm (standard), dve trake jedna iznad druge će stvoriti tu višeslojnost (uključujući i sam vrh).

Metod složene ivice se takođe široko koristi zbog svoje čvrstoće. Međutim, postoji rizik da će se dve linije šava pokazati ako nisu pravilno izvedene.

Ilustracija (11.3.-a)



Ilustracija (11.3-a)

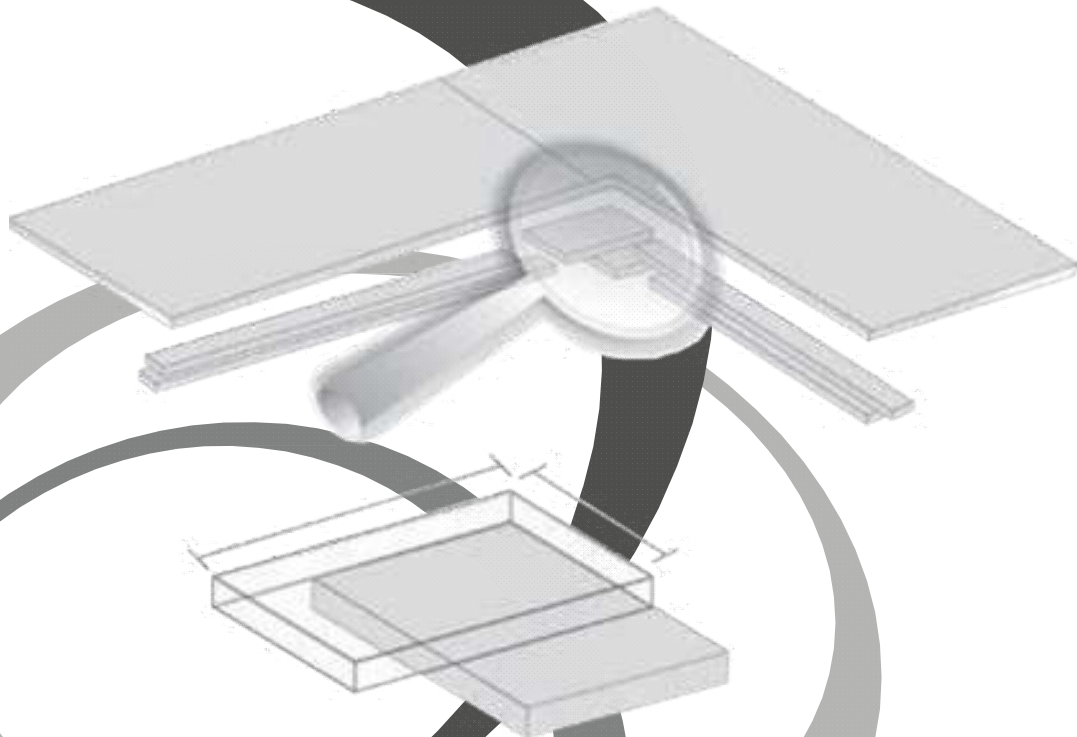
Napomena: Minimum 25mm širine je potrebno, međutim 50mm širine je preporučeno za nabore

11.3 SLOŽENA IVICA

11.3

Uputstva:

1. Isecite ploče do željene debljine
2. Potrebno je dve trake za svaku višeslojnu ivicu, u zavisnosti od debljine ivice
3. Unutrašnji uglovi
 - Da bi osigurali čvrstoću unutrašnjih uglova, blokove treba preklopiti, tako da budu jedna za drugu šavne ploče. Zapamtite da u svim šavovima morate imati šavnu ploču. Ilustracija (11.3-b)
 - Izrežite dva dela iste boje materijala do 100mm x 150mm
 - Preklapajte delove jednei na druge i postavite trake pravo uz ugaone delove. Ilustracija (11.3-b)

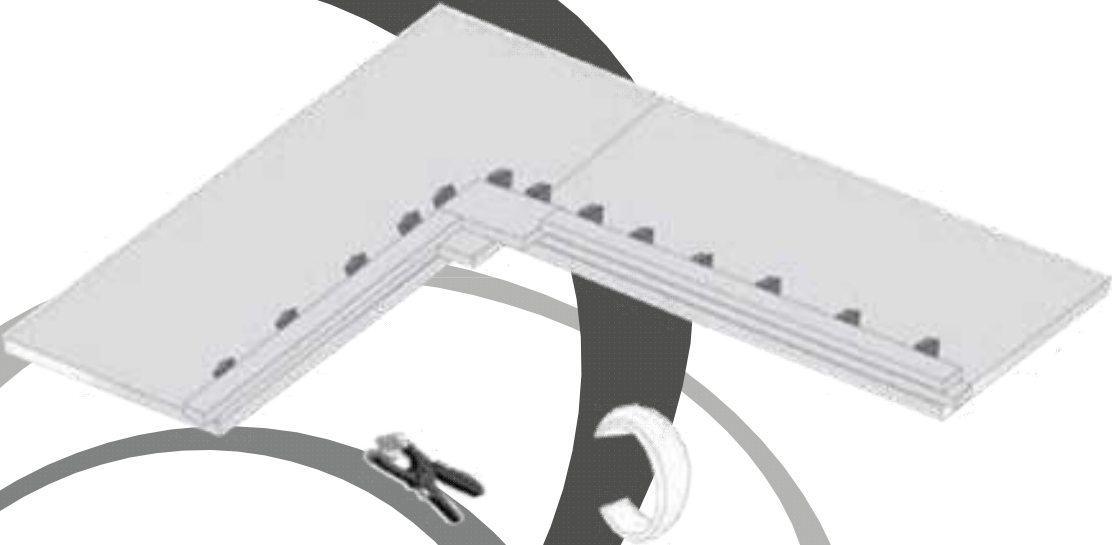


Ilustracija (11.3-b)

SLOŽENA IVICA

Uputstva:

4. Osušite sve delove da biste bili sigurni da linije šavova nestanu
5. Zapamtite, ako vidite linije šavova kada stegnete delove, videćete liniju šava posle
6. U većini slučajeva, linije šava će pokazati da li je vaš alat za rezanje tup i ne seče trake čisto
7. Koristite male drvene blokove za postavljanje smernica Ilustracija (11.3-c)
8. Koristite vruć lepak za postavljanje drvenih blokova
9. Skinite sve delove i lagano glačajte brusnim papirom od 80 granulata.
10. Obrišite sve delove denaturisovanim alkoholom
11. Nanesite lepak i stegnite delove na dole



Ilustracija (11.3-c)



Saveti

Uvek koristite stege sa oprugom za dobar pritisak.

11.4 V-ŽLEBANJE

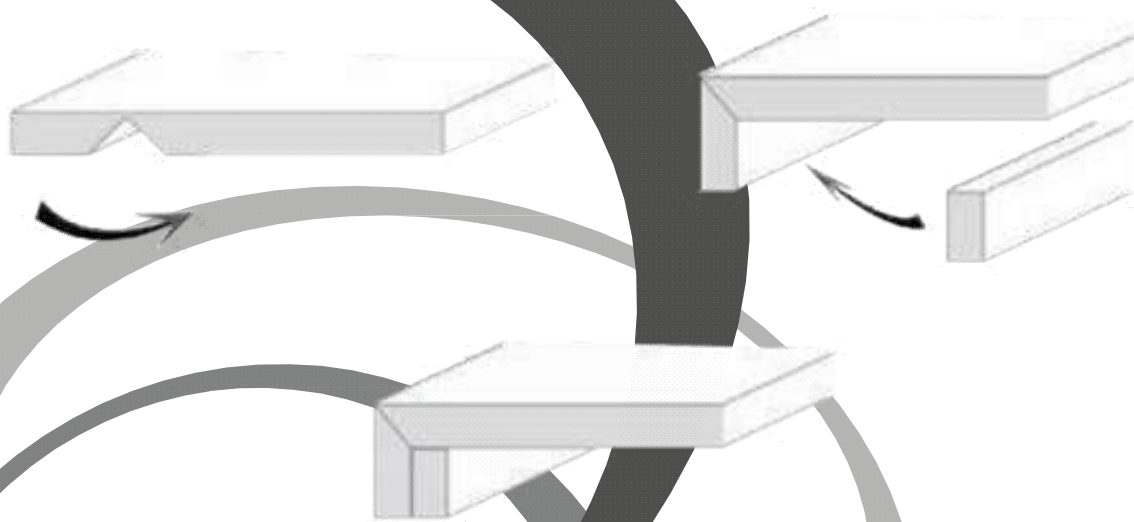
Ako vaša prodavnica može da priušti luksuz kupovine mašine sa V-žlebom ili druge opreme kao što je oblikovač, možete lako da postignete višeslojne ivice.

Važno je obratiti se proizvođaču za uputstva. Međutim, kratko ćemo preći preko osnovnih principa V-žlebanja višeslojnih ivica.

Mašine za V-žlebove će izgledati "V" u materijalu tako da možete presaviti materijal da biste stvorili 90°preklop. Ova metoda će zahtevati specijalne ureznice za držanje dva komada zajedno. Za više detalja proverite kod proizvođača.

Nakon glodanja, zapamtite da pripremite područje za šav tako što ćete ga obrisati denaturisanim alkoholom da biste uklonili sve zagađivače. Kada se lepak osuši, višeslojne ivice su spremne za dekorativno glačanje i poliranje, za razliku od drugih metoda gde morate izvući sav višak lepka i nesavršenosti.

Ilustracija (11.4.a)



Ilustracija (11.4.a)

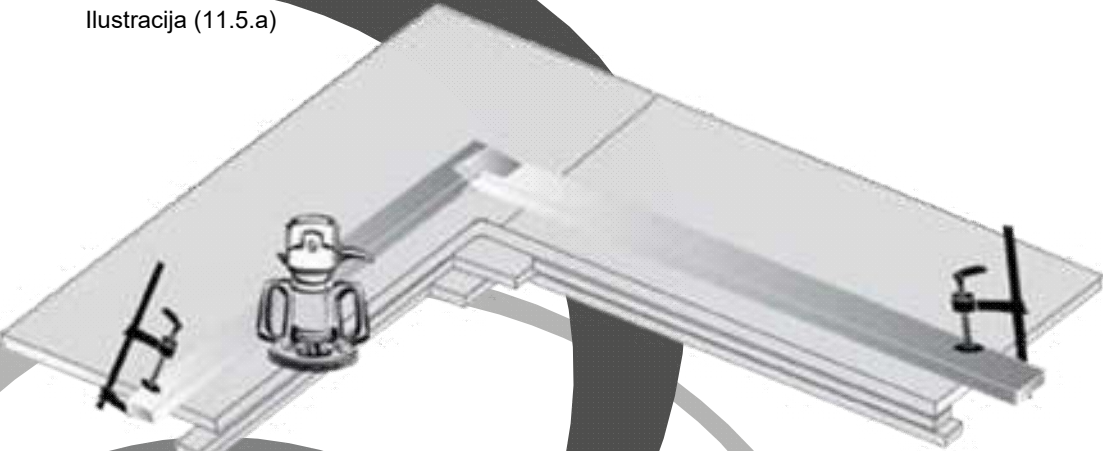
11.5 PRIPREMANJE OJAČANJA ILI DEKORATIVNE IVICE

Nakon završetka ojačanja ivica, višak lepka i nedostaci se moraju izgladiti pre nego što se burgije za dekorativnu ivicu mogu primeniti.

Uputstva:

1. Uverite se da se lepak osušio i da nema mekih tački
2. Uklonite svu oremu za stezanje
3. Uklonite sve blokove koji su korišćeni kao smernice za ivice
4. Okrenite kuhinjski pult naopako da vidite gornju površinu kuhinjskog pulta
5. Ili koristite uputstvo za šablon kao što je sistem povezivanja pravih ivica sa radijusom uglova ili korišćenjem rezača u ravni sa gornjim ležištem da se izgladažu svi viškovi lepka ili nedostaci

Ilustracija (11.5.a)



Ilustracija (11.5.a)

*Napomena: Pokrenite glodalicu sa leve na desnu stranu
Pobriniti se da se svi delovi stegnu zajedno pre glačanja.*

11.5 PROFIL DEKORATIVNE IVICE

Imati pravi dekorativni profil je stvar izbora. Može da bude veoma jednostavno uraditi dekorativne ivice i one mogu doneti mnogo interesa i profita.

Postoji mnogo proizvođača alata sa specijalnim burgijama koje stvaraju različite lepe ivice. Zapamtite, važno je proveriti sa proizvođačem burgija, bilo kakvo odricanje od odgovornosti i posebna uputstva.

Uputstva:

1. Nakon što završite sva ojačanja i pripremne radove, možete pokrenuti glodalicu sa svojom ukrasnom burgijom
2. Većina burgija će imati šablonski vodič u dnu burgije i on će služiti duž materijala. To je razlog za Poglavlje 11.5.
3. Među mnogim različitim vrstama ukrasnih ivica, najčešće se koriste: olabavljena ivica, 6mm, 12mm, 19mm radijusa, full bull nose, half bull nose, ogee, roman ogee, triple pencil, itd.
4. Nakon što su ukrasne ivice profilisane prema vrhu, izglacajte ivicu da bi odgovarala finišu gornje površine.
5. Pogledajte poglavlje 16. za detalje glačanja i poliranja

Napomena: Postoji mnogo različitih proizvođača burgija na tržištu, obavezno proverite sa proizvođačem za specijalna uputstva

Zapamtite, Hanex neće biti odgovoran za bilo kakva oštećenja na vrhu zbog neispravnih burgija

Pokrenite ruter sa leva na desno za glačanje

Uvek testirajte burgiju na ispitnom materijalu da biste proverili dubinu i druge probleme

Kada radite sa razrađenim burgijama, pobrinite se da vaše ivice imaju dovoljno materijala da biste pokrili profil

12.1 TIPOVI I INSTALACIJE

Uz Hanex mineralne ploče, krajnji korisnici imaju veliki izbor izbora u stilu i mogućnostima ugradnje sudopera i umivaonika. Najčešći tip koji se koristi kod Hanex mineralnih ploča su integrisane sudopere i umivaonici na čvrstoj površini. Međutim Hanex mineralne ploče mogu da prime bilo koju vrstu, stil i opciju instalacije.

U zavisnosti od vrste opcije instalacije, neophodni alati će se razlikovati. Evo liste alata potrebnih za opštu svrhu instalacije:

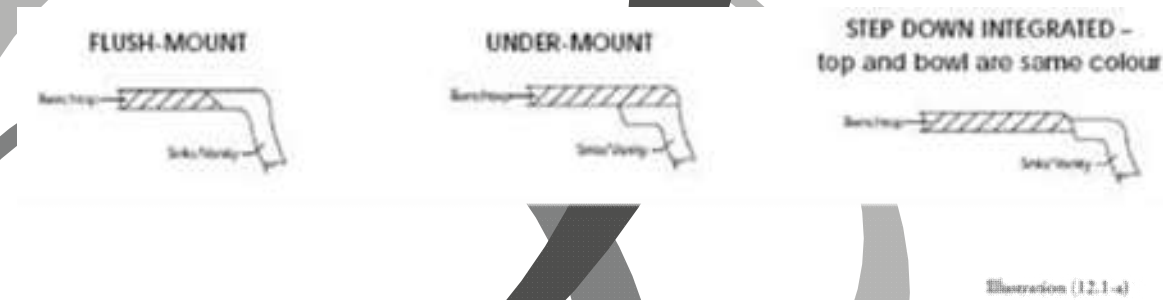
:

- 3hp glodalica
- Šablon modela integrisane sudopere i umivaonika
- Vodič šablona
- 1/2" duplo izbrazdana karbidna burgija za glodalicu
- Stege
- Set za postavljanje šavova
- Silikon
- Vruć lepak
- Vodeća tela
- Spone za sudoperu koje se hvataju za čvrstu površinu
- Dekorativne burgije glodalice

Kada koristite integrisane čvrste površine za sudopere ili umivaonike, evo nekoliko opcija za fabrikaciju:

- Montaža u istoj ravni
- Usađivanje
- Snižena integracija – gornja površina i korito su iste boje

Ilustracija(12.1.a)



12.2 INTEGRISANE SUDOPERE I UMIVAONICI NA MINERALNIM PLOČAMA

12.3

A. Usadna montaža ili montaža pod uglom

Uputstva (Fabrikacija):

1. Postavite gornje površine za mašinsku obradu za ugradnju sudopera, osiguravajući da je vrh dobro poduprt uz prednji i stražnji rub, i da je istinit i u ravni
2. Označite tačnu lokaciju sudopere i postavite model šablona sudopere na položaj, osigurajte odstupanje prstena promera 30 mm.
3. Kada je šablon postavljen u tačan položaj, pričvrstite ga na vrh, osiguravajući da stezaljke budu postavljene daleko od područja ručki glodalice
4. Postavite glodalicu sa kopirnim prstenom prečnika 30mm i ravnim glodalom prečnika 10mm, i usmerite van neželjenu gornju površinu za stol, obezbeđujući dva ili tri prolaza za uklanjanje Hanex mineralnih ploča

Napomena: Obezbedite adekvatnu podršku na donjoj strani Hanex mineralnih ploča kako biste se uverili da nije došlo do oštećenja usled završnog probijanja burgijom glodalice

5. Postavite blokove za topljenje po obodu šablona glodalice da biste obezbedili tačnu lokaciju za dalje korake u procesu izrade
6. Sada postavite rezač glodalice na 15 stepeni i nastavite da obrađujete rubni profil na nekoliko mesta dok se ne dobije željena lokacija ivice sudopere

Napomene: (A) Za poravnavanje sudopera prema vrhu vrha, pobrinite se da ivica sudopera bude marginalno locirana iznad gornje površine vrha.

(B) Za sudopere koje je potrebno montirati ispod gornje površine, željeni razmak se određuje profilom na profilirajućoj burgiji (obično 2 mm), još jednom osigurajte da je sudopera postavljena malo iznad potrebnog gotovog položaja, kako bi se omogućila mala obrada gornje površine sudopere

7. Uklonite šablon glodalice, vodeći računa da blokovi za topljenje ostanu u položaju

12.2 INTEGRISANE SUDOPERE I UMIVAONICI NA NA MINERALNIM PLOČAMA

Uputstva (Instalacije):

8. Nakon završetka procesa glačanja, predinstalacija će zahtevati preciznu pripremu. Kada se Hanex lepak nanese na ivice kuhinjskog pulta i sudopere brzina u nanošenju je veoma važna
9. Koristeći 50mm široku plastičnu traku za pakovanje, postavite traku oko donje strane izreza na sudoperi, što će obezbediti da višak lepka ne padne kroz ivice koje treba da se spoje
10. Očistite i pult i ivice sudopere denaturisanim alkoholom
11. Pripremite Hanex lepak sa velikim ketridžem i miks vrh, i pokrenite kuglicu Hanex lepka ere i na vrhu oko ivice sudopere i na vrhu
12. Sada postavite sudoperu u otvor na gornjoj klupi osiguravajući da je sudopera pravilno poravnata. Kada je u položaju, stavite težinu na dno sudopere kako bi se zadržala na mestu procesa sušenja Hanex lepka
13. Ne pomerajte i ne pokrećite sudoperu najmanje 3 stata nakon nanošenja
14. Da bi aplikacijom spustili sudoperu, zamenite šablon glodalice između vrućeg topljenja blokova i glodalice do željenog finiša.
15. Za dizajn sudopere za ravno ukpaanje, jednostavno uklonite višak Hanex lepka rukom i izglačajte.

Ilustracija (12.2.a) - Dve brazde, 10mm prečnika, ...trup zavrtnja
- Burgija za nagib, 1/2 inča trup zavrtnja
- Burgija formata ogee, 1/2 inča trup zavrtnja

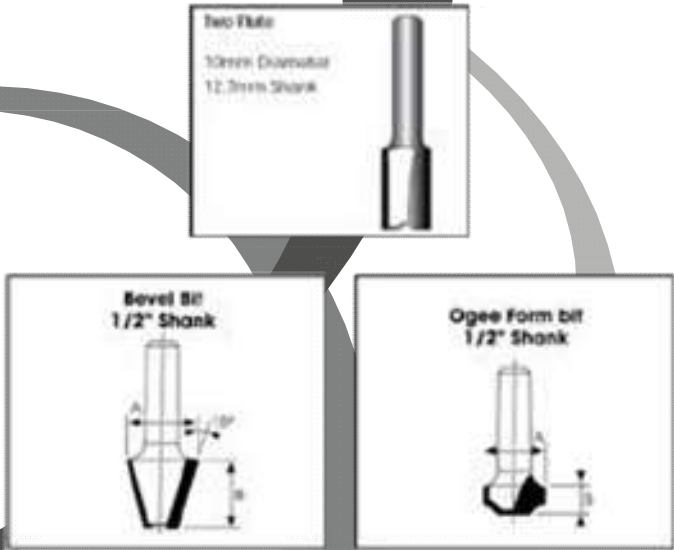


Illustration (12.2-a)

12.2 INTEGRISANE SUDOPERE I UMIVAONICI NA MINERALNIM PLOČAMA

12.2 INTEGRISANE SUDOPERE I UMIVAONICI NA MINERALNIM PLOČAMA

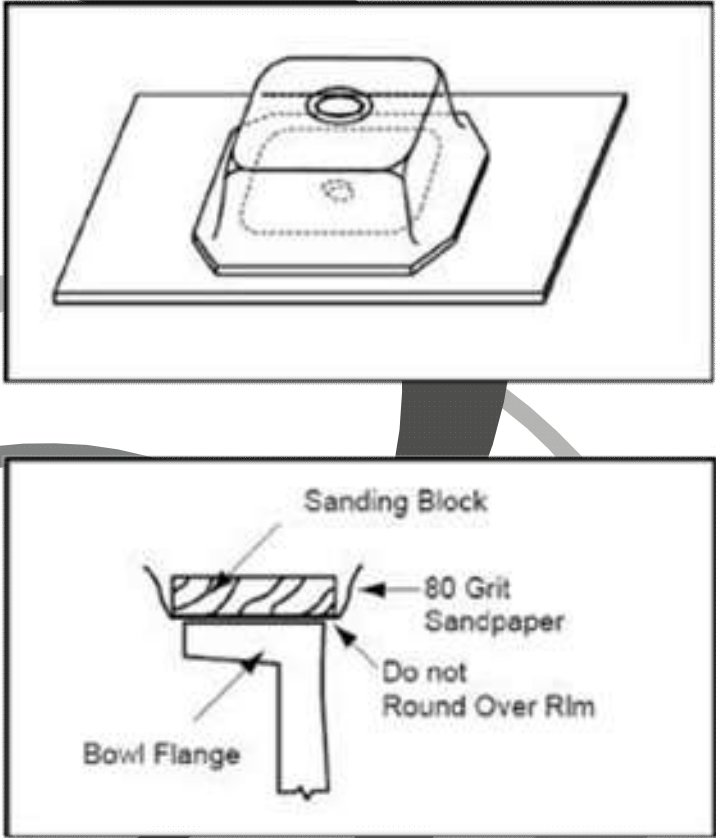
B. Podgradna montaža

Uputstva (Spajanje):

- Uputstva (Pozicioniranje i priprema):
1. Za sudopere se preporučuje lepljenje debljine od 12 mm Hanex mineralnih ploča. Okrenite ploče Hanex mineralnih ploča na gore na dobro oslonjenoj površini. Postavite posudu na lim. Sudopere su preporučljive za lepljenje na 12mm debljine ili više. Vratite Hanex ploču nazad – bočna strana gore na dobro poduprtoj površini. Pozicionirajte korito na ploču.
 2. Sa ravnim blokom za brušenje i papirom za brušenje od #80 granulata, izbrusite donji deo lista gde treba spojiti korito da biste uklonili linije fabričkog brušenja ili tragovi habanja.
 3. Sa ravnim blokom za glačanje, izглаčajte mrlju sa brusnim papirom granulacije 80. Nemojte okretati niti doticati obod.

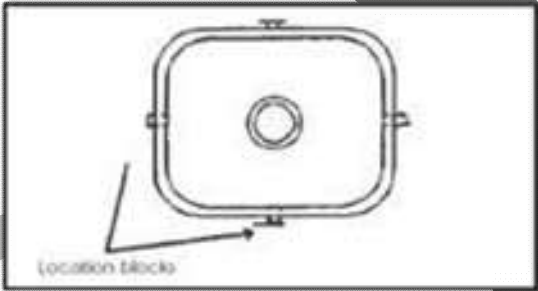
4. Vruće lepljenje vodećih blokova na poleđinu ploče oko oboda sudopere, kako se sudopera ne bi klizala pri spajanju
5. Izvadite korito i očistite delove koje treba spojiti denaturisanim alkoholom i ostavite da se osuše.
6. Pripremite Hanex pištolj za lepljenje i nanesite dovoljnu količinu lepka na ram sudopere ili korita
7. Postavite sudoperu između dva vodeća tela
8. Lagano zalepite korito kako biste postigli dobar prenos lepka a prirubnicu posude, a zatim zategnite posudu na vrh pomoću kontinuiranog konca promera 10 mm sa steznim blokovima na svakom kraju
9. Obezbedite dovoljan pritisak da biste dobili lepak oko prirubnice korita
10. Ostavite da se kompletno osuši

Ilustracija (12.2.c)
- Blokovi za lokaciju



Ilustracija (12.2.b)
-Blok za glačanje
-Brusnim papirom granulacije 80
- Ne zaobljavati preko ivice
- Prirubnica korita

Ilustracija (12.2-b)



Ilustracija (12.2-c)



Saveti

Da bi se osigurala potpuna pokrivenost površina koje se spajaju lepkom, neki proizvođači izgladuju liniju lepka sa lopaticom za drvo

12.2 INTEGRISANE SUDOPERE I UMIVAONICI NA MINERALNIM PLOČAMA

Uputstva (Šeping):

11. Isecite materijal za lim iz središta korita sa posebnom specijalnom ravnom glodalicom s velikim ležajem
 - Mnogi proizvođači vole da koriste šablone kako bi prethodno izrezali izrez sudopere pre instaliranja same sudopere
 - Međutim, važno je napraviti finalni rez glodalicom i specifičnim ležajima
12. Krenite od vrha da biste izbegli štetu na ivici
13. Koristite specijalno dizajnirane burgije za glodalicu da oblikujete ili istu ravan ili ivicu drugog korita Ilustracija (12.2.d)

Slika 1: Ravna burgija sa velikim ležištem; Glodati u pravcu kazaljke na satu od rupe vođice; Držite izrez mirno prilikom odvajanja

Slika 2: Rezač za držače osigurača(zaobljen)

Slika 3:Stepeničasto zaobljenje

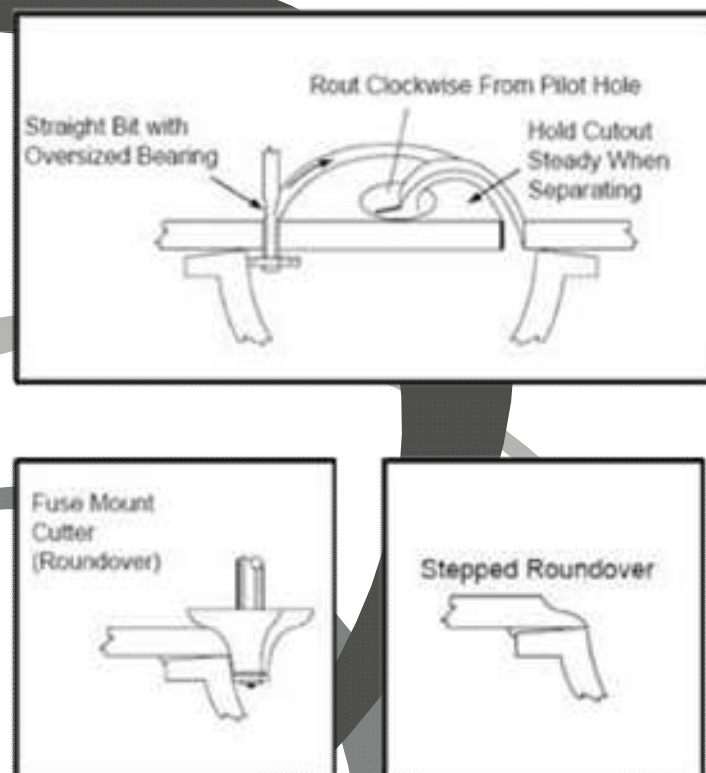


Illustration (12.2-d)



Saveti

Korisno je izrezati izrez sudopere ili rupe vođice u centru, jer će pomoći da se osigura vizuelna verifikacija pravilnog prekrivanja lepka prilikom spajanja sudopere sa kuhinjskim pultom.

12.3 SUDOPERE /UMIVAONICI NA NE-ČVRSTOJ POVRŠINI

Pogradna montaža

Postoji mnogo različitih vrsta sudopera na tržištu. Međutim, najčešći i omiljeni stil sudopera je nerđajući čelik. Neki potrošači vole da poklapaju sudopere sa svojim aparatima, dok drugi to žele iz više različitih razloga. Ipak, Hanex mineralne ploče podržavaju većinu tipova sudopera koje su dostupne, bilo da je to od nerđajućeg čelika, livenog gvožđa, čvrste površine ili mermera.

Sa tako mnogo različitih proizvođača sudopera na tržištu, veoma je važno imati sudopere dostupne tokom faze izrade šablona tako da tehničar za šablone može da odnese sudoperu u fabriku za izradu za tačan izrez. Za specifikacije i druge detalje o proizvodu, konsultujte proizvođača sudopera.

Pošto se sudopere, slavine, kuhinjske ploče i drugi uređaji koji se moraju instalirati na radnu površinu, od strane tehničara za šablone nose u fabriku za precizna merenja i izreze, većinu izrade i pripreme instalacije treba završiti. Molimo vas da proverite sa svojim proizvodnim pogonom za detalje.

PREGLED:

- Podgradne sudopere se obično instaliraju sa 100% silikonom
- U zavisnosti od težine i stila sudopera, ponekad se koriste posebne hvataljke da zadrže sudopere na mestu
 - Molimo vas da proverite sa proizvodnim pogonom za više detalja o tipovima hvataljki i kako se koriste
 - Obično su dostupni prethodno izbrušeni slotovi za stezanje hvataljki za sudoperu
- Očistite sudoperu i područje za instalaciju denaturisovanim alkoholom
- Postavite kuglicu silikona na ivicu sudopere radi instalacije
- Korišćenjem ili hvataljke ili drugih uređaja da propisno spustite sudoperu na mesto

12.3 SUDOPERE /UMIVAONICI NA NE-ČVRSTOJ POVRŠINI

A. Podgradna montaža

- Obrišite višak silikona
 - Pogedajte Odeljak (11.6) sa savet kako lako da uklonite silikon korišćenjem denaturisanog alkohola
- Uvek se preporučuje da za sudoperu imate još neku podršku, kao dodatak korišćenju silikona od 100%
 - Proverite sa vašim proizvodnim pogonom specifikacije i dostupne alate koje ćete koristiti da podršku podgradnih sudopera
- Zapamtite, silikonu od 100% treba najmanje 24 sata da se osuši
 - Molimo vas da obavestite klijenta da ne dodiruje ili ne koristi sudoperu i okolinu najmanje 24 sata

Ilustracija (12.3.a)

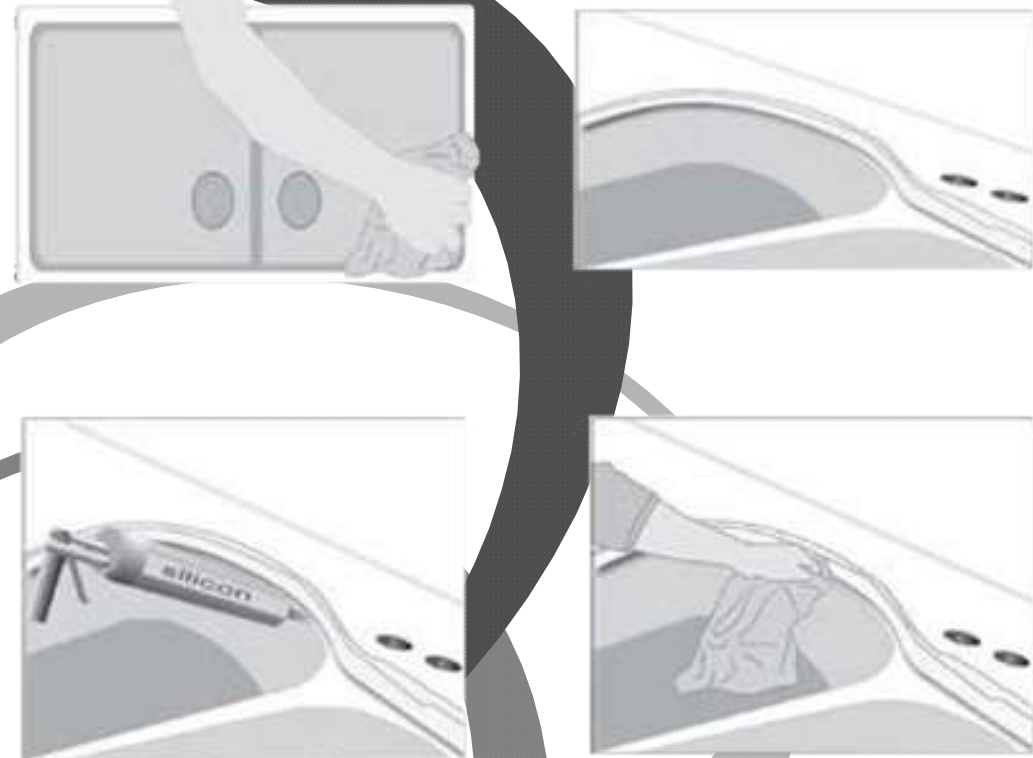


Illustration (12.3-a)

12.3 SUDOPERE /UMIVAONICI NA NE-ČVRSTOJ POVRŠINI

B. Usadna montaža

Usadne sudoepre ni su popularne kod mnogo kupaca, ipak, da bi smanjili troškove oni ipak biraju usadne umesto podgradne sudopera.

Note: Usadne sudopere su obično jeftinije zbog troškova izrade i instalacije

*Rubovi za izlaze iz usadne sudopere ne moraju biti polirani.
I još, za vreme instalacije, drop-in sudopere oduzimaju manje vremena i manje su rizične*

PREGLED:

- Očistite sudoperu i područje za instalaciju denaturisanim alkoholom
- Nanesite kuglicu 100% silikona oko izreza
- Spustite sudoperu
- Nanesite kuglicu 100% silikona oko sastava sudoepre i kuhinjskog pulta
- Obrišite višak silikona

Ilustracija (12.3.b)

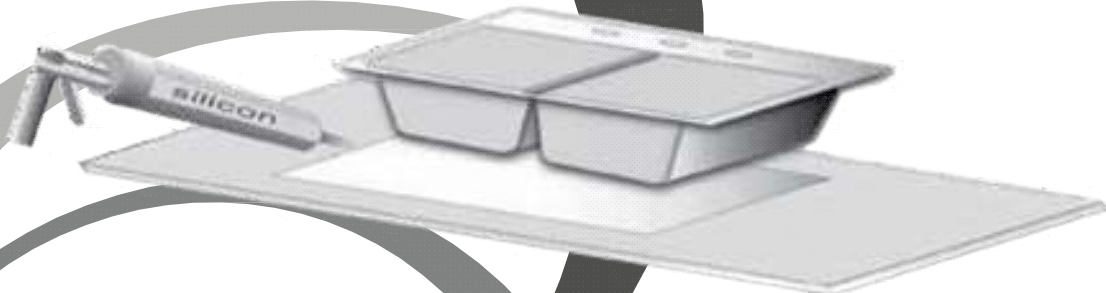


Illustration (12.3-b)

12.4 SUDOPERE OD LIVENOG GVOŽĐA I DRUGE TEŠKE SUDOPERE

Prilikom ugradnje Hanex sudopere od livenog gvožđa ili drugih teških sudopera, molimo vas da proverite u proizvodnom pogonu posebna uputstva. Sledeće informacije su samo jedan od načina za instaliranje teških sudopera. Još jednom, molimo vas da proverite u vašem proizvodnom pogonu, ako se mogu koristiti sledeće informacije.

Sudopere od livenog gvožđa ili druge teške sudopere mogu da se instaliraju nasadno ili usadno ili podgradno.

Usadna:

- Pratite ista uputstva kao u odeljku (12.3.)
- Nijedna druga podrška nije neophodna. Međutim, sa mnogo različitih tipova sudopera dostupnimna tržištu, molimo vas da proverite sa proizvođačem sudopere za instrukcije.

Podgradna:

- Pratite ista uputstva kao u odeljku(12.2.)
- Međutim, specijalni okvir je potreban da podrži težinu
- Instalirajte ili ručno napravljeni drveni ram dimenzija 25mm x 75mm ili već napravljene možete kupiti preko mnogih dobavljača alata
- Ram treba da bude prikačen za ormariće ispod sudopere
- Zapamtite, okvir i instalacija treba da izdrži težinu sudopere, vodu i sudove na sudoperi
- Instalacija:
 - Postavite sudoperu na okvir
 - prikačite sve cevi
 - Instalirajte kuhinjski pult
 - Nanesite 100% silikon na ivicu sudopere
 - Pozicionirajte kuhinjski pult
 - Obrišite ostatak silikona

13.1 PREGLED PLOČA ZA KUVANJE

Opisane u poglavlju 10.7., šavne ploče se koriste za jačanje integriteta pulta. Ovi spojevi visoke čvrstoće pružaju mnoge prednosti ploči, kao što su sprečavanje pukotina i drugih kvarova. Pored šavova i unutrašnjih uglova, izrezi za ploču za kuvanje treba da budu izrađeni na određeni način kako bi se obezbedila dodatna barijera između ploče za kuvanje i Hanex mineralnih ploča.

Danas postoji mnogo različitih uređaja za kuvanje koji proizvode veliku količinu toplote koja se može preneti na Hanex mineralne ploče i prouzrokovati kvar. Ovi koraci izrade se koriste kako bi se pojačao izrez što je više moguće kako bi se sprečili bilo kakvi kvarovi.

KONTROLNA LISTA:

- ☐ Glodalicu treba koristiti za sve izreze
- ☐ Koristite šablone za sve izreze
- ☐ Specijalno dizajnirani ugaoni blokovi moraju da se koriste u svim uglovima. Zahtevaju se blokovi minimum dimenzija 100mm x 100mm
- ☐ Pokušajte da napravite izrez dovoljno veliki da obezbedite prostor između ploče za kuvanje i Hanex mineralnih ploča
- ☐ Specijalni radijalni izrezi potrebni su za sva četiti ugla
- ☐ Postarajte se da izglčate sve strane izreza. Sve ivice na vrhu izreza moraju da budu radijusa od 3mm. Donje ivice moraju da budu glatko izglčane
- ☐ Nanesite traku koja prenosi toplotu (aluminijumska traka) skroz ukrug oko izreza
- ☐ Pazite da ne savijete aluminijumsku traku
- ☐ Ako je moguće, nanesite traku za odbijanje toplote (Nomex® ili sličnu) koja će pružiti zaštitnu barijeru protiv toplote (koristi se za vatrogasnu opremu)
- ☐ Omogućite ventilaciju ispod i unutar ormarića gde se nalazi ploča za kuvanje
- ☐ Na kraju, podučite kupca o ispravnoj upotrebi zaštitnih traka. Naznačite da ne uklanjaju ili menjaju bilo koji deo zaštitne trake

13.2 KORIŠĆENJE ŠABLONA

Na tržištu postoji širok asortiman uređaja za kuvanje. Postavljanje šablona za svaki model bilo bi gotovo nemoguće.

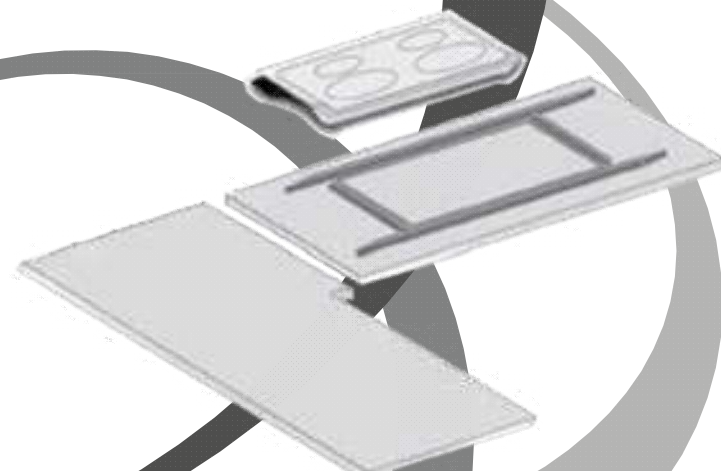
Zapamtite, potrebno je rezati ploče za kuvanje pomoću glodalice za glatke rezove, sprečavajući bilo kakve grube ivice. Osim ako ne koristite CNC, moraćete da napravite šablon za svaki izrez kuhinjskog pulta.

Korišćenje MDF traka bio bi najlakši način da brzo napravite šablone i da ne košta puno. (Ilustracija 13.2-a). Minimum od 75mm širine MDF traka je preporučljivo da biste imali stabilnost kada koristite glodalicu po šablonu.

Uputstva:

1. Isecite MDF trake na minimum 75mm širine
2. Pronađite izrez na vrhu
3. Zapamtite da centrirate izrez i sa prednje i sa zadnje strane
4. Potrebno je da ima dovoljno mesta od ivice
5. Uzmite MDF trake i zalepite ih vrući lepkom za linije izreza
6. Pobrinite se da imate dovoljno lepka da MDF trake drži na mestu
7. Svi uglovi treba da budu pod 90 stepeni da bi bili sigurni da su vaši šabloni ispravno u ravni

Ilustracija (13.2.a)



13.3 IZREZI ZA PLOČE ZA KUVANJE

Nakon što ste završili sa izradom šablona za izrez i pričvršćen je za vrh, sada ste spremni za glačanje.

Uputstva:

1. Pobrinite se da koristite glodalicu od najmanje 6,35cm hp with sa pravim karbidnim burgijama Pogledajte odeljak 5
2. Koristite burgiju rezača od 1,9cm u ravni sa gornjim ležištem da bi pratili šablon
3. Ležište treba da bude 1/2 ispod šablona i da ide uz MDF sigurno
4. Zarijte glodalicu u materijal da napravite početnu rupu
5. Pažljivo, pratite šablon i secite materijal
6. Postarajte se da polako vodite svoju glodalicu u pravcu kazaljke na satu
7. Ne forsirajte glodalicu da radi brže, to će napraviti zareze
8. Pobrinite se da ne dirate glodalicu
9. Nakon što ste završili sa rezanjem, poprskajte šablon denaturisanim alkoholom da biste ga izvadili iz pulta
10. Možda ćete morati da koristite dleto
11. Pustite da alkohol natopi da bi opustio lepak pre nego što pokušate da izvadite šablon
12. Pažljivo da ne istrošite ili da ne zagrebete pult
13. Pogrebite ostatak lepka dletom

Ilustracija (13.3.a)



Ilustracija (13.3.a)

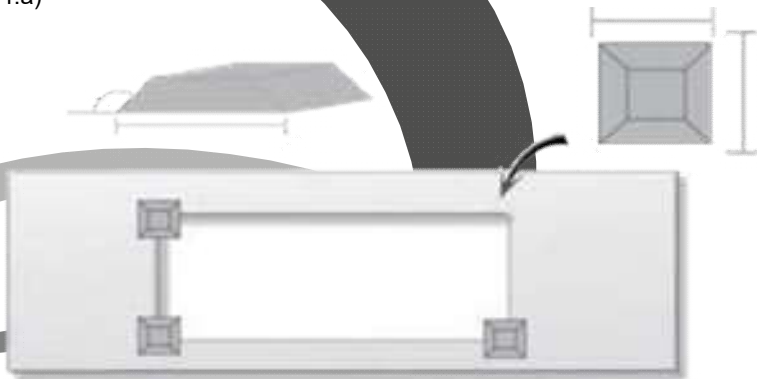
13.4 UGAONI BLOK VELIKE SNAGE

Slično kao šavne ploče, ugaoni blokovi velike snage treba da imaju minimum snage i specifikaciju.

Uputstva:

1. Sva četiti ugla zahtevaju ugaone blokove velike snage
2. Ovi blokovi moraju da budu dimenzija 100 x 100mm ili veći za adekvatnu podršku
3. Kao i šavne ploče, ovi blokovi neće videti kada se instaliraju. Mogu koristiti Hanex mineralne ploče (otpadni delovi) različitih boja
4. Ugaoni blokovi moraju da budu pod uglom od 45° na sve četiti strane osim kada je jedna strana bloka ubačena odmah uz ojačanje ivice
5. Nakon pripreme ugaonih blokova, poređajte ih tako da budu u centru ugla
6. Prikačite blokove Hanex lepkom za sva četiti ugla i stegnite ih da se ne pomeraju
7. Na blokovima mora da bude 100% pokrivenost lepkom

Ilustracija (13.4.a)



Ilustracija (13.4-a)

Napomena: Ovi ugaoni blokovi velike snage potrebni su i poništiće garanciju proizvođača Hanex mineralnih ploča ako se ne koriste pravilno

13.5 KRAJNJE GLODANJE I POLIRANJE

Ovi koraci za jačanje isečaka ploča za kuvanje mogu biti zamorni, međutim, oni će pružiti dodatnu prepreku za sprečavanje bilo kakvih kvarova.

Uputstva:

1. Nakon što se lepak osuši, isecite višak materijala ugaonih blokova glodalicom
2. Zapamtite, samo su glodalice dozvoljene
3. Nakon instaliranja ugaonih blokova, možete izbrusiti višak materijala na svakom uglu da biste pružili malo više mesta između ploče za kuvanje i Hanex mineralne ploče. Ilustracija (13.5-a)

- Korišćenjem glodalice, izglodajte svaki ugao za rezanje do 45°
- Koristite glodalicu sa burgijom od 3/4" inča ili veću
- Pre brušenja uglova, preporučljivo je da pregledate i ponovo premerite ploču za kuvanje
- Prekriće radijuse uglova, jer su uglovi većine ploča za kuvanje četvrtasti Ilustracija (13.5.a)



Saveti

Upotrebite olovke da na ploči za kuvanje označite koliko daleko treba usmeriti uglove. Zapamtite, burgije glodalice treba samo da ide do oznake olovke i ne bi trebalo da seče dalje

Ilustracija (13.5-a)



13.6 PREVENTIVNE MERE

Nakon što se izvrše svi rezovi, sledi još par koraka za dodavanje dodatnih preventivnih mera.

Uputstva:

1. Izbrusite radijus od 3mm radius na gornjim ivicama izreza
2. Izglačajte čitav izrez sa brusnim papirom granulacije 150 grit (ili slične)
3. Čitav izrez (vrh i dno) mora se izglačati dok ne bude gladak
4. Sve krhotine i preskakanja glodalice moraju se izglačati i izrez mora da bude oslobođen svih podizača stresa
5. Nakon glačanja, očistite područje denaturisanim alkoholom da uklonite prašinu
6. Na kraju, nanesite traku za prenos toplote (aluminijum traka) skroz okolo izreza
7. Ne preklapajte aluminijumsku traku
8. Ako je moguće, nanesite traku za odbijanje toplote (Nomex® ili sličnu) koja će pružiti zaštitnu barijeru protiv toplote (Kontaktirajte vaše dobavljače za više informacija o Nomex® trakama)

Ilustracija (13.6.a)

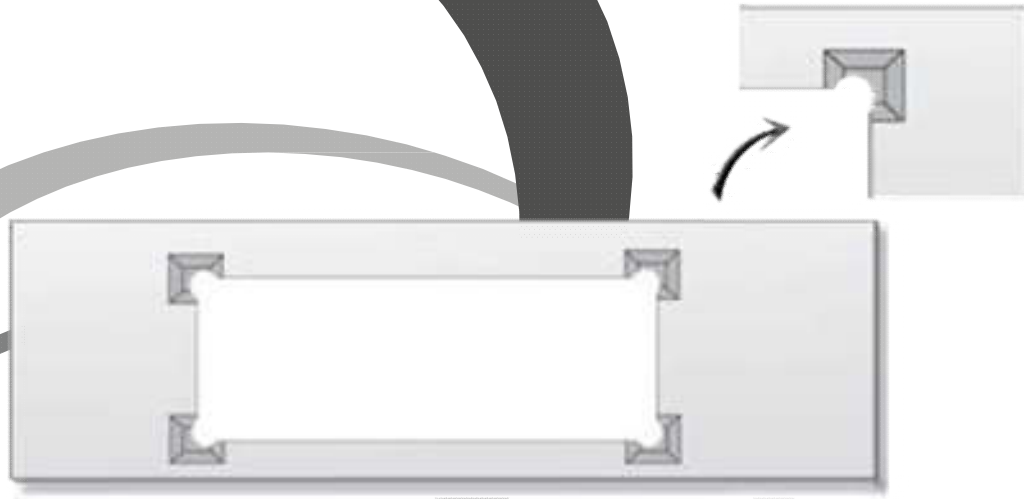


Illustration (13.6-a)

13.6 PREVENTIVNE MERE

Potencijalni problemi:

- Prekomerna toplota
- Tačke stresa u izrezu
- Nedostaje zaštitna traka koja prenosi i/ili odbija toplotu
- Ploča za kuvanje sa greškom
- Nema dovoljno prostora između ploče za kuvanje i kuhinjskog pulta
- Nedostaju ugaoni blokovi velike snage
- Šav kroz ploču za kuvanje
- Obmana kupca
- Nepropisno podržano
- Nije ispravno izglačano
- Prevelike šerpe i tigani za kuvanje, gde se toplota prenosi na kuhinjski pult

Preventivne mere:

- Svi izrezi moraju biti finiširani glodalicom
- Koristite šablone za izreze
- Specijano dizajnirani ugaoni blokovi moraju se koristiti za sva četiri ugla sa minimumom od 100mm x 100mm
- Pokušajte da napravite izrez koliko je moguće veći da omogućite prostor između ploče za kuvanje i Hanex mineralnih ploča
- Specijalni radijalni izrezi neophodni su za sva četiri ugla
- Izglačajte sve strane izreza. Sve gornje ivice izreza moraju da imaju 3mm radijusa. Donje ivice se moraju izglačati glatko
- Nanesite traku za prenos toplote (aluminijum traka) skroz okolo izreza
- Ne preklapajte aluminijumsku traku
- Ako je moguće, nanesite traku za odbijanje toplote (Nomex® ili sličnu) koja će pružiti zaštitnu barijeru protiv toplote (koristi se za vatrogasnu opremu)
- Omogućite ventilaciju ispod i unutar ormarića gde se nalazi ploča za kuvanje
- Na kraju, podučite kupca o ispravnoj upotrebi zaštitnih traka. Naznačite da ne uklanjaju ili menjaju bilo koji deo zaštitne trake

14.1 POVRŠINE

A. Umetak

Hanex mineralne ploče mogu se koristiti u mnogim različitim primenama zbog svoje svestranosti. Jedna od njihovih prednosti u odnosu na druge materijale za oblaganje na tržištu je mogućnost umetanje različitih boja na površinu. Umetak može biti tvrd ili mekan, međutim, krajnji rezultat će biti neporozna, sanitarna podloga koja se može koristiti za označavanje, dekoraciju i mnoge druge primene.

MEKANI UMETAK (OSNOVE):

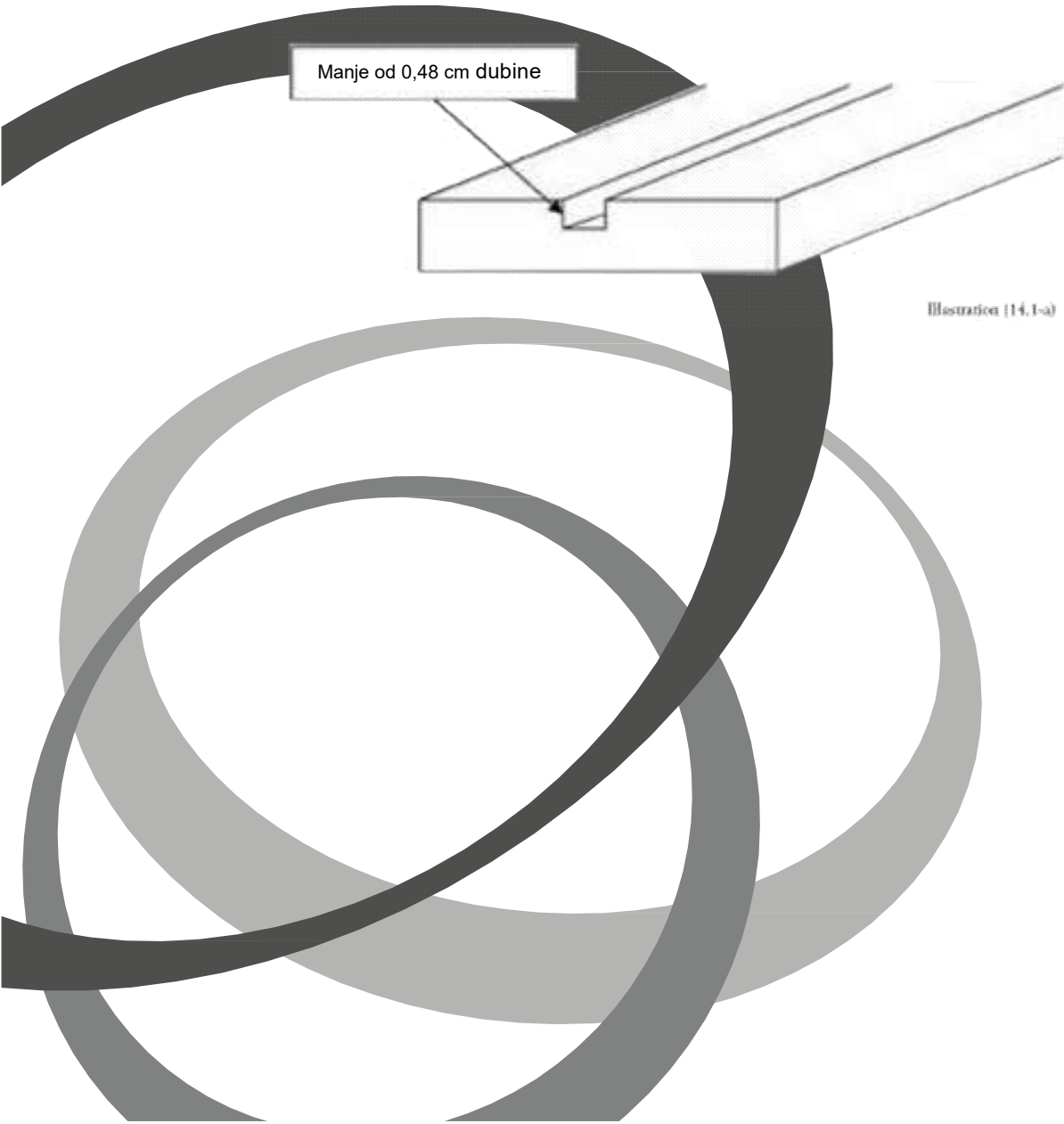
- U zavisnosti od veličine umetka i njegove složenosti, mogu se koristiti različiti alati
 - Mali umeci mogu se završiti glodalicom, sa ili bez šablona.
 - Međutim, ako je umetak komplikovan i zahteva zamršene rezove, CNC glodalice mogu da imaju više učinka
- U osnovi, izbrušeno područje puni se puni kompletom za umetke ili mešavinom smole, pigmentata i inicijatora
 - Preporučuje se upotreba kompleta sa umetkom koji su dostupni kod različitih proizvođača
 - Međutim, sa pravim znanjem, kompleti za umetke mogu se i napraviti za upola cene. Preduzmite neophodne preventivne mere kada radite sa smesama. Hemikalije mogu biti veoma štetne.
 - Sledite sve bezbedonosne zahteve i protokole koje je odredio proizvođač
- Napravite odgovarajuće umetke bilo sa vrućim lepkom ili sa sličnim materijalima
- Pomešajte smolu sa katalizatorom i sipajte u njih
 - U zavisnosti od količine katalizatora koja se upotrebi, vreme reakcije će se razlikovati
 - Zapamtite, mnogo katalizatora može da izazove pojavu pukotina
- Izglačajte i polirajte
- Proces se možda mora ponoviti, u zavisnosti od broja boja i slojeva umetka

14.1 POVRŠINE

A. Umeci

ČVRST UMETAK (OSNOVE):

- Čvrst umetak predstavlja uzimanje još jednog dela materijala i prišiti ga na površinu
- Čvrsti umeci se koriste da naglase pruge i čak i u prepravkama
- Korišćenjem prave željene burgije, izbrusite materijal
 - U zavisnosti od debljine, burgije glodalice mogu biti različitih veličina
 - Važno je da se otvor bude dubok manje od 5mm Ilustracija (14.1-a)



14.1 POVRŠINE

A. Umeci

ČVRST UMETAK
(Nastavljeno):

- Umetnute delove treba napraviti sa malim uglom
 - Napraviti umetnut komad. Napraviti umetnut deo od 1.6mm veći nego otvor za umetak koji ste upravo kreirali
 - Blag ugao pomoći će da se kreira čvrsto uklapanje, bez vidljivih linija šava
Ilustracija (14.1-b)
- U zavisnosti od umetka, možda ćete morati da termoformirate umetnuti deo
Pogledajte poglavlje 20 za više detalja
- Osušite sve komade da bi ste osigurali ispravno postavljanje
- Brusiti sve delove sa papirom za brušenje granulacije 80
- Obrisati sa denaturisanim alkoholom
- Nanesite lepak za šavove
- Postavite umetnuti deo i klatite ga napred nazad da ga uglovite
- Pritegnite dok se lepak suši
- Glačajte i polirajte do željenog finiša

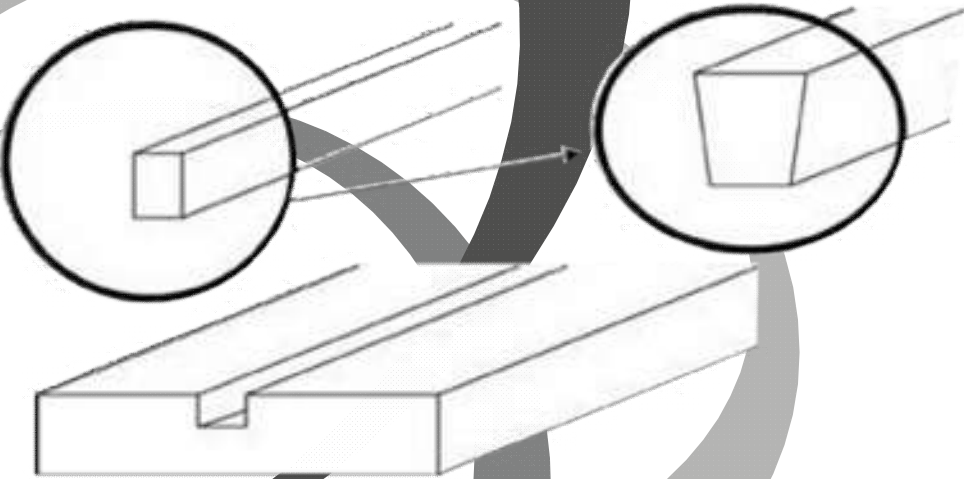


Illustration (14.1-b)

14.2 IVICE

A. Umeci

Stvaranje ivičnih umetaka može da bude različito u zavisnosti od toga kako ste napravili ivicu. Molimo vas da pogledate Poglavlje 11 za više detalja o nadogradnji ivica.

OJAČANJA SLOŽENIH IVICA:

- Zamenite srednju ploču drugom bojom. Ilustracija (14.2-a)
- Važna je upotreba pravog obojenog lepka za šav
 - Zbog unutrašnjih uglova i drugih mesta na kojima će trake za punjenje biti šav, važno je koristiti odgovarajuću boju lepka za šavove
 - Koristite istu boju lepka za šavove kao gornji deo prvog sloja.
 - Koristite istu boju lepka za šav umetka kao za drugi sloj
- Pratite instrukcije u poglavlju 11 za nadogradnju ivica da biste završili umetak i ivicu

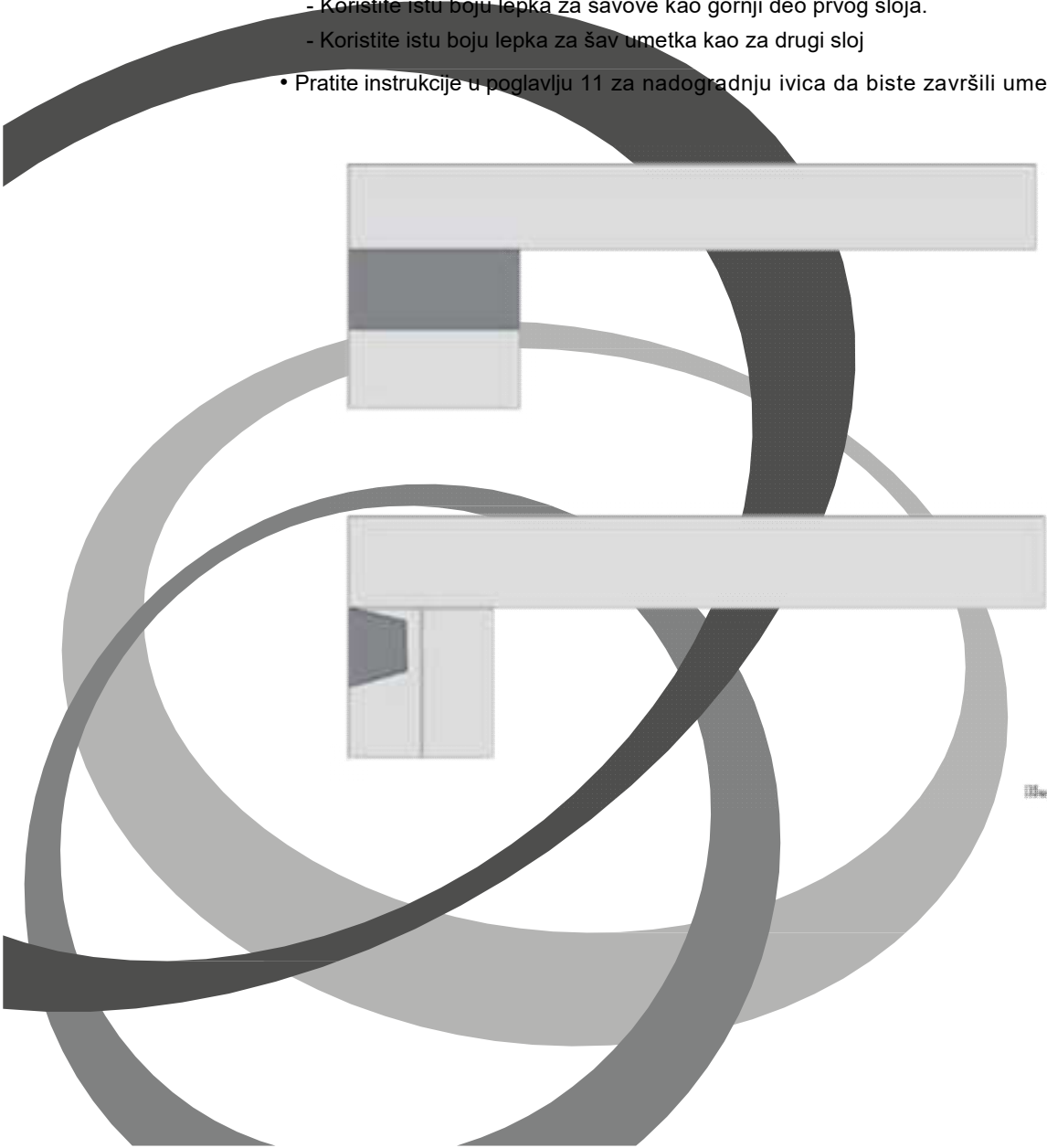


Illustration (14.2-a)

14.2 IVICE

A. Umeci

OBORENA IVICA:

- Za slojevite oborene ivice, otvori umetaka moraju biti izbrušeni i umetnuti deo može biti prišiven, da bi kreirao umetak ivice
 - Korišćenjem željene burgije glodalice, izglati materijal
 - U zavisnosti od debljine, burgije glodalice mogu se razlikovati u veličini
 - Važno je da otvor ne bude dubok manje od 5 mm
 - Umetnute delove treba napraviti sa malim uglom
 - Napraviti umetnut komad. Napraviti umetnut deo od 1.6mm veći nego otvor za umetak koji ste upravo kreirali
 - Blag ugao pomoći će da se kreira čvrsto uklapanje, bez vidljivih linija šava
- Ilustracija (14.2-b)
- U zavisnosti od umetka, možda ćete morati da termoformirate umetnuti deo Pogledajte poglavlje 20 za više detalja
 - Osušite sve komade da bi ste osigurali ispravno postavljanje
 - Brusiti sve delove sa papirom za brušenje granulacije 80
 - Obrisati sa denaturisanim alkoholom
 - Nanesite lepak za šavove
 - Postavite umetnuti deo i klatite ga napred nazad da ga uglavite
 - Pritegnite dok se lepak suši
 - Glačajte i polirajte do željenog finiša

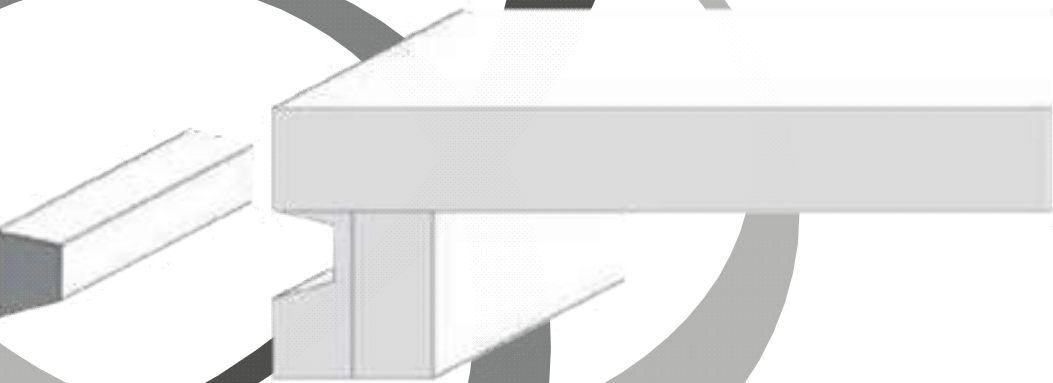


Illustration (14.2-b)

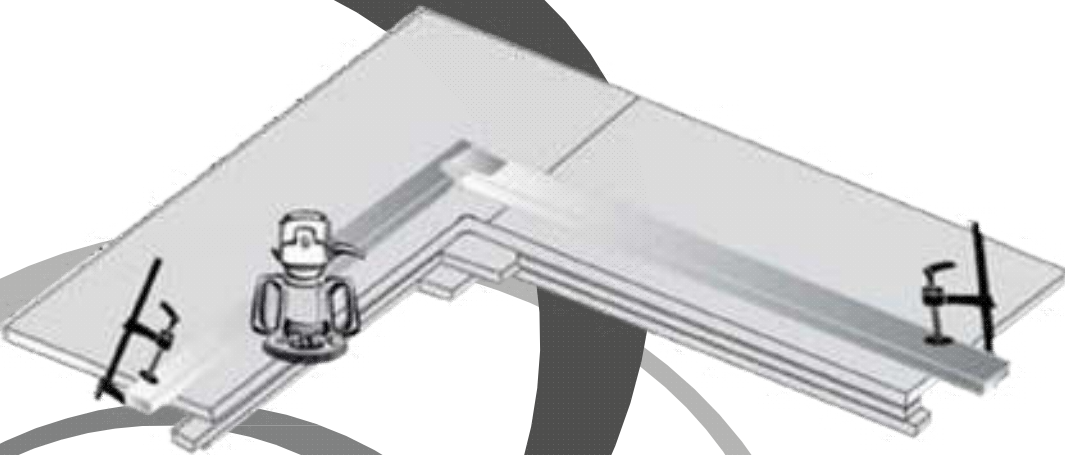
14.2 IVICE

B. Profili ivica

Nakon završetka složenih ivica, višak lepka i nesavršenosti se mora izglati pre nego što se na ivici može koristiti burgija za dekorativnu ivicu.

Uputstva:

1. Budite sigurni da se sav lepak osušio i da nema mekih mesta
2. Uklonite svu opremu za stezanje
3. Uklonite sve blokove koji su korišćeni kao smernica za ivice
4. Obrnite kuhinjski pult da se vidi gornja strana
5. Ili koristite šablon, kao što je sistem za blokiranje pravih ivica sa radijusom za uklanjanje viška lepka ili nesavršenosti Ilustracija (14.2-c)



Illustration(14.2-c)

Napomena: Pokrenite glodalicu sa leva na desno
Budite sigurni da ste stegli sve delove pre nego što

14.2 IVICE

Imati pravi dekorativni profil je stvar izbora. Ukasne ivice mogu biti veoma jednostavne za izradu i mogu doneti mnogo interesa i profita.

Postoji mnogo proizvođača alata sa specijalnim burgijama koje stvaraju različite lepe ivice. Zapamtite, važno je proveriti sa proizvođačem burgija, za bilo kakvo odricanje od odgovornosti i posebna uputstva.

Uputstva:

1. Nakon što završite sve nadogradnje i pripremne radove, možete pokrenuti glodalicu sa svojom ukrasnom burgijom
2. Većina burgija će imati šablonski vodič u dnu burgije i on će služiti duž materijala. To je razlog za Poglavlje 11.5
3. Među mnogim različitim vrstama ukrasnih ivica, najčešće se koriste: olabavljena ivica, 6mm, 12mm, 19mm radijusa, full bull nose, half bull nose, ogee, roman ogee, triple pencil itd.
4. Nakon što su ukrasne ivice profilisane prema vrhu, izgladjajte ivicu da bi odgovarala finišu gornje površine
5. Pogledajte poglavlje 16. za detalje glačanja i poliranja

Napomena: Postoji mnogo različitih proizvođača burgija na tržištu, obavezno proverite sa proizvođačem za specijalna uputstva

Zapamtite, Hanex neće biti odgovoran za bilo kakva oštećenja na vrhu zbog neispravnih burgija

Pokrenite glodalicu sa leve na desnu stranu za glatko glodanje

Uvek testirajte burgiju na testnom materijalu da biste proverili dubinu i druge nedoumice

Kada radite sa razrađenim burgijama, pobrinite se da višeslojna ivica ima dovoljno materijala da se pokrije profil

14.3 SUDOPERE

A. Umeci

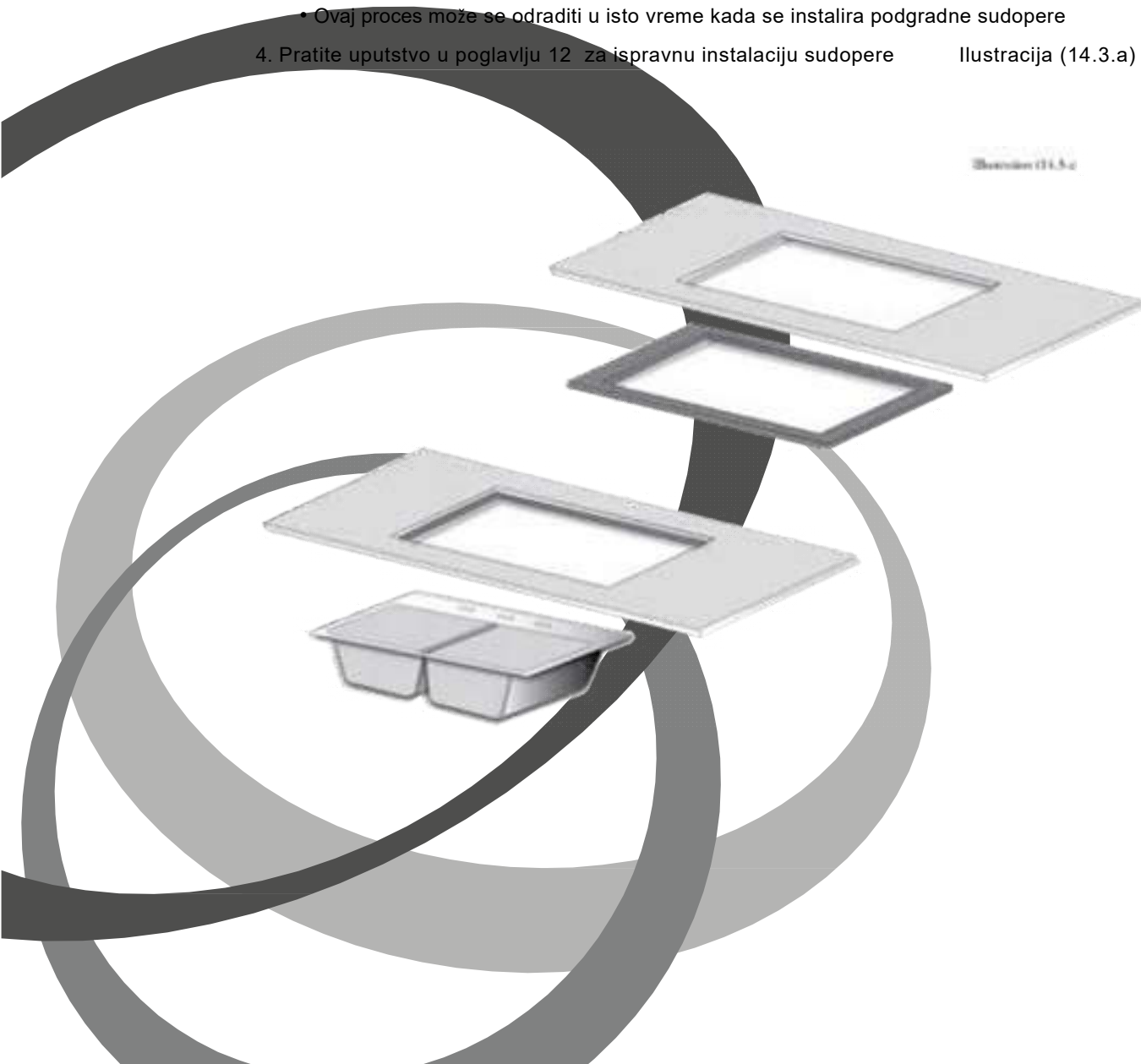
Veoma slično umecima ojačanja ivica, dodavanjem trake materijala različite boje između kuhinjskog pulta i sudopere kreirate umetak.

Uputstva:

1. Isecite komad materijala Hanex mineralnih ploča u boji umetka koju izaberete
2. Komad treba da bude najmanje 50mm veći nego obod izreza sudopere Ilustracija (14.3-a)
3. Korišćenjem Hanex kompleta za lepljenje, zalepite komad umetka za dno kuhinjskog pulta

• Ovaj proces može se odraditi u isto vreme kada se instalira podgradne sudopere

4. Pratite uputstvo u poglavlju 12 za ispravnu instalaciju sudopere Ilustracija (14.3.a)



15.1 NEPRIČVRŠČENE POZADINE

Postoje dva načina za instaliranje nepričvrščenih pozadina na kuhinjski pult. Prvo, pozadine se mogu spojiti sa gornjom površinom koristeći Hanex komplet za šavove. Drugo, može se instalirati pomoću silikona, jer postoje neki instalateri ili korisnici koji ne žele da pozadine budu trajno zalepljene za gornju površinu.

KORIŠĆENJE HANEX KOMPLETA ZA ŠAVOVE (TRAJNO):

1. Korišćenjem trake za maskiranje, zalepite i pozadinu i kuhinjski pult tamo gde će lepak biti istisnut (komplet za lepljenje)
2. Pripremite komplet za lepljenje. (Poglavlje 6.2)
 - Nanesite komplet za lepljenje duž kuhinjskog pulta gde će se dodirnuti sa pozadinom
3. Nanesite male količine silikona na zadnju stranu pozadine
 - Sa razmakom od otprilike 305mm
4. Nanesite male količine vrućeg lepka takođe i na zadnju stranu pozadine
 - Da bi se držao splash bez pomeranja, dok se silikon osuši
 - Nanesite vruć lepak između delova sa nanetim silikonom
5. Postavite pozadinu na kuhinjski pult
 - Držite pozadinu čvrsto uz zid i do kuhinjske ploče
6. Držite ga na mestu dok se vruć lepak ne osuši
7. Višak lepka će izaći
8. Uklonite višak lepka i trake

Note: Smernice za instalaciju pozadine podloge razlikuju se u zavisnosti od proizvođača. Molimo vas da zajedno sa dizajnom radne površine i vlasnikom kuće proverite kako treba postaviti instalacije za pozadinu. Neki proizvođači koriste komplet šava da bi trajno pričvrstili ploču na ploči zbog naseljavanja kuće. Na ovaj način će se baterija ponovo spustiti zajedno sa radnom površinom kada se pomere čitavi ormari.

15.1 NEPRIČVRŠČENE POZADINE

Drugi način da se instalira nepričvrščenih pozadina rastresita površina je upotreba silikona kako bi se prskanje lepilo na zida, a takođe koristite obojeni silikon za detaljnu završnu obradu spojeva gde se pozadina susreće sa radnom površinom.

KORIŠĆENJE SILIKONA:

1. Očistite površinu denaturisanim alkoholom
2. Nanesite male količine silikona na zadnju stranu pozadine
 - Otprilike sa razmakom od 305mm
3. Takođe nanesite male količine vrućeg lepka na zadnju stranu pozadine
 - Da bi pozadina ostao na mestu, dok se silikon suši
 - Nanesite vruć lepak između količina silikona
4. Postavite splash na poledinu kuhinjskog pulta i čvrsto pritisnite na zid
5. Držite je na mestu dok se vruć lepak ne osuši
6. Nakon što se vruć lepak učvrsti, nanesite kuglicu silikona između pozadine i kuhinjskog pulta da bi sprečili da voda prolazi kroz prazninu
7. Da biste imali čiste silikonski zaptivač:
 - Poprskajte ugaonu kuglicu silikona denaturisanim alkoholom
 - Pobrinite se da kuglica silikona dohvati i pozadinu i pult
 - Obrišite špahtolom višak silikona
 - Zbog denaturisanog alkohola, višak silikona se neće zalepiti ni zašta što olakšava čišćenje

Ilustracija 15.1.a

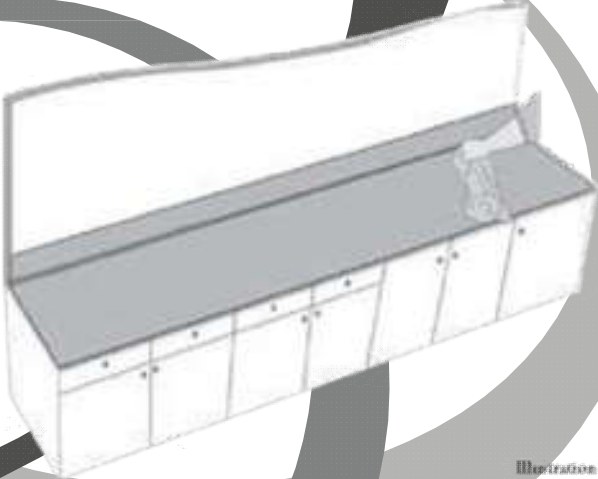


Illustration (15.1-a)

15.1 ZAoblJENA POZADINA

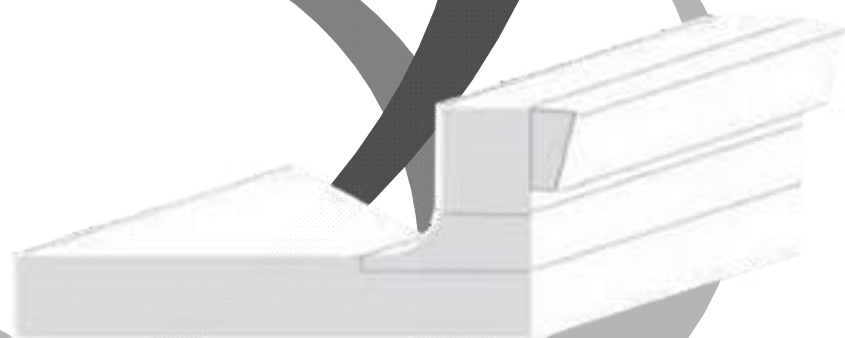
Integrisana zaobljena pozadina je izuzetno popularna i predstavlja tehniku izrade koja može odvojiti industriju čvrstih površinskih materijala od bilo kojeg drugog površinskog materijala na tržištu.

Iako je zaobljena pozadina željena karakteristika čvrste površine, postoje posebne tehnike izrade za koje je potrebna dozvola. Ako je proizvedena ispravna, zaobljena pozadina, može da doda lepotu i funkcionalnost kuhinjskom pultu.

Mere opreza:

- Veoma je važno da se šablon sa lica mesta bude izrađen kao identični oblik zida i ormarića
 - U suprotnom razmaci će se videti niz gornje ivice
 - Ako je zid dosta iskrivljen, treba razmotriti ugradnju Hanex košuljicu na gornju ivicu. Ilustracija (15.2-a)
- Iste materijale treba koristiti u izradi pozadine
 - Ploče sa istog mesta se preporučuju
- Postarajte se da su linije šava neprimetne
- Zaobljeno ojačanje se mora umetnuti u rez na platformi
 - Ovo je savet da bi se ojačala pozadina i da se osigura ispravan šav
 - Ako se ne instalira u urez na platformi, onda će se šav i garancija će biti poništena

Ilustracija (15.2-a)



Ilustracija (15.2-a)

15.2 ZAoblJENA POZADINA

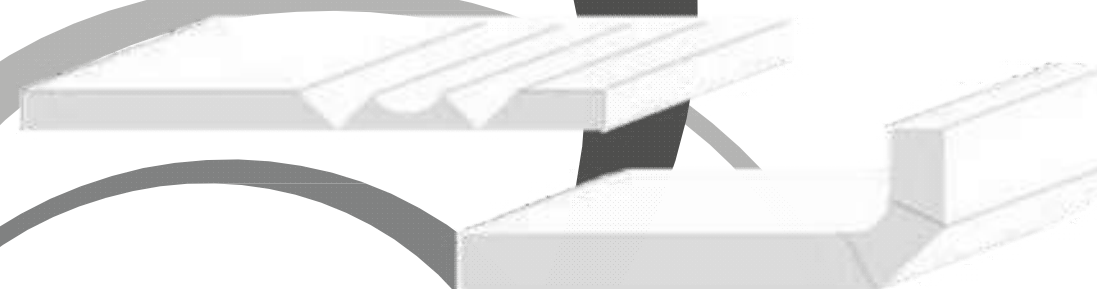
A. Korišćenje opereme za V-žleb

Korišćenje mašina za V-žleb je jedan od najbržih načina da postignete zaobljenu pozadinu. Međutim, oprema može biti skupa i treba je razmotriti premavašim mogućnostima.

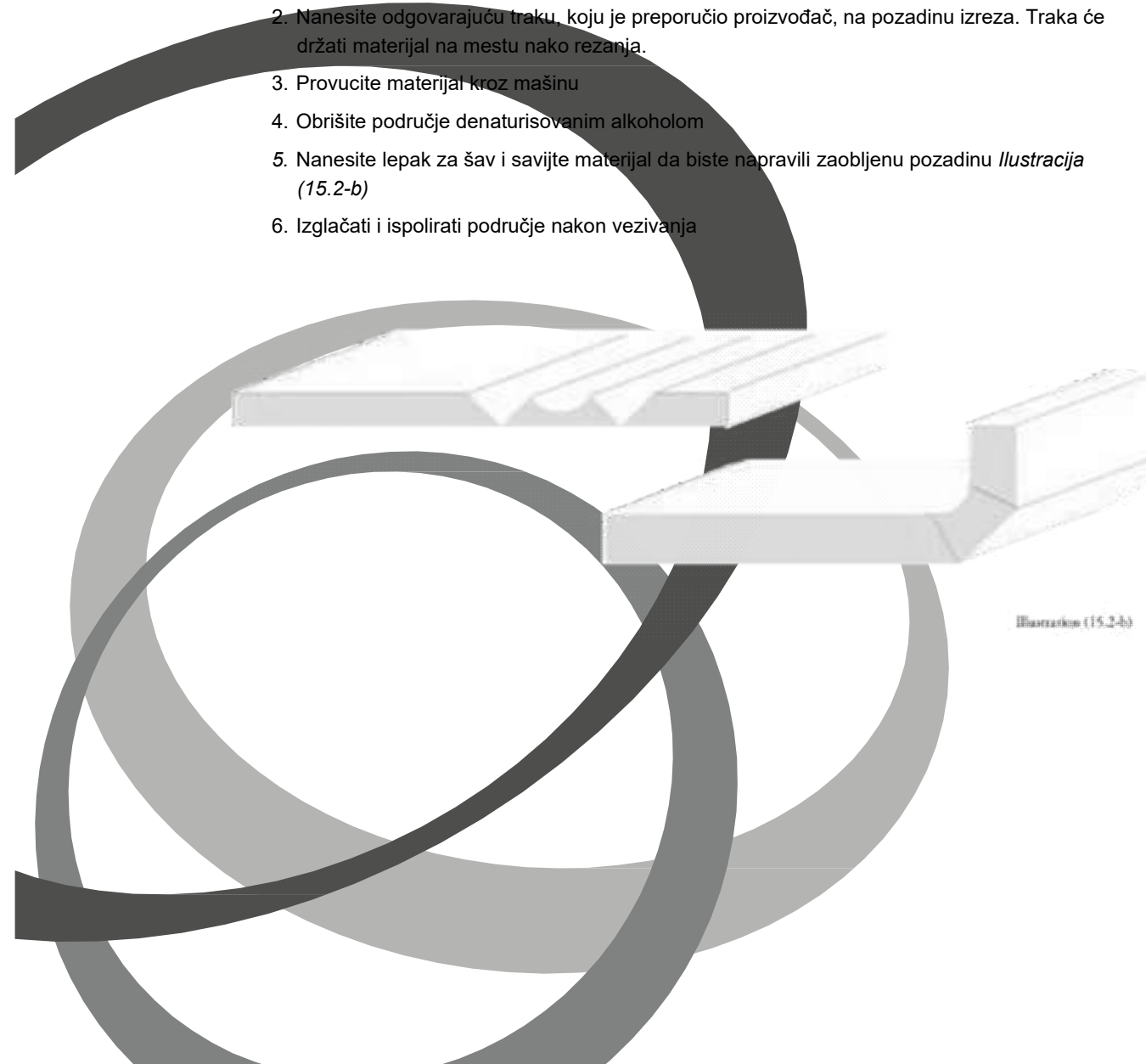
U zavisnosti od opreme, tehnike će se razlikovati. Kontaktirajte proizvođača opreme za više detalja i instrukcije. Osnovni principi V-žlebova pozadina su da se izlodažu posebni oblici na materijalu, gde se može saviti do 90°stepeni.

Uputstva:

1. Izmerite debljinu materijala da bi ste kalibrirali opremu
2. Nanesite odgovarajuću traku, koju je preporučio proizvođač, na pozadinu izreza. Traka će držati materijal na mestu nako rezanja.
3. Provucite materijal kroz mašinu
4. Obrišite područje denaturisovanim alkoholom
5. Nanesite lepak za šav i savijte materijal da biste napravili zaobljenu pozadinu *Ilustracija (15.2-b)*
6. Izglačati i ispolirati područje nakon vezivanja



Ilustracija (15.2-b)



15.2 ZAoblJENA POZADINA

B. Korišćenje specijalnih alata (Ručna zaobljena glodalica)

Ovaj metod koriste mnogi proizvođači zbog svoje jednostavnosti i troškovi za potreban alat su minimalni.

Uputstva:

1. Isecite deo pozadine (A) 9.5mm manje nego što je realna visina
 - Zato što će umetnuti deo (B) dodati 9.5mm u visinu
2. Isecite deo za umetanje (B) debljine 22mm
 - 12mm x 22mm x dužina pozadine
3. Izbrusite delove (A) i (B) zajedno i zašijte ih uspravno jedan na drugi Ilustracija (15.2-c)
 - Koristite neki tip stege sa oprugom i postavite stege sa razmakom od otprilike 150mm celom dužinom
4. Na vrhu, napravite usek 3mm dubok i 22mm širok sa burgijom za žleb, tamo gde će se nalaziti površina Ilustracija (15.2-c)

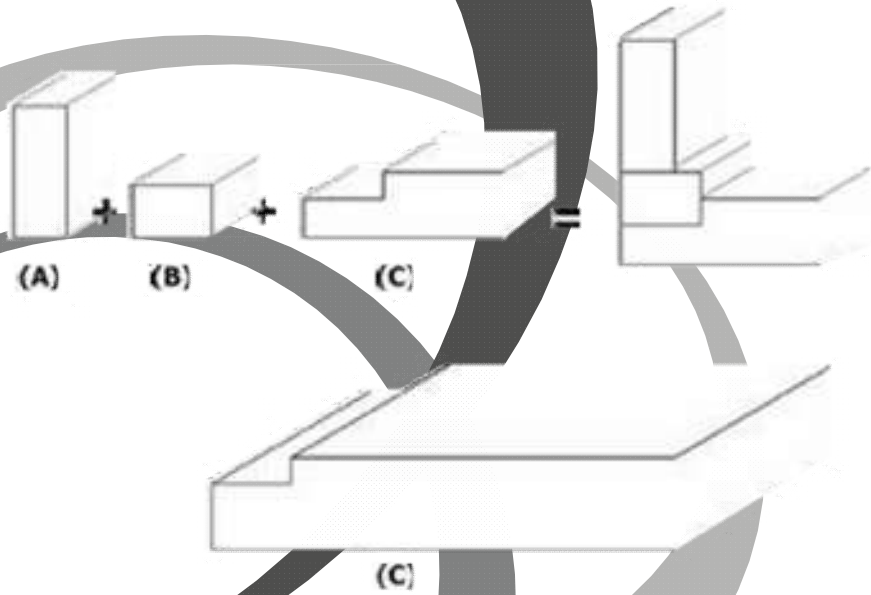


Illustration (15.2-c)

15.2 ZAoblJENA POZADINA

Uputstva:

5. Kada je zarez spreman i lepak se osušio, vreme je da privučete sve delove zajedno
6. Veoma je važno da sve delove pozadine održavate na 90° u odnosu na kuhinjski pult
7. Korišćenjem MDF medijapana ili iverice, napravite kvadratne blokove sa jednom stranicom izrezanom pod uglom od 45°. Ovi blokovi će delove pozadine ka uz gornju površinu. Zapamtite, postoje i druge dostupne metode i oprema za stezanje.
8. Postavite blokove sa razdaljinom na svakih 305mm apart. Ilustracija (15.2-d)
 - Jedan treba postaviti na oko 50mm od oba kraja
9. Osušene delove spojite zajedno i stegnite ih da vidite da li će se javiti neke praznine ili nesavršenosti
10. Osušene blokove zlepite vrućim lepkom za platformu. Blokovi treba da budu naslonjeni na pozadinu
 - Važno je da se blokovi nalaze na mestu da bi pozadina bila pod uglom od 90° u odnosu na platformu

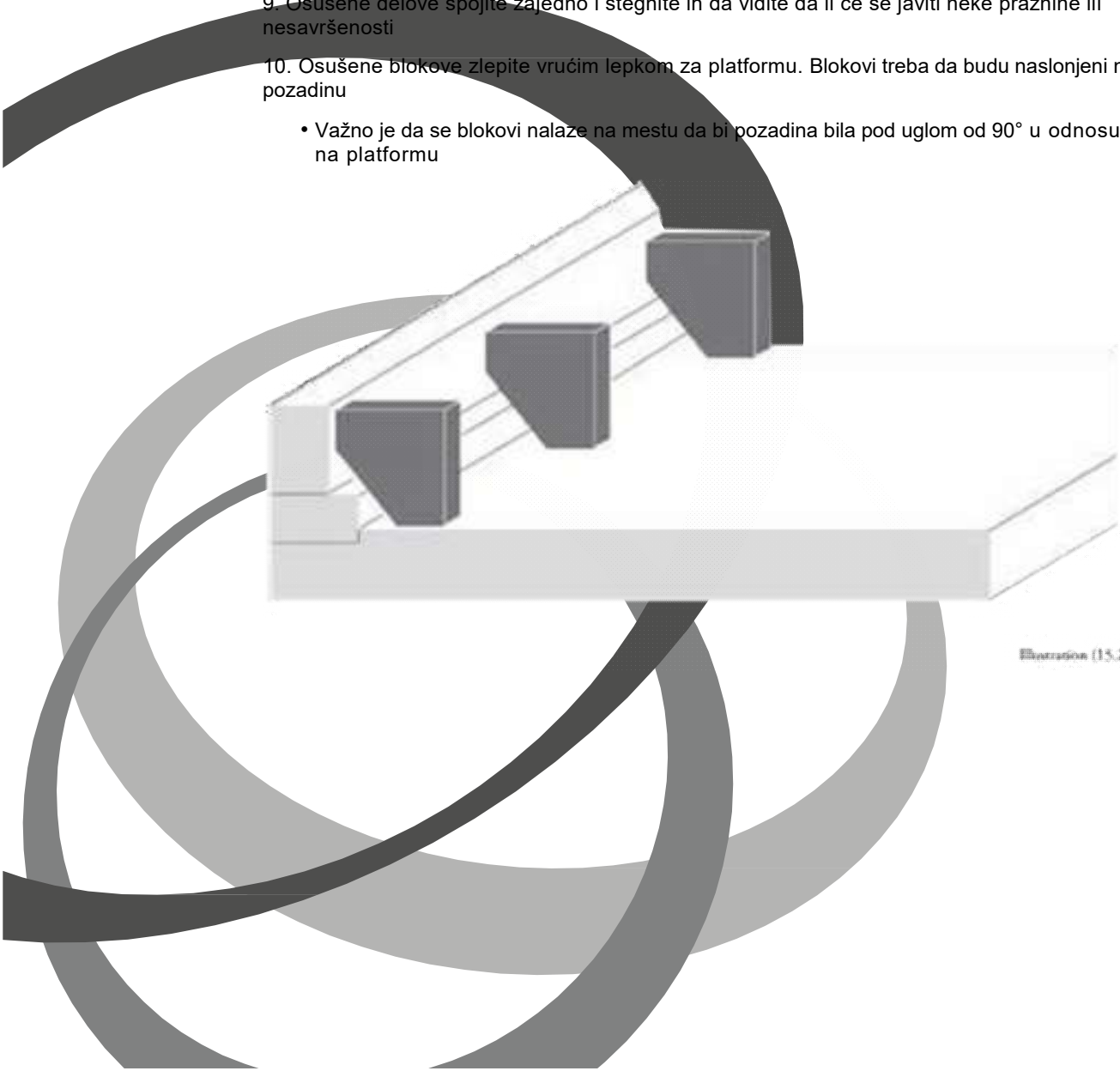


Illustration (15.2-d)

15.2 ZAOKLJENA POZADINA

Uputstva:

- 11. Nakon što su blokovi zalepljeni za vrh vrućim lepkom, obrišite usek i pozadinu denaturisanim alkoholom da biste uklonili prašinu
- 12. Kad se denaturisani alkohol skroz osuši, nanosite Hanex lepak za šav na usek sa kuglicom od 3mm
 - Pogledajte Odeljak 6.2 za instrukcije prilikom lepljenja
 - Kuglicu lepka treba postaviti na tri mesta u useku: napred, pozadi i u sredini

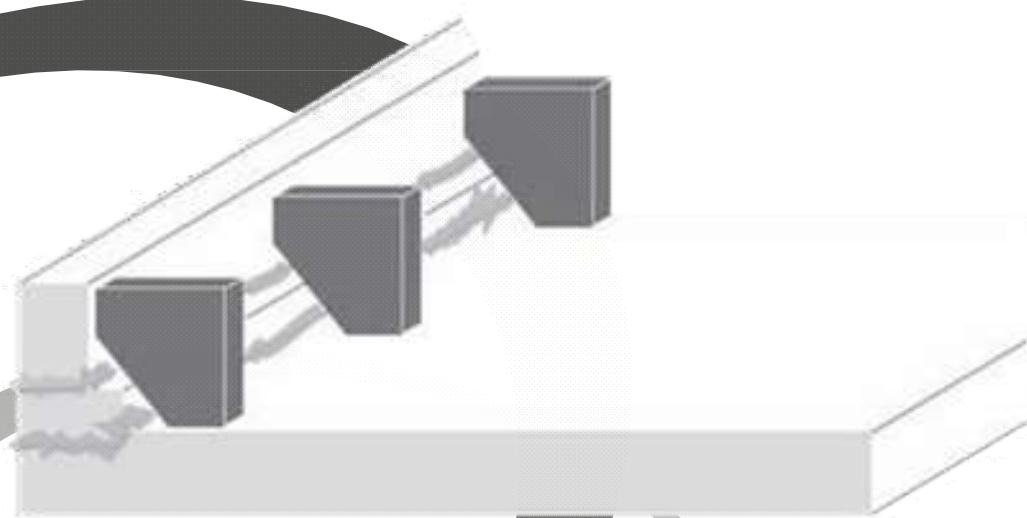


Illustration (15.2-e)

15.2 ZAOKLJENA POZADINA

Uputstva:

- 13. Postavite deo pozadine na usek i stegnite ga sa odgovarajućim sistemom za stezanje
 - Stegnite pozadinu na dole spreda a pozadi da biste se uverili da je pozadina zalepljena svuda i da ostaje pod uglom od 90° u odnosu na kuhinjski pult
 - Stegnite dno pozadine sa blokovima da biste pogurali pozadinu ka prednjoj sstrani useka da bi napravili neprimetni šav

Ilustracija (15.2-f)

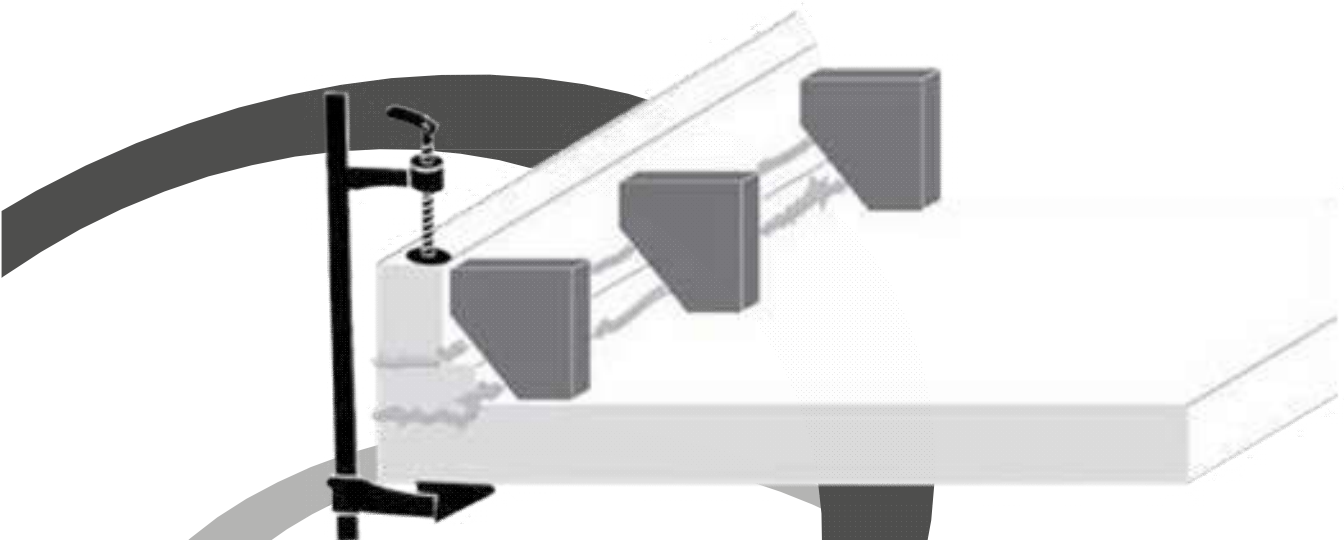


Illustration (15.2-f)



Saveti

Kada postavljate pozadinu u usek, postavite je malo pozadi pa zatim napred. Ovo će pomoći da lepak dobro pokrije, tako osiguravajući da lepak za šav bude ispod pozadine a ispred linije šava.

15.2 ZAoblJENA POZADINA

Uputstva:

14. Kada se lepak osuši, izvadite stege, drvene lokove i ostatak lepka ako ga ima
15. Kalibrirajte zaobljenu glodalicu tako da burgija dotiče platformu kuhinjskog pulta i pozadine
16. Pokrenite glodalicu s leva na desno
17. Važno je da glodalica ostane u položaju tik uz pozadinu da bi se izglođali svi neophodni materijali. Zapamtite, biće veoma teško izglacati pozadinu, jer ne stoji ravna na stolu.
18. Nakon što ste uspešno izglođali oblo, izglacajte i spolirajte do željenog finiša.

- Ilustracija (15.2-g)

Saveti

Zaobljena glodalica imaće smernice koje su u položaju od 90° u odnosu na zid sa obe strane osnove, i tako sprečava da burgija ode predaleko i da ošteti materijal pozadine

Ilustracija (15.2-g)



15.2 ZAoblJENA POZADINA

C. Druge inovativne metode

Postoje prednosti i nedostaci metoda koje su opisane u prethodnim odeljcima ovog priručnika za zaobljene pozadine. Za početak, V-žleb je brz i jednostavan, ali vrlo skup. Drugo, ručni ruter je jeftin i prilično jednostavan za napraviti, međutim, brušenje pozadine koja je već pričvršćena na kuhinjski pult je prilično teško.

Kao rezultat toga, neki proizvođači stvaraju druge inovativne metode izrade zaobljene pozadine koje su jednostavne, jeftine i što je najvažnije, prema posebnim standardima koje su postavili proizvođači. Ovaj priručnik pokriva jednu od metoda izrade zaobljene pozadine. Međutim, imajte na umu da postoje i druge inovativne metode i posebni alati koji pomažu u izradi zaobljene pozadine. Proverite koji metod bi bio najbolji za vašu kompaniju. Zapamtite, veoma je važno proveriti s tehničkom službom Hanex mineralnih pločai videti da li metod koji vi izaberete odgovara specifičnim standardima i da će biti pokriven garancijom.

MERE OPREZA:

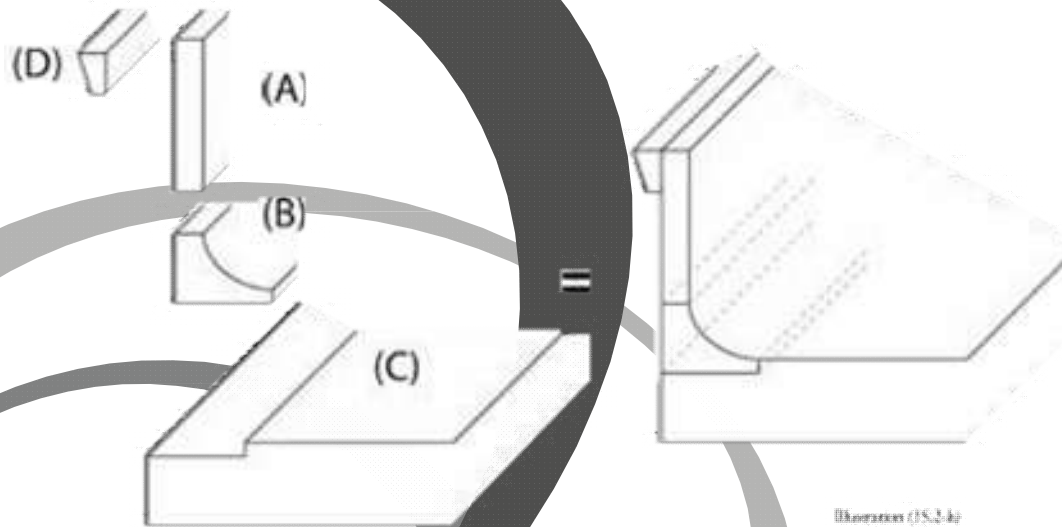
- Od najveće je važnosti, da se šablon sa lokacije izradi identičan sa oblikom zida i ormarića
 - U suprotnom, pojaviće se praznine duž gornje ivice
 - Ako je zid dosta iskrivljen, treba razmotiri ugradnju Hanex cap na gornju ivicu. Ilustracija (15.2-a)
- Iste materijale treba koristiti u izradi pozadine
 - Isti listovi ili listovi sa istog mesta se preporučuju #
- Postarajte se da su linije šava neprimetne
- Zaobljeno ojačanje mora se umetnuti u urez na platformi
 - Ovo je savet da bi se ojačala pozadina i da se osigura ispravan šav. Ilustracija (15.2-a)
 - Ako se pozadina napravi bez useka na platformi, ne samo da će izgled šava biti loš nego neće ni gornja površina biti pokrivena garancijom

15.2 ZAoblJENA POZADINA

Ovaj metod je inventvan jer zahteva jednostavne alate i mogućnost da se izglāča pozadina i veći deo zaobljene pre nego što se postavi kuhinjski pult.

Uputstva:

1. Slično kao Poglavlje 15.2-b, trebaće vam tri dela materijala
 - Trebaće vam deo pozadine (A) koji je 9.5mm manji od realne visine
 - Zato što će umetnuti deo (B) dodati 9.5mm u visinu
 - Umetnuti deo (B) treba da bude debljine 22mm, međutim, zaobljena površina već biti izglođan
 - 12mm x 22mm x dužina pozadine
 - Na vrhu, usecite 3mm duboko i 22mm široko burgijom sa žlebom gde će se nalaziti pozadina. Ilustracija (15.2-h)



15.2 ZAoblJENA POZADINA

Uputstva:

2. Međutim u ovom metodu, delovi "A" i "B" biće izrađeni različito
 - Isecite traku materijala koji će se koristi za pozadinu široku 127 mm visina gornjeg dela
 - Namestite traku sa prednjom starnom napred i stegnite je za sto
 - Korišćenjem 9.5mm zaobljene burgije glodalice, izglođajte jednu ivicu trake
 - Važno je ostaviti 3mm ravne površine na komadu. Ovih 3mm biće umetnuto u "C" usek
- Ilustracija (15.2.i)

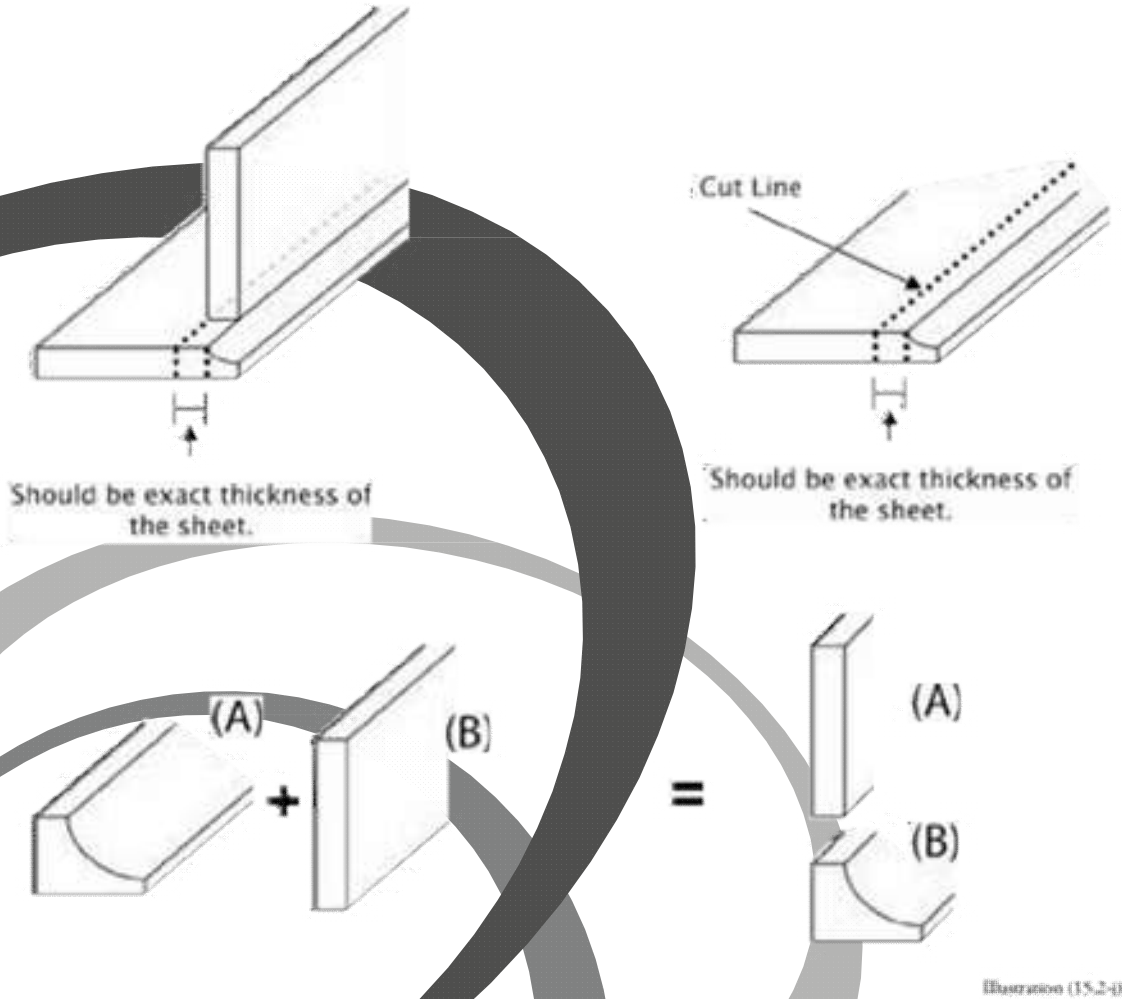


15.2 ZAobljena POZADINA

Uputstva:

- 3. Korišćenjem stone testere sa oštrim sečivom, isecite materijal na tačnu debljinu materijala. Ilustracija (15.2-j)
- 4. Da biste sekli, postavite stonu testeru sa oštrim sečivom i postavite ogradu prema tome kako ćete seći razmak od prednje ivice do zarezane.

Slika 1: Treba da bude istovetne debljine kao ploča
Slika 2: Linija izreza; Treba da bude istovetne debljine kao ploča



Saveti

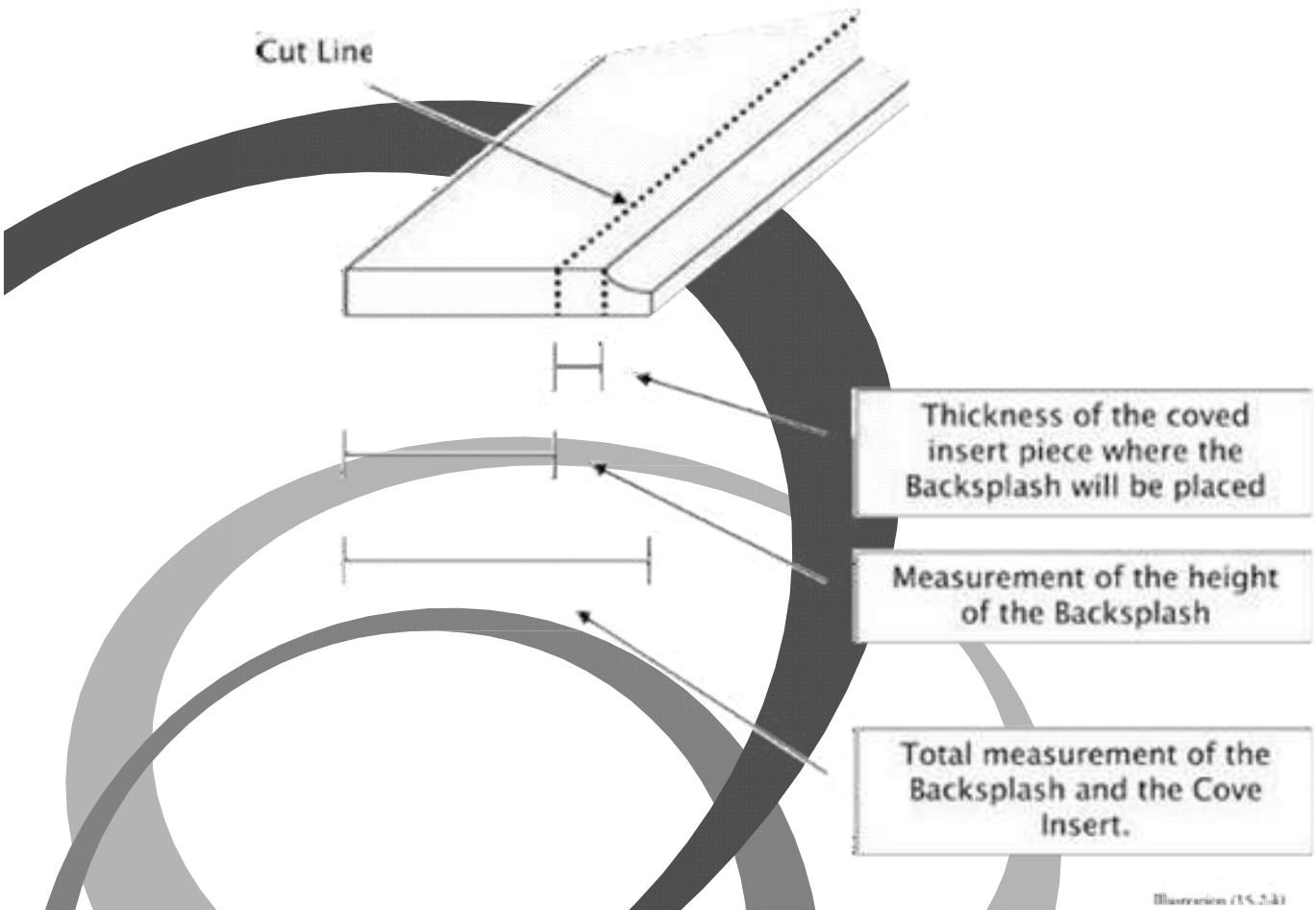
Da biste izmerili tačnu debljinu materijala koji treba da se seče, postavite neki komad Hanex materijala koji je za bacanje vertikalno uz pozadinu u liniji gde će započeti radialni rez i korišćenjem noža ili oštre olovke, označite liniju i prema tome secite.

15.2 ZAobljena POZADINA

Uputstva:

- 5. Ta dva dela će postati pozadina. Ilustracija (15.2-k)
- 6. Zabeležite, da se, u zavisnosti od željene debljine pozadine, traka "A" može izrezati da bude iste veličine kao pozadina ili na početku, umesto trake od 127 mm, možete da izaberete širinu prema debljini materijala.
 - Pogledajte ilustraciju (15.2-k) za detalje

Linija izreza
Debljina zaobljenog umetnutog dela gde će pozadina biti umetnuta
Merenje visine pozadine
Ukupna mera pozadine i umetnutog dela



Thickness of the coved insert piece where the Backsplash will be placed

Measurement of the height of the Backsplash

Total measurement of the Backsplash and the Cove Insert.

15.2 ZAOKLJENA POZADINA

Uputstva:

- 7. Nakon što su svi komadi isečeni,zalepite komad "A" komadom "B"
- 8. Korišćenjem Hanex lepka, zalepite dva dela zajedno
 - Postarajte se da im izglacate donju ivicu, pozadine i vrh obline
 - Obrišite sve površine denaturisanim alkoholom
 - Postavite otkočnu dasku na sto
 - Kada se alkohol osuši, stavite lepak za šav na uložak komad „B“6 mm perlica u sredini biće dovoljno)
- 9. Stegnite zalepljene delove korišćenjem neke vrste stezaljek sa oprugom da bi pritisak bio konstantan
 - Stezaljke treba da budu sa dovoljno razmaka da ceo šav dobije dovoljno pritiska
- 10. Nakon što se lepak potpuno osuši, uklonite stezaljke i izglacajte pozadinu do željenog finiša

Ilustracija (15.2.l)



Note: Preporučljivo je koristiti profil (mekanog) jastučeta na glačalici da biste omogućili jastučetu da napravi zaobljen oblik. Preduzmite potrebne mere da ne izglacate agresivno da deformišete oblinu.

Illustration (15.2-l)

15.2 ZAOKLJENA POZADINA

Uputstva:

- 11. Kada su svi delovi spremni vreme je da se svi delovi preostali delovi povuku
- 12. Veoma je važno da pozadina bude pod uglom od 90° na pult
- 13. Korišćenjem MDF medijapana ili iverice, proverite da su kvadratni blokovi sa jednom izrezanom ivicom na 45°. Ovi blokovi će biti korišćeni da drže delove pozadine za vrh. zapamtite, postoje druge metode, u dostupi materijali za stezanje
- 14. Postavite blokove na svakih 305mm. Ilustracija (15.2- m)
 - Jedan bi trebao biti postavljen na 50mm od oba kraja
- 15. Suvo uklopite delove i stegnite i da se vide praznine ako ih ima i nedostaci
- 16. Vrućim lepkom zalepite blokove za platformu. Postarajte se da su blokovi naspram pozadine
 - Važno je da se blokovi postavu na 90° u odnosu na pult

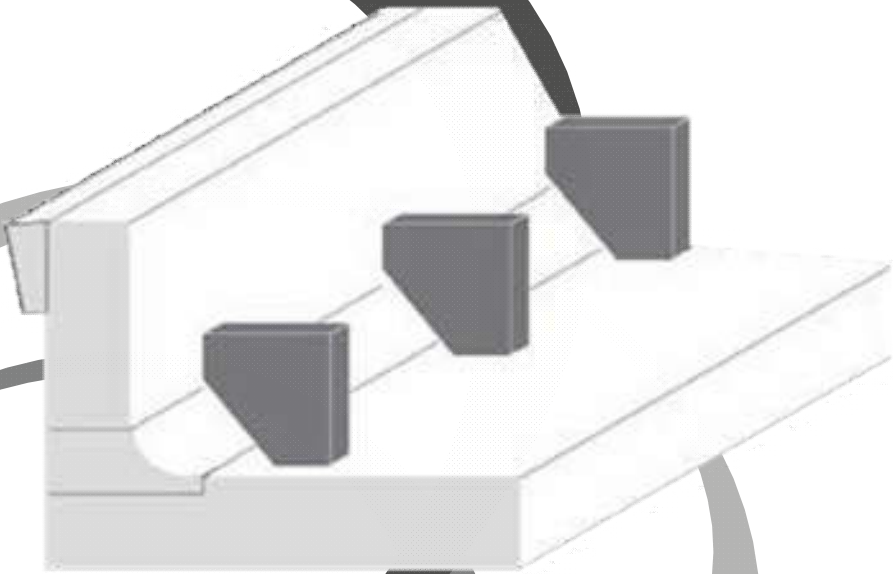


Illustration (15.2-m)

15.2 ZA OBLJENA POZADINA

Uputstva:

- 17. Nakon što su svi blokovi zalepljeni na vrh, obrišite i urez i pozadinu denaturisanim alkoholom i uklonite prašinu
- 18. Kada se alkohol osuši, nanosite Hanex lepak na urez sa kuglicom od 3mm
 - Vdite poglavlje 6.2 za uputstva za lepak
 - Kuglica lepka treba da bude postavljena na tri mesta: na urez, pozadi u u sredini

Ilustracija (15.2.n)



Saveti

Brušenje kontaktnih tačaka, naročito na donjoj ivici zaobljene pozadine pod blagim uglom, omogućiće da se pločica lako uklopi u zarez

Ilustration (15.2.n)

15.2.ZA OBLJENA POZADINA

Uputstva:

- 19. Postavite deo pozadine na urez, i stegnite sa propisnim sistetomom za stezanje. Ilustracija (15.2-o)
 - Stegnite pozadinu sa prednje ka zadnjoj strani da se uverite da je zalepljena i da stoji pod uglom od 90° na pult
 - Stegnite donju stranu pozadine za blokove da biste pogurali poazdinu ka prednjoj strani ureza i da napravite neprimetni šav
- 20. Kada se lepak veže, uklonite stezaljke, drvene blokove i ostatke vrućeg lepka
- 21. Glačajte i polirajte do željenog finiša

Ilustracija (15.2.o)

- Zapamtite, ako je pozadina već glačana, preduzmite potrebne mere da je ne dodirujete dok glačate

Ilustration (15.2-o)

15.2 PUNA VISOKA POZADINA

A. Puna visoka pozadina

U zavisnosti od specifikacije posla , neki poslovi će zahtevati punnu visoku pozadinu. Slično kao regularna pozadina, može biti i nepričvršćena i zaobljena. Zbog veličine i neobičnog oblika, punu visoku pozadinu može se prišiti jedno na mestu posla.

Uputstva:

1. Za punu visoku pozadinu uvek treba koristiti precizne šablone da bi se sve propisno uklopilo
2. Šablon se može izraditi na početku, ili nakon što je kuhinjski pult instaliran
3. Ako se šablони ne mogu izraditi z bilo kog razloga, mogu se uzeti mere. Zapamtite, svaka greška u merenju može da izmeni celu pozadinu.
4. Pogledajte poglavlje 8 za merenje ili šablonske instrukcije
5. Nakon što su svi delovi isečeni po veličini korišćenjem rezača sa pravim ivicama i glodalicom, probajte da vratite delove pozadine da vidite da li se uklapaju.
6. Koristite Hanex komplet za šavove mineralnih površina, zalpите delove pozadine ako se pozadina sastoji više od jednog dela
7. Pre instalacije pozadine, treba je iseći prema prekidačima ili izlazima na poledini zida
8. Zapamtite, NE KORISTITE TESTERU ZA DRVOREZ da sečete materijal. Koristite male glodalice da napravite izreze

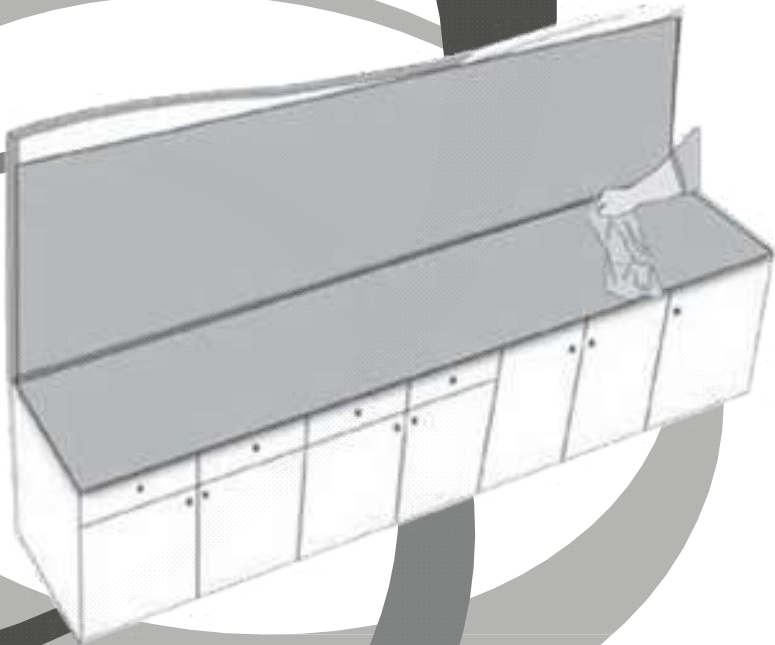
Note: Kada izrađujete šablon i pravite pozadinu, obvezno ostavite razmak od 3mm za širenje na zidu, ormare i izreze prozora, ako je materijal između zatvorenog prostora.

15.3 PUNA VISOKA POZADINA

Uputstva:

9. Očistite površinu denaturisanim alkoholom
10. Nanesite male količine silikona na poledinu pozadine
 - Otprilike u razmaku od 305mm
11. Takođe nanesite male količine vrućeg lepka na poledinu pozadine
 - Da bi držalo pozadinu u mestu, dok se silikon ne osuši
 - Nanesite vruć lepak između količina silikona
12. Postavite pozadinu na poledinu kuhinjskog pulta i gurnite čvrsto ka zidu
13. Pridržite dok se lepak ne osuši
14. Nako što se lepak osušio, nanesite kuglicu silikona u ugao između pozadine i kuhinjskog pulta da bi obezbedili da ne prolazi voda kroz razmak
15. Da biste imali čisto zaptivanje silikona:
 - Poprskajte kuglicu silikona denaturisanim alkoholom
 - Budite sigurni da je kuglica silikona dotakla i pozadinu i kuhinjski pult
 - Koristite špahtlu da uklonite višak silikona
 - Zbog denaturisanog alkohola, višak silikona se neće ni za šta zalepiti što olakšava čišćenje.

Ilustracija (15.3.a)



Ilustracija (15.3-a)

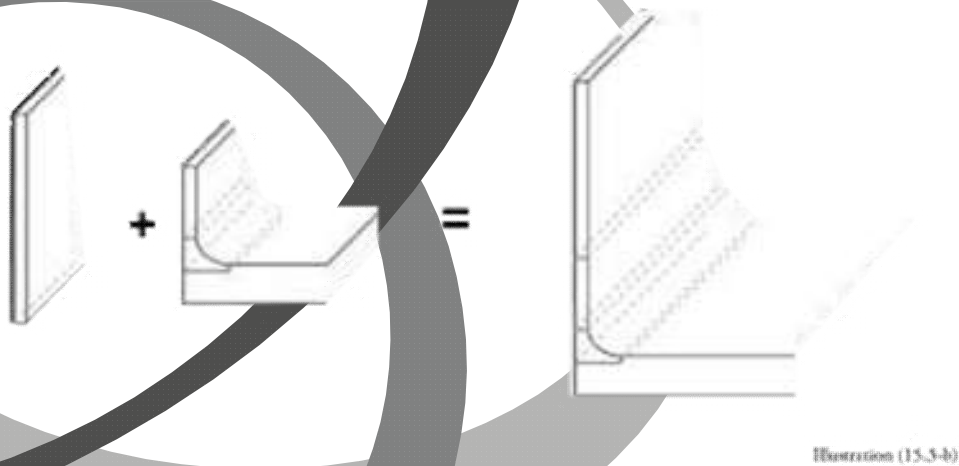
15.3 PUNA VISOKA POZADINA

A. Puna visoka zaobljena pozadina

Puna visoka zaobljena pozadina može biti veoma teška za izradu. Ako se po specifikaciji posla ona zahteva, važno je imati precizan šablon. Zbog svog neobičnog izgleda, neki delovi izrade moraju se odraditi na samoj lokaciji.

Uputstva:

1. Korišćenjem jedne od metoda opisanih u poglavlju 15.2 a zaobljena pozadina od 76mm ili viša mora se izraditi u prodavnici
2. Nakon što je kuhinjski pult instaliran, ostatak pozadine može se šablonski odraditi, izraditi i onda instalirati. Ilustracija (15.3-b)
3. Kod visokih pozadina precizni šabloni se uvek moraju koristiti zbog propisnog uklapanja
4. Ako se šabloni ne mogu izraditi iz bilo kog razloga, mogu se uzeti mere. Zapamtite, svaka greška u merenju može da izmeni celu pozadinu.
5. Pogledajte Odeljak 8 za merenja i instrukcije za šablon
6. Nakon što su svi delovi isečeni po veličini korišćenjem rezača sa pravim ivicama i glodalicom, probajte da vratite delove pozadine da vidite da li se uklapaju.
7. Pre instalacije pozadine, treba je iseći prema prekidačima ili izlazima na poledini zida
8. Zapamtite, NE KORISTITE TESTERU ZA DRVOREZ da sečete materijal. Koristite male glodalice da napravite izreze



15.3 PUNA VISOKA POZADINA

Uputstva:

9. Probajte sa uklapanjem da biste bili sigurni za pravilnu instalaciju
10. Za zidni panel na poledini, koji će biti postavljen na vrh postojeće pozadine, nanesite dovoljno količina i vrućeg lepka da bi je držalo na mestu.
11. Nanesite Hanex komplet za šavove mineralnih ploča, na postojeću zaobljenu pozadinu
12. Korišćenjem prave opreme, postavite zidni panel na mesto.
13. Zbog gravitacije materijala, šav treba da bude čvrst. Međutim, preporučuje se korišćenje ispravnih tehnika spajanja šavova kao što je opisano u poglavlju 10
14. Nakon što se lepak osuši, izglacajte i ispolirajte površinu tako da liči na finišanu. Ilustracija (15.3-c)

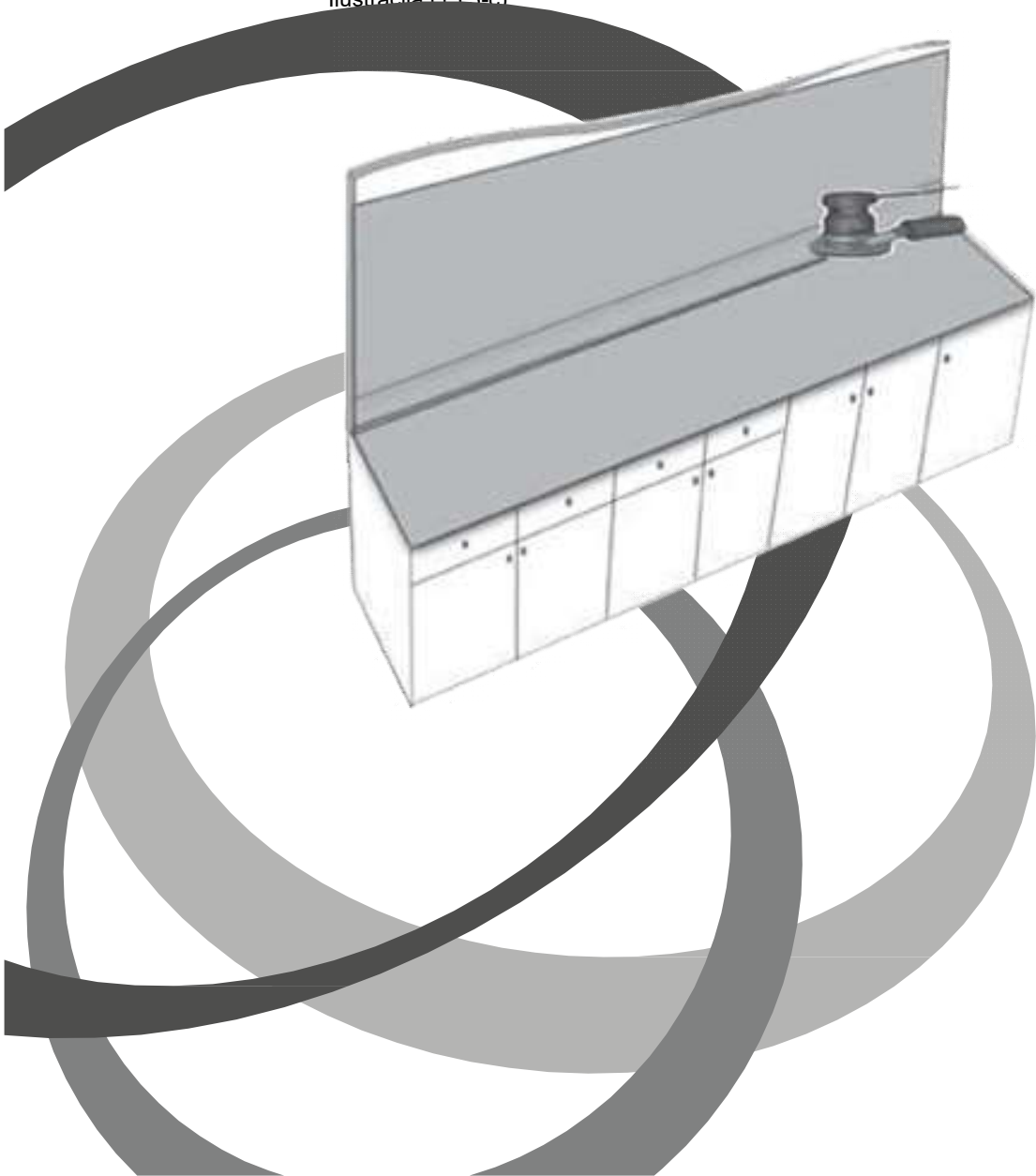


Illustration (15.3-c)

16.1 RAZLIČITA OPREMA ZA GLAČANJE

Pre bilo kakvog glačanja ili poliranja Hanex mineralnih ploča, važno je imati pravi alat i jastučiće za glačanje kako biste dobili odgovarajuću završnu obradu. Danas na tržištu postoje brojne vrste brusilice koje se mogu koristiti. Najvećim delom većina orbitalnih brusilica može se koristiti na Hanex mineralnim pločama, POJASNE BRUŠILICE NE SMEJU SE KORISTITI ni u jednom trenutku. Pojasne brusilice mogu stvoriti previše toplote što može prouzrokovati oštećenja, a može stvoriti i čvorove koji mogu biti otporni na pritisak na radnoj površini. Orbitalne brusilice treba postaviti na odgovarajućom brzinu za optimalnu upotrebu. Za detalje obratite se proizvođačima alata.

Pored brusilice, još jedan zadatak je imati pravi brusni papir. Budući da na tržištu postoji toliko različitih brusnih papira, preporučuje se da fabrikanti provere specifikacije i ispravnu upotrebu kod proizvođača.

Different types of Sandpapers

Types	Spec.
Standard Grits	Average size of the grits in entire sheet (dry)
Micron Paper or similar	All grits the same size (dry)
Abralon	Can be used wet or dry
Trizact	Color coded and must be use wet

Table (16.1-a)

Different types of Finish

Finish	Remarks
Matte	Most commonly used / Easy to maintain
Semi-Gloss	Commonly used / Fairly easy to maintain
Gloss	Not recommended / High maintenance
High Gloss (Mirror)	For displays, not recommended for countertops / Very high maintenance

Table (16.1-b)

16.1 RAZLIČITA OPREMA ZA GLAČANJE

Ove tehničke informacije su dizajnirane da pruže podršku u izradi, ugradnji i / ili da se osiguraju performanse Hanex Solid Surface-a. Podaci se zasnivaju na tehničkim podacima za koje Hyundai L&C veruje da su pouzdani i namenjeni su osobi ili osobama koje imaju znanje o ovom tehničkom području. Nijedan sadržaj, uključujući, ali ne ograničavajući se na uputstva, preporuke, grafiku, tehnike i smernice, ne treba shvatiti kao podrazumevanje pravne, garancije ili bilo koje vrste odgovornosti kompanije Hyundai L&C i njenih pridruženih kompanija.

Ovaj prikaz je samo smernica i treba je testirati pre prave upotrebe u vašoj aplikaciji:

Finish	Standard Grit	Micron	Abralon	Trizact
Matte Finish (Light Color)	120, 150, 180, Red Scotch-Brite™	80, 60, Red Scotch-Brite™		
Matt Finish (Dark Color)	120, 150, 180, 220, 320, Grey Scotch-Brite™	80, 60, 30, Grey Scotch-Brite™	180, 360, Grey Scotch-Brite™	
Semi-Gloss	120, 150, 180, 220, 320, 600-(Wet)	80, 60, 30, 15	180, 360, 500	
High Gloss	120, 150, 180, 220, 320, (600, 800, 100) Wet	80, 60, 30, 15, 9, 5	180, 36, 500, 100, 2000, 4000	60 Micron Blue, Green, Orange, White. All Wet
Mirror Finish	All of the above plus 1) Marine-grade rubbing compound 2) Finesse it compound 3) Liquid glass as final coat.			

Table (16.1-b)

** Micron, Trizact i Scotch-Brite™ su registrovane zaštitne marke 3M Korporacije. The Abralon je registrovana zaštitna marka Mirka Korporacije.

16.2 GLAČANJE

Da biste postigli dobar i pravilan završetak svojih Hanex mineralnih ploča, važno je slediti određene smernice. Ako glačanje nije dovršeno pravilno, može stvoriti vrtložne tragove i čak oštetiti vaš vrh.

Uputstva:

1. prilikom glačanja, uvek glačajte u istom smeru da biste sprečili pojavu vrtložnih tragova
2. Da ne biste prekočili neko područje, glačajte napred ka nazad i sa jedne na drugu stranu kružnim pokretima
3. Kružne pokrete treba obavljati u pravcu kazaljke na satu
4. Obavezno preklopite na pola prečnika
 - Ako je glačanje 152mm, treba da se preklopi za 76mm

Ilustracija (16.2.a)

Ilustracija (16.2.a)

Saveti



Važno je da obrišete prašinu nakon svake granulacije papirom za glačanje. Ovako se osigurava ispravno glačanje sa pravom granulacijom. Prašina koja se stvara ima čestice iste veličine kao papir koji se koristi. Ako se ova prašina ne ukloni, ogrebaće površinu.

16.3 POLIRANJE

Da biste najbolje ispolirali površinu Hanex mineralnih ploča, postoji mnogo koraka koje treba preduzeti. Međutim potrebno je obavestiti kupca o teškom održavanju.

Uputstva:

1. Pratite korake u Poglavlju 16.2 za glačanje pulta do sjajnog finiša
2. Zapamtite da obrišete svu prašinu nakon svakog koraka glačanja
3. Postoje tri smese za trljanje koje treba koristiti da bi se postigao visoki sjaj finiša
 - Marin smesa za trljanje
 - Finesse-it
 - Tečno staklo (*Zaštitini premaz visokog sjaja)
4. Važno je koristiti različite jastučice za svaku smesu
5. Koristite prvo jastuče sa Marin smesom za trljanje. Razmažite malu količinu paste na površinu
6. Pre nego što nastavite obavezno natrljajte smesu na jastuče
7. Ispolirajte pult kao što biste ga izglačali papirom za glačanje
8. Slično glačanju, polirajte kružnim pokretima napred nazad i sa jedne na drugu stranu u pravcu kazaljke na satu
9. Obrišite smesu pre nego što ćete preći na drugi korak
10. Promenite jastuče i pratite prethodne korake sa smesom Finesse-it
11. Ponovite korake i sa sa trećim jastučetom i tečnim staklom
 - Kad je tečno staklo utrljano u površinu, sačekajte oko 5 minuta i uglačajte celo područje

Saveti



Pri najvećem stepenu poliranja, najmanje ogrebotine se mogu ukloniti kožnim jastučetom za glačanje od i smesama umesto da prolazite kroz ceo proces glačanja.

16.4 PREDNOSTI I NEDOSTACI RAZNIH FINIŠA

U kompaniji Hyundai L&C nastavljamo sa naporima u pružanju inovativnih proizvoda i izvrsnosti u korisničkoj usluzi. Da biste osigurali da su očekivanja kupaca ispunjena, važno je informisati kupce o prednostima i nedostacima završnog finiša.

U kompaniji Hyundai L&C, razvoj novih boja i uzoraka samo su neke od stvari koje radimo da bi i dalje zadovoljavali potrebe naših kupaca s obzirom na specifične potrebe svakog pojedinca.

Osnovni sastav svih Hanex mineralnih ploča je isti, međutim važno je shvatiti da se određene tamne ili jako pigmentirane boje i posebni dizajnirani uzorci ne preporučuju za određenu upotrebu.

Budući da će ove boje pre pokazati ogrebotine, čestice prašine, mutnost i druga uobičajena habanja u poređenju sa svetlijim, teksturiranim bojama, kupcima se preporučuje oprez pri odabiru boja, naročito sa sledeće liste. Ovo se posebno preporučuje ako bi materijal trebalo da se ugrađuje u područjima velike upotrebe i kontakta, kao što su radna površina kuhinje, radni sto, recepcija itd.

Svi Hanex proizvodi razvijaju se da pruže mogućnosti za površine kakve nema niko drugi. Iako osnovna kompozicija ostaje ista, celokupna pigmentacija se može razlikovati i neke boje mogu da imaju višu gustinu pigmenata koji su neophodni da proizvedu takvu lepotu i teksturu.

16.4 PREDNOSTI I NEDOSTACI RAZNIH FINIŠA

Sledeći dekori su izrazito pigmentirane boje i skloniji su lakšoj pojavi tekstura, prašine, nejasnosti i običnog habanja od lakših teksturiranih dekora. Zbog toga se sledeći dekori ne preporučuju za upotrebu u stambenim i komercijalnim aplikacijama koje će biti podložne velikoj upotrebi i / ili horizontalnoj upotrebi i neće biti pokrivene Hanex 10-godišnjom komercijalnom i domaćom ograničenom garancijom u vezi sa zahtevima za ogrebotine od uobičajenog trošenja. Sledeće boje su podložne ovom odricanju odgovornosti:

D-015	Blackhill*	D-021	Bluewave	D-0 28	BlackBeat
T-007	H-Indigoplava	T-025	Kesten	T-049	Lešnik
P-005	Noćni sjaj	P-007	Braon oči	M-0 03	M-Red
M-005	N-Narandžasta	M-007	M -Black	RE-06	CacaoUmber
GAD-014	Hades	NA-04	Viento	BL- 06	Slate Grey

* Neke boje se jednostavno tako zovu
Tabela
(16.4-a)

Napomene: *Ograničena garancija Hanex mineralnih površina ne pokriva male uslove kao što su ogrebotine, mrlje, tačke od vode i vatre, što se može izmeniti u uputstvima za negu i održavanje Hanex-a i uputstvima za održavanje/smernicama ili pitanjima očekivanja korisnika. Ovu listu treba periodično ažurirati kad se pokrenu nove boje i dizajni.*

17.1 TRANSPORT

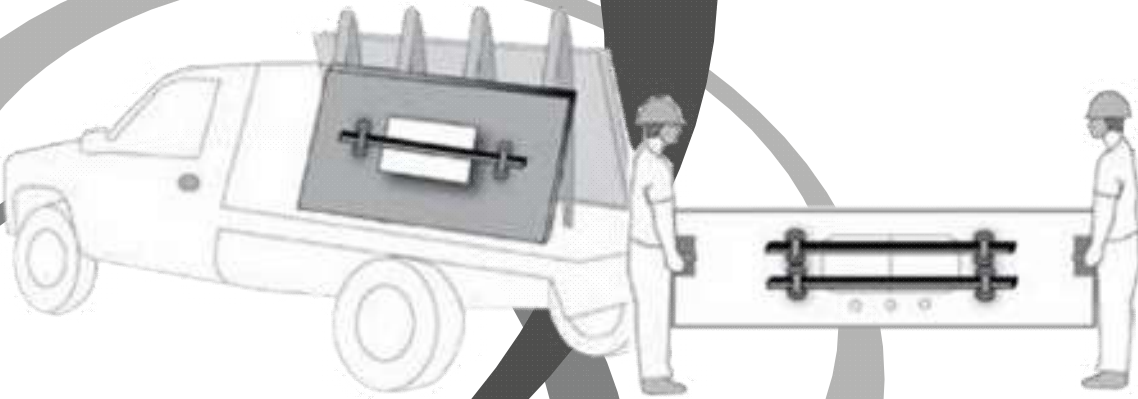
A. Transport fabrikovanog kuhinjskog pulta

Veoma je važno preduzeti sve mere predostrožnosti prilikom rukovanja i transporta proizvedene radne površine do mesta rada. Posebnu pažnju treba posvetiti pakovanju,utovaru, transportu i istovaru kuhinjskog pulta. Imajte na umu da će nepravilno rukovanje rezultirati oštećenjem radne površine, što će rezultirati značajnim dodatnim troškovima. Da ne spominjemo, dodatnog vremena za popravljanje ili zamenu oštećenih materijala.

Pažljiv trnsort do lokacije posla je kritičan:

- Nikad ne polažite delove ravno
- Nikad ne transportujte delove položeno
- Nikad ne prenosite delove položeno
- Postavite rešetke za podupiranje ili neku vrstu tabli za podupiranje za ploče sa izrezima podršku
- Uvek koristite A-ram ili neki drugi uređaj za transport komada koji stoje vertikalno iili su malo nagnuti na stranu
- Nemojte ispustiti niti vući delove
- Obezbedite sve delove prilikom transporta

Ilustracija (17.1.a)



Ilustracija (17.1.a)

17.1 KARAKTERISITIKE PROIZVODA

B. Rukovanje fabrikovanim kuhinjskim pultom

Rukovanje proizvedenim pultom za ugradnju treba obaviti oprezno. U zavisnosti od težine i veličine, može biti teško. Međutim, uz pravu opremu i znanje, svaki posao ćete moći profesionalno i pravovremeno obaviti.

SLIČNO ODELJKU (3.3-A):

- Nikad ne polažite delove ravno
- Nikad ne transportujte delove položeno
- Nikad ne prenosite delove položeno
- Postavite rešetke za podupiranje ili neku vrstu tabli za podupiranje za talpe sa izrezima podršku
- Preporučeno je korišćenje A-rama ili nekog drugog uređaja za transport komada koji stoje vertikalno iili su malo nagnuti na stranu
- Nemojte ispustiti niti vući delove

Ilustracija (17.1.b)



Ilustracija (17.1.b)

17.2 PRE NEGO ŠTO ISTOVARITE KUHINJSKI PULT

Posebna pažnja tokom transporta je presudna. Izrađeni komadi su skloni lomu prilikom transporta i ugradnje zbog svog posebnog dizajna i proreza što materijal čini krhkim.

Evo nekih specijalnih saveta prilikom rukovanja. Za kompletnu listu molimo vas pogledajte (Poglavlje 3.3)

- Nikada ne polažite delove ravno
- Nikad ne prenosite delove položeno
- Uvek koristite specijalni A-ram ili druge uređaje koji su dizajnirani za transportovanj inženjerski obrađenih materijal od kamena ili „stakla”
- Uvek nosite materijal vertikalno
- Preporučljivo je da imate rešetke za podršku
- Zahtevaju se rešetke za podršku za delove sa izrezima
- Dobro pravilo koje treba pratiti je da materijalima rukujete kao što rukujete staklom

Pre utovora i donošenja fabrikovanih delova na lokaciju posla, važno je proveriti sledeće:

- Proverite da li su ormari nivelisani. Ako iz nekog razloga, ormari nisu nivelisani, (molimo pogađajte Poglavlje 7. za detalje o pripremi lokacije i stanju ormara) obavestite kupca ili ugovarača
- Proverite da li su ormari visoko u sredini
- Proverite da li su ormari obezbeđeni i dovoljno jaki da nose teret kuhinjskog pulta
- Ako iz bilo kog razloga niste zadovoljni uslovima na lokaciji posla, ne istovarujte fabrikovan e delove sve dok lokacija nije po specifikacijama koje su navedene u ovom uputstvu i uslovi unapred dogovoreni od stane radionice za fabrikaciju

17.3 BUDITE PROFESIONALNI

A.Osnovni kodeks

Tretiranje svih kupaca s poštovanjem i ljubaznošću u svakom trenutku je prvi korak u pokazivanju profesionalnosti vas i svih koji su uključeni u proces. U kompaniji Hanex i našoj porodici proizvođača, instalatora, tehničara za obradu šablona i svih koji su uključeni, svakodnevno se trudimo da pružimo najveće zadovoljstvo kupaca kroz naše standardne proizvode i usluge kvaliteta. Zapamtite, kao član stručnog tima Hanex mineralnih ploča, vaši postupci će se odraziti na sve nas.

- Zakazivanje
 - Dođite na vreme
 - Obavestite kupca o bilo kakvim promenama pre zakazanog termina
- Kodeks oblačenja
 - Profesionalni kodeks oblačenja je neophodan
 - Lična higijena
- Pod uticajem
 - Ne pušite
 - Nemojte biti pod uticajem droga ili alkohola.
- Jezik
 - Ne koristite neprikladan jezik tokom servisnog poziva
- Čista radna okolina
 - Održavajte sve radne površine čistim u svakom trenutku
 - Ne zaboravite da očistite bilo kakv otpad i prašinu, za vreme i nakon što je instalacija/šablon završen
 - Preduzmite neophodne mere da održite otpad i prašinu na minimumu
- Ne pravite pauze za ručak na radnom mestu
- Buka
 - Ne puštajte nikakve uređaje za slušanje (radio) za vreme servisnog poziva
 - Preduzmite neophodne radnje da održite buku na najnižem nivou
- Pitanja kupaca
 - Pružite potrebne informacije i odgovorite na sve nedoumice pre odlaska

17.3 BUDITE PROFESIONALNI

A. Zdrav razum

Pored Kodeksa ponašanja (Poglavlje 7.4) i prethodnih stranica, važno je koristiti zdrav razum da biste kupcu pokazali da ćete kao predstavnik vaše kompanije i predstavnik svih ostalih kompanija, uključujući Hanex mineralne ploče, nastojati da u najboljoj meri obezbedimo zadovoljstvo kupaca.

PRIMER:

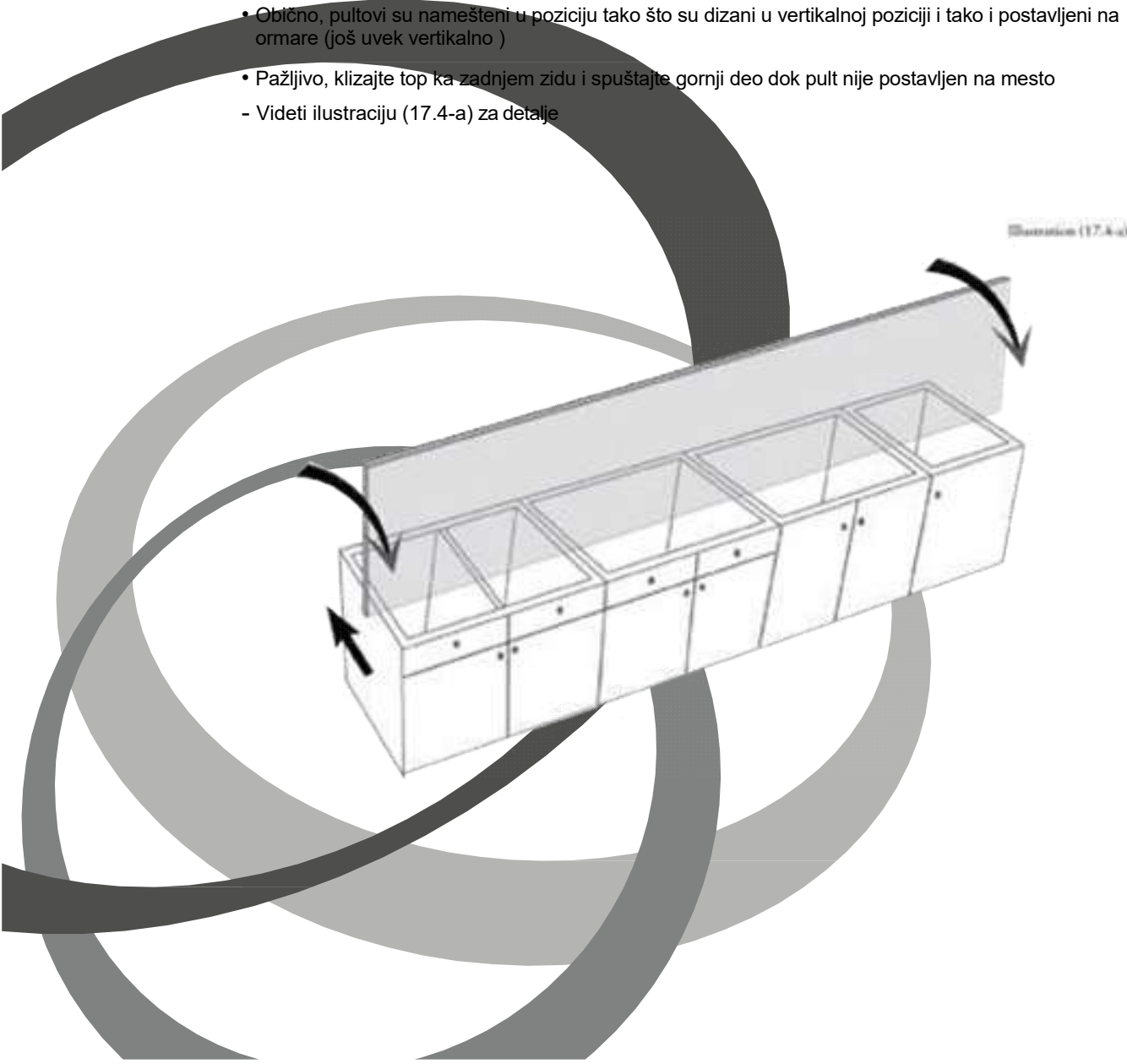
- Pomeranje čebadi
 - Postavljanje čebadi za prenos od ulaza na lokaciju posla je dobar način da steknete poverenje kupaca
 - Zapamtite, mnogo domova i ostalih lokacija za posao imaju pod ili skup pod
 - Postavljanjem nekoliko jeftinih čebadi za prenos, pokazujete kupcu da preduzimate sve neohodne mere da sprečite bilo kakvu štetu na njihovoj imovini
 - Pazite vaše cipele ili alati ne dotiču pod kupca, ormare ili nameštaj
 - Zapamtite, koristite čebad da prekrijete podove i postavite alat i drugu opremu
- Informativni paketi
 - Uve ponesite dovoljno informativnih paketa, kao što su nega i održavanje, garancija, i druga literatur< koju pruža vaša kompanija, Hanex mineralne ploče, proizvodni pogon i tako dalje
 - Pružanjem informacije pre nego što kupac za nju i pita, pokazaće da vi vodte računa
- Kodeks oblačenja
 - Prikladan stil i lična higijena su veoma važni da biste pokazali profesionalizam
 - Zapamtite da ako je moguće obučete čistu uniformu
- Komentari
 - Uzdružite se od korišćenja negativnog jezika na lokaciji posla
 - Korišćenjem nepristojnog jezika omogućiće kupcu da pomisli da niste sposobni da posao odradite korektno

17.4 SUVO POSTAVLJANJE

Kad se ispune sve preliminarne mere predostrožnosti, vreme je da se delovi osuše dobro kako biste bili sigurni da se sve pravilno uklapa. Zapamtite, neki komadi mogu promišljeno ostati veliki zbog podešavanja na licu mesta.

Zbog veličine izrađenog pulta, komadi mogu biti veoma teški. Poduzmite sve potrebne mere predostrožnosti pri postavljanju komada na ormare.

- Pre nego što podignete delove, proverite da su ormarićiispravno pripremljeni
- Porazgovarajte sa drugima, koji sa vam anose pultove, kako ćete izmenavrisati kulazak komada u prosotoriju. Zapamtite, zbog težine i dimenzije fanrikovanog pulta, može biti teško rukovati
- Uvek podižite vertikalno
- Obično, pultovi su namešteni u poziciju tako što su dizani u vertikalnoj poziciji i tako i postavljeni na ormare (još uvek vertikalno)
- Pažljivo, klizajte top ka zadnjem zidu i spuštajte gornji deo dok pult nije postavljen na mesto
- Videti ilustraciju (17.4-a) za detalje



17.4 SUVO
POSTAVLJ
ANJE

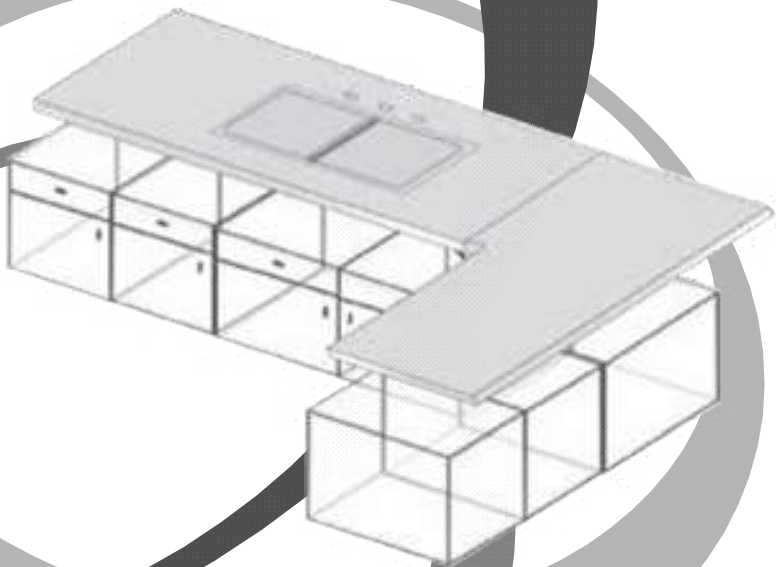
Nakon što svi komadi budu na svom mestu, spremni ste da se osuši dobro i da se sve uklapa kako treba. Zapamtite, ako vidite bilo šta neobično, važno je da u ovom trenutku uradite ispravku, pre nego što nastavite.

Za vreme uklapanja, vodite računa o sledećem:

- Sa se svi delovi ispravno uklapaju
- Pobrinite se da nema visokih ili niskih područja
- Pobrinite se da ništa ne visi
- Pobrinite se da su svi delovi pravilno poduprti
- Pobrinite se da delovi ne zvekeću (uzrokovano visokom sredinom)
- Svi šavovi su u ravni
- Poduprite područje šava ako je potrebno
- Povucite šav da vidite kako će ispasti
- Proverite da ima 3mm praznine do zidova za širenje
- Praznina za širenje treba da bude 1mm za svaki 1m materijala. Ovo pravilo se primenjuje samo na materijale koji su između dva zida ili drugih prepreka.

Ako su delovi postavljeni kako treba i sve drugo je u redu, spremni ste.

Ilustracija (17.4.b)



Ilustracija (17.4-b)

17. 5. TERENSKI ŠAVOVI

Tokom inicijalnog pregleda lokacije, izrade šablona i izrade, mora se odlučiti koji će šav biti urađen na terenu i koji će se izraditi tokom fabrikacije u prodavnici. Mnogo je faktora koji će odlučiti o tome.

Evo nekih razloga za šav na terenu:

- Veličina i oblik pulta
- Transport
- Pristupačnost lokaciji posla
- Teškoće instalacije

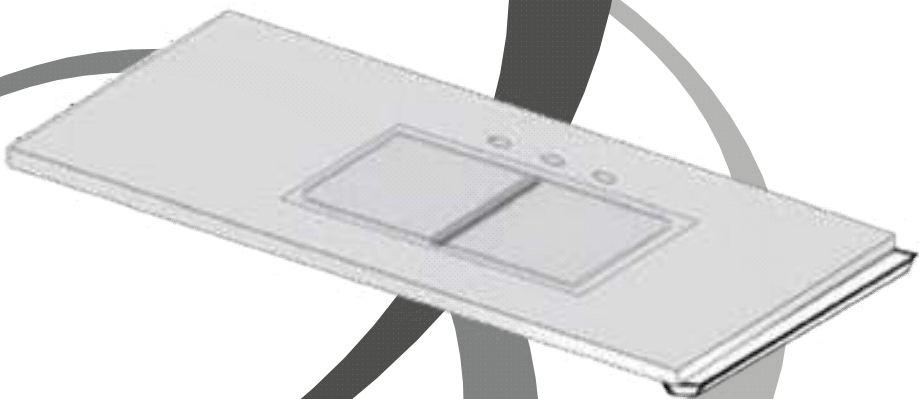
Važno je smanjiti terenske šavove, jer niste u kontrolisanoj okolini. Dodatno, prašina, buka i vreme mogu biti smetnja za kupca.

Kada planirate šav na terenu, sve neophodne pripreme treba da budu odrađene u prodavnici da bi se smanjio rizik da bilo šta pođe naopako na lokaciji posla. Dodatno, čitav proces za vreme instalacije će biti ubrzan.

Uputstva:

1. Pratite istu proceduru kao u poglavljima 10.1 – 10.3 i 10.7 l pri pripremanju šava
2. Prikačite šavnu ploču na jednu stranu šava u prodavnici. Pogledajte ilustraciju (17.5-a)

Ilustracija (17.5-a)



17.5 TERENSKI ŠAVOVI

17.6

Uputstva:

- 3. Postavite sve delove na lokaciju za instalaciju
- 4. Obrišite područje denaturisanim alkoholom i pustite da se osuši
- 5. Nanesite lepak za šav na šavu ploču. Postarajte se da je sve pokriveno.
- 6. Postavite drugi deo na šavnu ploču sa ramakom od 3mm da biste naneli lepak niz šav
- 7. Nanesite lepak niz razmak
- 8. Koristeći sistem za stezanje, povucite i zategnite šav
- 9. Sačekajte da se osuši
- 10. Uklonite višak lepka (Poglavlje10.6)
- 11. Ispolirajte da se slaže sa finišom

Ilustracija (17.5.b)



Saveti

Preduzmite sve potrebne mere da smanjite prašinu i buku. Kupac će ceniti vaš profesionalizam.

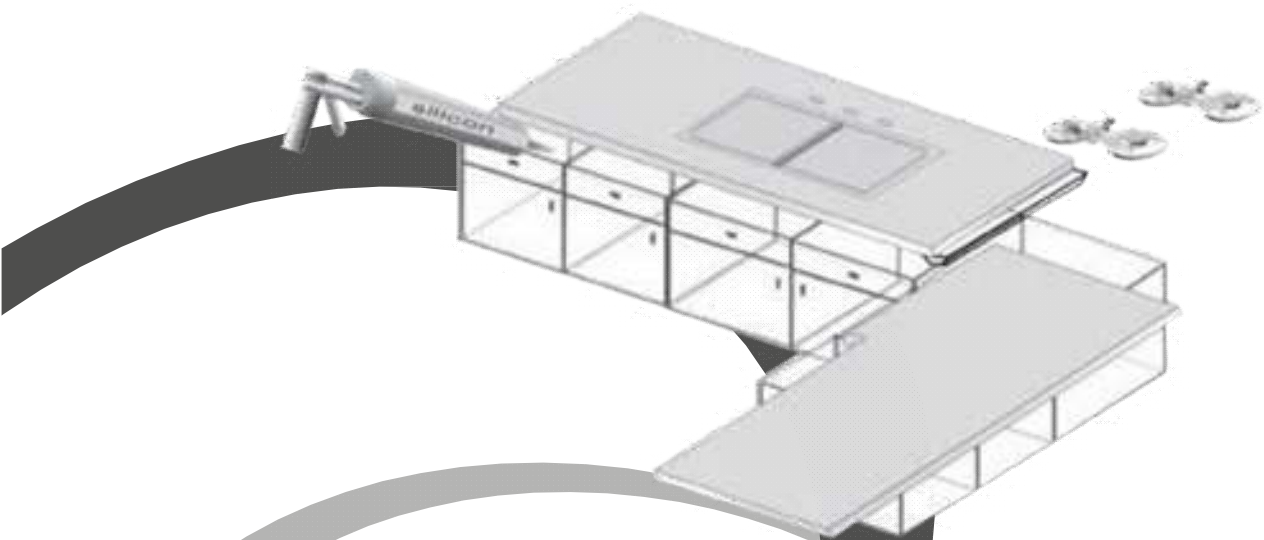
Ilustracija (17.5.b)

17.6. FIKSIRANJE PULTA NA ORMARE

Kada se završi sve suvo postavljanje, sada ste spremni da pričvrstite pult na ormare.

Ormari bi trebali imati potpunu podlogu koja može rukovati materijalom bez savijanja ili lomljenja. Važno je osigurati da su ormari sposobni da nose teret i da imaju snažne okvire po obod.

Imajte na umu da se bilo kojim podupiračem po obodu osigurajte da su šavovi dobro poduprti i da li su odgovarajuće podloge postavljene za sudopere i druge izreze.



Ilustracija (17.6.a)

Ilustracija (17.6.a)

Uputstva:

- 1. Prilepite pult na ormare koristeći fleksibilni silikon (preporučuje se silikon od 100%). Ovo će omogućiti pultu da se pomera „da se širi i skuplja“
- 2. Ne koristite tečni lepak za nokte ili neki drugi krut lepak za lepljenje pulta na ormare
- 3. Postavite kuglice silikona na razmaku od približno 254mm (razmak treba da bude manji od 305mm)
- 4. Pustite silikon da se skroz osuši najmanje 24 sata

17.7 POZADINA

U zavisnosti od vrste pozadine, instalacija će se razlikovati. Molimo pogledajte poglavlje 15 za sve detalje. U ovom poglavlju, dobićete instrukcije za instaliranje nepričvršćenih pozadina.

Postoje dva načina da se postave nepričvršćene pozadine za kuhinjski pult. Prvo, pozadine se mogu prišiti za gornju površinu uz pomoć Hanex lepka. Drugo, može se instalirati pomoću silikona, jer postoje neki instalateri ili kupci koji ne žele da se trake trajno zalepe za vrh.

KORIŠĆENJE HANEX KOMPLETA ZA LEPLJENJE (TRAJNO):

- Korišćenjem trake za maskiranje, zalepite i pozadinu i kuhinjski pult tamo gde će lepak (komplet za lepljenje) biti istisnut
- Pripremite komplet za lepljenje (Poglavlje 6.2)
 - Nanesite komplet za lepljenje niz liniju kuhinjskog pulta gde će se spojiti sa pozadinom
- Nanesite male količine silikona na poledinu pozadine
 - Sa razmakom od otprilike 305mm
- Nanesite male količine vrućeg lepka takođe i na zadnju stranu pozadine
 - Da bi se držao splash bez pomeranja, dok se silikon osuši
 - Nanesite vruć lepak između delova sa nanetim silikonom
- Postavite pozadinu na kuhinjski pult
 - Držite čvrsto pozadinu naspram zida i do kuhinjske ploče
- Držite ga na mestu dok se vruć lepak ne osuši
- Višak lepka će izaći
- Uklonite višak lepka i trake

Napomene: Smernice za instalaciju pozadine razlikovaće zavisnosti od fabrikatora. Molimo da proverite sa dizajnom kuhinjskog pulta i vlasnikom kuće kako će pozadine biti instalirane.

17.7 POZADINA

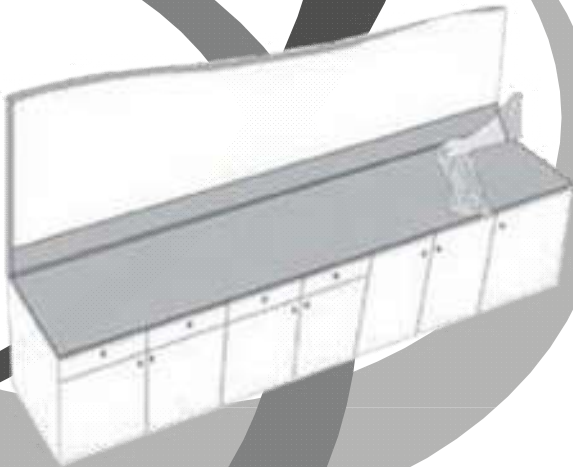
Drugi način da se postavi labava površina je upotreba silikona za prijanjanje pozadine na zid i obojeni silikon za detaljnu završnu obradu spojeva na kojima se pozadina dodiruje sa kuhinjskom pločom.

KORIŠĆENJE SILIKONA:

- Očistite površinu denaturisovanim alkoholom
- Nanesite male količine silikona na poledinu pozadine
 - Otprilike sa razmakom od 305mm
- Takođe nanesite male količine vrućeg lepka na zadnju stranu pozadine
 - Da bi pozadina ostala na mestu dok se silikon suši
- Nanesite vruć lepak između količina silikona
- Postavite pozadinu na poledinu kuhinjskog pulta i čvrsto pritisnite na zid
- Držite je na mestu dok se vruć lepak ne osuši
- Nakon što se vruć lepak učvrsti, nanesite kuglicu silikona između pozadine da bi sprečili da voda prolazi kroz prazninu
- Da biste imali čisto silikonsko zaptivanje:
 - Poprskajte ugaonu kuglicu silikona denaturisanim alkoholom
 - Pobrinite se da kuglica silikona dohvati i pozadinu i kuhinjski pult
 - Korišćenjem špahtle obtklonite višak silikona
 - Zbog denaturisanog alkohola, višak silikona se neće ni za šta lepiti što olakšava čišćenje

Ilustracija (17.7.a)

Ilustration (17.7-a)



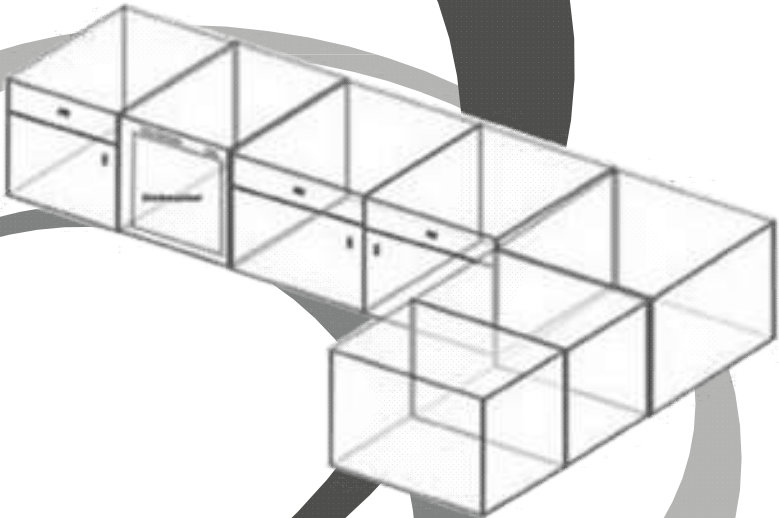
17.8 INSTALIRANJE KUHINJSKIH UREĐAJA

Hanex mineralne ploče su neporozan materijal koji je otporan na mrlje, ogrebotine i toplotu u poređenju s drugim materijalima na tržištu. Međutim, važno je preduzeti neophodne mere predostrožnosti prilikom postavljanja ploča za kuvanje i drugih uređaja na Hanex kuhinjske ili bilo koji drugi površinski materijal.

Pridržavajte se svih preporuka proizvođača uređaja. Pored toga, evo nekoliko uobičajenih propisa za instaliranje uređaja na Hanex mineralne ploče:

- Izbegavajte stavljanje šava na mašinu za sudove ili blizu nje
- Ništa ne zavrćite direktno u Hanex mineralnu ploču
- Proverite da li je veš mašina čvrsto pritegnuta za okvir kuhinjskog pulta ili za ormare. Zapamtite, mašine za sudove dosta vibriraju, i ako nisu propisno pritegnute, mogu da izazovu pukotine u kuhinjskom pultu.
- Na izrezu za ploču za kuvanje, pratite instrukcije u poglavlju 13. Ne zaboravite da nanesete trake za odbijanje i prenos toplote oko izreza da reflektuju toplotu od ploče za kuvanje
- Postavljanje dva kontinualna sloja aluminijske trake omogućiće bolje širenje toplote
- Ne savijajte traku ispod ivice. Ovo će dozvoliti toploti da se prenese na Hanex mineralne ploče

Ilustracija (17.8.a)



Ilustracija (17.8.a)

17.9 RUPE ZA SLAVINU

Pošto na tržištu postoji toliko različitih vrsta slavina, mnogo puta je potrebno izbušiti rupe na slavini na samoj lokaciji, osim ako vlasnici kuća ne pripreme slavine tokom pregleda lokacije ili prilikom pravljenja šablona.

Uputstva:

1. Može se koristiti standardna rupa
2. Preporučuje se kačenje 0,63cm probne burgije za testeru za rupu
3. Na kuhinjskim slavinama, obično se koriste burgije od 3,49cm za testere za rupu Međutim, molimo vas da proverite veličinu slavine i instrukcije proizvođača.
4. Preduzmite potrebne mere da centrirate rupu u sudoperi ili koritu

Notes: Ne vrtite i ne forsirajte bušilicu, dok bušite rupu. Ovo može izazvati stres na površini i da izazive fine pukotine.

Kada je rupa gotovo isečena, pazite da gumete suviše jako. Ova bušilica može da da udari u pult i da je ošteti.

Glatko izgladjajte rupu

17.9 KONTROLNA LISTA ZA INSTALACIJE

Kontrolna lista koja sledi je dostupna radi vaše udobnosti i ne treba je smatrati potpunom ili dovoljnom za sve aplikacije. Možda postoje druge važne informacije koje je potrebno dodati vašem poslu ili projekat.

- ☐ Postarajte se da su instalacije iste boje i da su u dobrom stanju.
- ☐ Sve instalacije su ravne i nema praznina između kuhinjskih pultova I ormara. Ormari treba da budu ravni i nivelisani.
- ☐ Postoji ceo perimetar podrške za pult. Zapamtite, kuhinjski pult treba poduprti na svakih 305 mm ili manje
- ☐ Ostavite po 1mm praznine za svaki 1m of materijala kada je površina zatvorena između dva zida ili drugih prepreka
- ☐ Nikada ne instalirajte mehaničke metalne sponne direktno na Hanex mineralne ploče. Postarajte se da koristite ispravno uputstvo za sponne.
- ☐ Uvek kupcu ostavite materijal čija se boja poklapa za buduću popravku
 - ☐ Zahteva se minimum od 0.19 kvadratnih metara
- ☐ Pobrinite se da su svi šavovi ispravno poduprti
- ☐ Unutrašnji uglovi treba da imaju dovoljno radijusa (minimum od 12mm radijusa)
- ☐ Ispravno poduprite sve ispuste
- ☐ Glačanje I poliranje je ispravno odrađeno I bilo kakvi zarezi i/ili ogrebotine su uklonjene
- ☐ Kuhinjske ploče I drugi kuhinjski aparati su pravilno instalirani
- ☐ Svi izrezi su poduprti I ispravno fabrikovani
- ☐ Svi „zazivači stresa” su uklonjeni
- ☐ Dostupna je kopija Instrukcija za negu I održavanje
- ☐ Kupac je zadovoljan
- ☐ Na sva pitanja je odgovoreno
- ☐ Završena je edukacija o nezi i održavanju

18.1 POTPORA KUHINJSKOG PULTA

A. Uporište punog obima

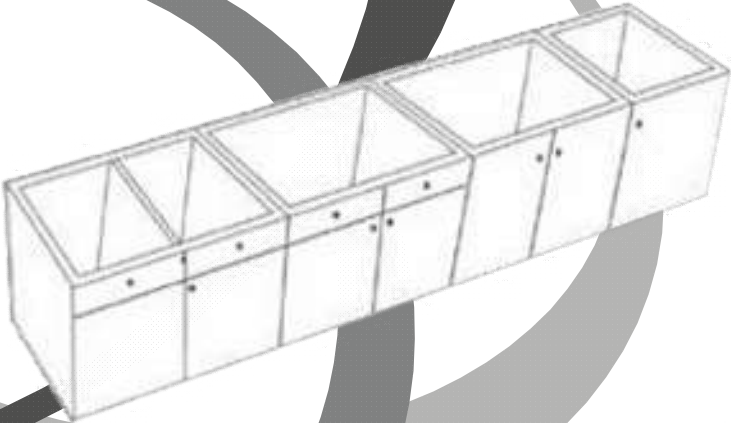
Jedna od najlakših i najvažnijih smernica u izradi i ugradnji Hanex mineralnih ploča je odgovarajuće uporište. Ploče koje nisu pravilno podržane mogu biti ozbiljno oštećene i neće biti pokrivene garancijom.

Prilikom postavljanja Hanex kuhinjski pult na ormare, obavezno je uporište punog obima. Postoji mnogo načina da se konstruiše uporište po celom obimu, ali ovaj model će pokriti tri specifična načina.

OKVIR ORMARA:

- Svi Hanex kuhinjski pultovi moraju imati uporište na svakih 305mm ili manje
- U zavisnosti od ormara, okviri ormara mogu se iskoristiti kao uporište celog obima
- Obavezno proverite da li ormari imaju jake ramove i postojanost
- Zato što se Hanex kuhinjski pultovi moraju ojačati na svakih 305mm, možda će se tražiti dodatni potporni ramovi pirkačeni direktno na ormare
- Preporuka za potporne ramove:
 - Medijapan (MDF) otporan na vlagu
 - Šper-ploča otporna na vlagu
 - Nije dozvoljeno koristiti ivericu za potporu
- Važno je pružiti dodatnu potporu ispod šavova

Ilustracija (18.1.a)



Ilustracija (18.1.a)

18.1 POTPORAKUHINSKOGPULTA

OJAČANJE POTPORE:

- U nekim slučajevima, kuhinjski pultovi se ne mogu instalirati direktno na ormare jer višeslojna ivica blokira prilaz gornjim fiokama i vratima.
- Preporuka za potporne ramove:
 - Medijapan (MDF) otporan na vlagu
 - Šper-ploča otporna na vlagu
 - Nije dozvoljeno koristiti ivericu za potporu
- Ovi ramovi se mogu seći i instalirati na par različitih načina:
 - Mogu se instalirati na kuhinjski pult direktno pre instalacije. Videti Ilustraciju(18.1-b)
 - Mogu se instalirati na ormare
- Trake treba zalepiti na Hanex kuhinjske pultove korišćenjem 100% čistog silikona za postojanu zaptivenost i vruć lepak da odmah uhvati
- Ako ste koristili nagomilanevišeslojne ivice sa 50mm širokim trakama, nema potrebe da se postavlja dodatna potpora na prednjoj ivici

Ilustracija (18.1.b)

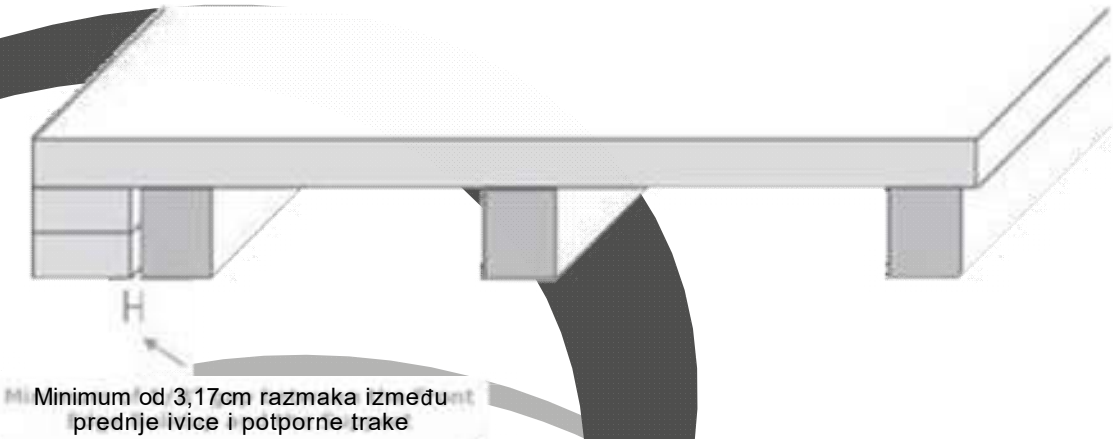


Napomene: Nisu dozvoljene potpore podsloja (ispod-gore)
Mora da postoji protok vazduha na obe strane materijala nakon instalacije
Ako ormari imaju prekrivače prašine ugrađene, oni se moraju iseći ili ukloniti

18.1 POTPORAKUHINSKOGPULTA

NADOGRADNJA POTPORE:

- Kada postavljate drvenu potporu odmah iza višeslojne ivice, zahteva se da imate 3mm razmak između ivice i potporne trake.
- Ovaj razmak će ostaviti mesta ostacima Hanex lepka iz kompleta za šavove koji su ostali iza lepljenja više slojeva na ivicu
- Još važnije, zbog skupljanja i širenja materijala, preporučeno je da imate razmak od 3mm između ivice i potporne trake.
- Ilustracija (18.1-c)

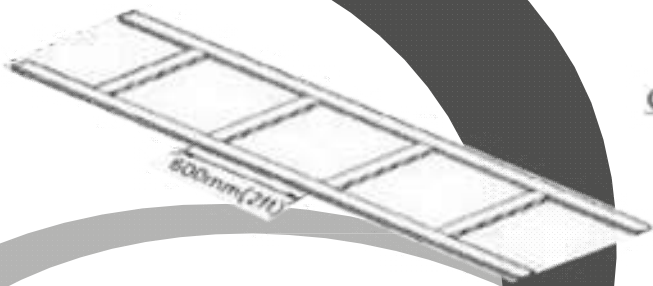


Ilustracija (18.1-c)

18.1 POTPORA KUHINJSKOG PULTA

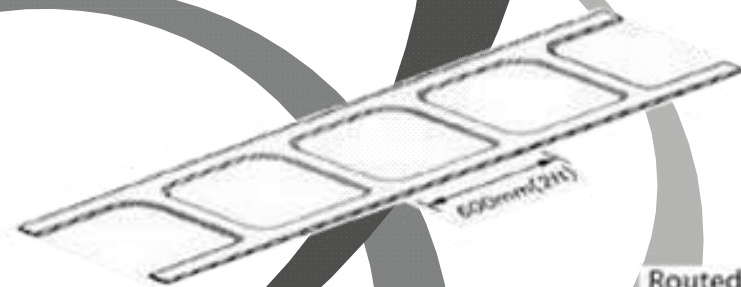
RAMLJENJE:

- Mnogi fabrikatori ne koriste tehnike izrade ramova da bi pružili potporu Hanex kuhinjskim pultovima, međutim, ovaj metod može da pruži potporu kuhinjskom pultu kada uslovi ormara nisu baš najbolji.
 - Zabeležite, ispravno ramljenje ormara i potpora se uvek zahtevaju pre instalacije
- Ram može da bude napravljen ili sa trakama zalepljenim zajedno ili od dela čvrstog materijala sa izglođanom sredinom. Videti ilustraciju (18.1-d).
- The following materials are recommended for support frames:
 - Medijapan MDF (debljine 25mm)
 - Šper-ploča otporna na vlagu (debljine 25mm)
 - Nije dozvoljeno koristiti ivericu za potporu



Constructed ladder system

Ilustracija (18.1.d)- Izgrađen sistem merdevina
- Sistem merdevina dobijen glodanjem



Routed ladder system

Illustration (18.1-d)

18.2 POTPORA ISPUSTA

U zavisnosti od projekta, od vas će se možda tražiti da pružite podršku za ispušt. Sledeće su neke smernice koje treba poštovati tokom rada sa ispuštima.
Ilustracija (18.2.a)

Requirements	12mm Hanex Solid Surfaces Material	6mm Hanex Solid Surfaces Material
All overhangs	It's always safe to use proper support for any overhangs	
Support required	It's always safe to use proper support for any overhangs over 152mm	ALWAYS REQUIRED
Ladder support or corbels	152-381mm use solid substrate along with corbels evenly spaced less than 0.9 apart	6mm material not recommended for countertop use
Solid substrates with legs or columns	Overhangs over 406mm use solid substrate along with legs or columns	
Service bars	Solid substrates and bracket support is always required	

Table (18.2-a)

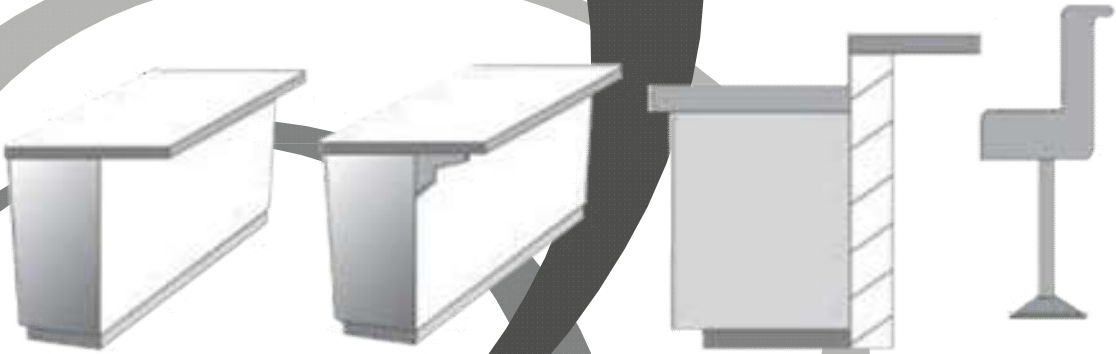


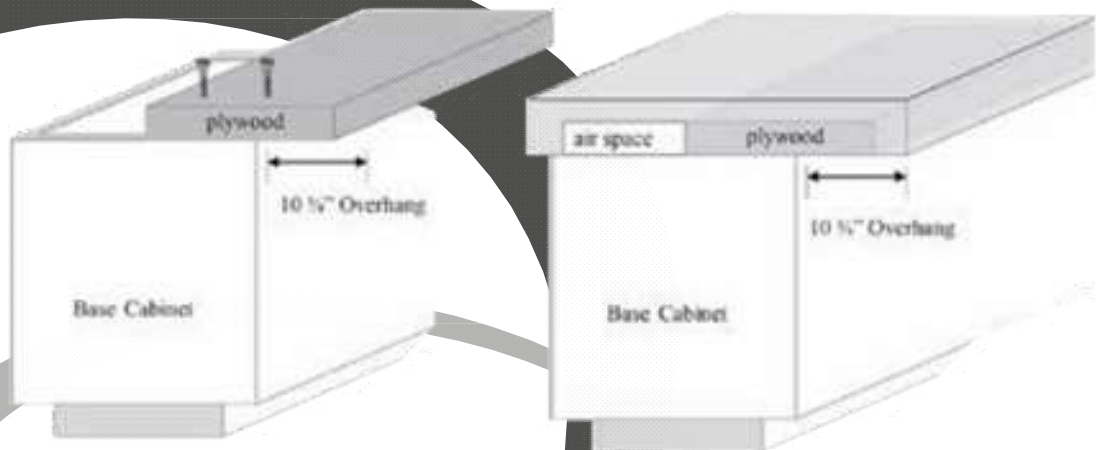
Illustration (18.2-a)

18.2 POTPORA ISPUSTA

Kod mnogih kuhinjskih ostrva, ima ispusta kojima treba pravilno podupreti. Međutim, zato što podsloj (sub-tops) nije dozvoljen, potrebno je da pratite sledeće smernice za ispravnu instalaciju:

- Ispuste od 178-381mm treba pravilno podupreti. Videti tabelu (18.2-a) na prethodnoj strani
- Pun podsloj (sup-pultovi), preporučeno je samo za ispust ne i u preko ormara. Videti ilustraciju (18.2-b)
- Koristite 76mm zavrtnje sa grubim navojem da fiksirate potporu ispusta za ormare

Slika 1: Iverica; Ispust, Osnova ormara
Slika 2: Prostor za vazduh; Iverica; Ispust, Osnova ormara



Napomene: Ovo se ne smatra punim podslojem (sub-pult)
Otvor za vazduh dozvolice materijalu da se širi i skuplja. Ilustracija(18.2.b)

Illustration (18.2-b)

19.1 PRIMENE

Komercijalne primene Hanex mineralnih površina zahtevaju različite postupke izrade kao i zahteve za ugradnju. Budući da postoji mnogo različitih vrsta komercijalnih primena, posebna uputstva i ažuriranja se mogu naći putem tehničkih biltena, veb sajta Hanex mineralnih ploča i kontaktiranjem Hanex korisničkih centara.

U mnogim komercijalnim primenama veće su šanse za moguće izlaganje ekstremnim temperaturama, stresu i drugim faktorima koje je potrebno rešiti drugačije u poređenju s uobičajenom stambenom upotrebom. Uz sve prednosti koje čvrsta površina može da ponudi, Hanex mineralne ploče mogu se koristiti u različitim primenama sa odličnim rezultatima.

Ovo poglavlje pokrće dva glavna poručja u komercijalnoj primeni Hanex mineralnih ploča:

- Područje pružanja usluga ishrane (topli i hladni kontejneri)
- Uređaj Bain-Marie

PODRUČJE PRUŽANJA USLUGA ISHRANE (TORLI I HLADNI KONTEJNERI):

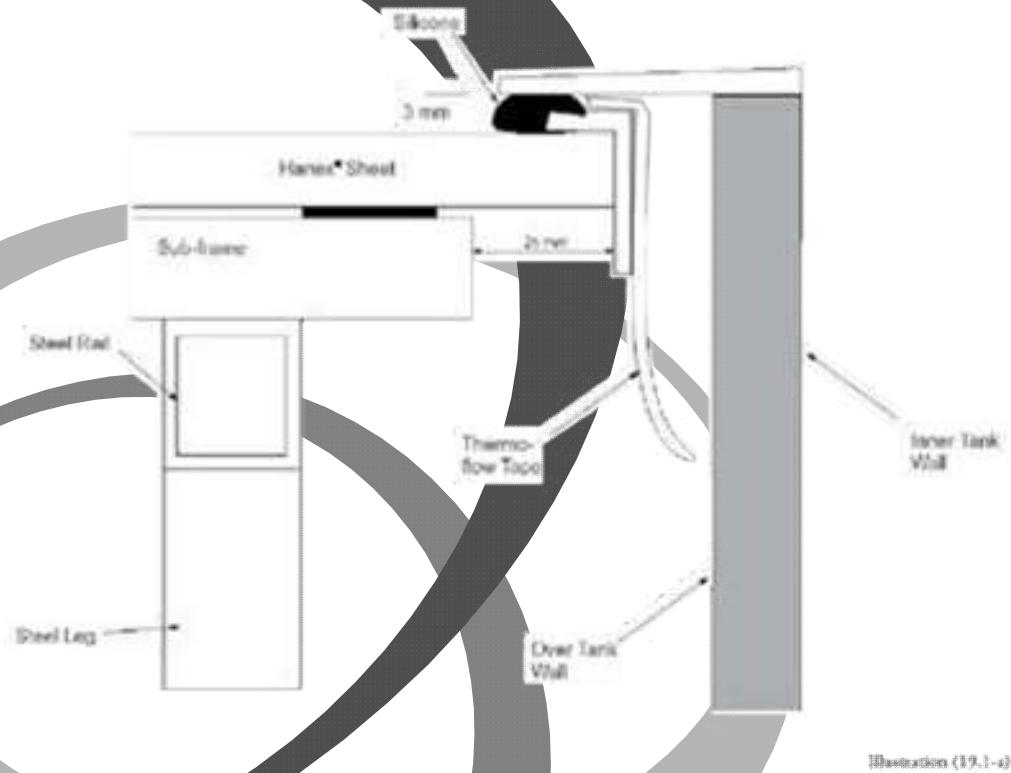
- Važno je imati tople kontejnere što dalje od hladnih
 - Pokušajte da držite sve tople kontejner zajedno i sve haladne zajedno
- Koristite minimum od 150mm x 150mm velike snage ugaone višeslojne ivice na svim izrezima.
 - Molimo pogledajte Poglavlje 13.4 za detalje
- Za sve izreze, zaokružite 3mm radijuse na vrhu i dnu
- Postarajte se da sve latko izglacate
- Više toplih i hladnih kontejnera treba da budu najmanje 76mm između izreza
- Svi ormari ispod kontejnera treba da imaju dobru ventilaciju
- Nanesite trake za prenos i odbijanje toplote
 - Molimo pogledajte Poglavlje 13. 6 za detalje
- Preduzmite sve neophodne mere predostrožnosti i preporuke proizvođača

19.1 PRIMENE

BAIN-MARIE

- Velika posuda sa toplom vodom u koju se mogu postaviti manje posude za kuvanje hrane ili da zadrže hranu toplom (Izvor: Dictionary.com)
- Zahteva se od proizvođača opreme za kontejnere od nerđajućeg čelika za Bain-marie da proizvede sve delove za topli kontejner sa unutrašnjim i spoljašnjim zidovima
- Specijalna izolacija se uklapa između dve ivice da smanji prenos toplote na Hanex kuhinjski pult
- Prirubnica kontejnera od nerđajućeg čelika mora da bude postavljena najmanje 3mm iznad površine Hanex kuhinjskog pulta
- Praznina se mora ispuniti silikonom otpornim na toplotu
- Obavezno nanosite trake za prenos i odbijanje toplote pre uglavljivanja kontejnera. Videti ilustraciju (19.1-a)

Slika: Silikon, Hanex ploča, Pod-.ram, od čelika, čelična noga, unutrašnji zid rezervoara, zid rezervoara sa vrha



20.1 PRIMENE

Zbog svoje svestranosti, Hanex mineralne ploče koriste se u mnogim drugim primenama kako u komercijalnoj tako i u stambenoj upotrebi. Primene mogu biti od nameštaja, znakova, ograde na stepeništu, umetnosti, deko, zidova, pregrada i mnogih drugih. Ovo poglavlje će ukratko govoriti o zidnim primenama Hanex mineralnih ploča.

Postoji mnogo različitih zidnih aplikacija, međutim, mnogo od njih se koristi kao:

- Okolina tuša
- Okolin kade
- Drvena zidna obloga
- Pregrade
- Znaci
- Okviri
- Ild.

Većina tehnika izrade i ugradnje su vrlo slične, ali u zavisnosti od primene mogu biti potrebne posebne mere predostrožnosti. Više detalja potražite u tehničkom servisnom centru kompanije Hanex.

Notes: Zapamtite, kruti lepкови se ne mogu koristiti na Hanex mineralnim pločama ni u kom slučaju

Prilikom pričvršćivanja Hanex mineralnih ploča na zid ili kao slobodno stojeće pregrade treba koristiti poseban sistem ankerisanja

20.2 FABRIKACIJA I INSTALACIJA

Uputstva:

1. Korišćenjem bilo koje metode izrade šablona, izmerite šablon aprema željenoj primeni zida ili pregrada
 - Pogledajte poglavlje 8 za više detalja
2. Isecite talpe mao veće za oko 12mm oko prečnika
3. Nakon što trasirate šablon ili označite mere na isečenim delovima, odradite finalni rez korišćenjem glodalice
4. Izglačajte ivice i površinu do željenog finiša
 - Pogledajte poglavlje 16 za više detalja
5. Uglavite delove na suvo da biste osigurali da se ispravno uklapaju
6. Korišćenjem 100% silikona (za dugotrajnu zaptivenost) i vruć lepak (za trenutnu i privremenu zaptivenost), prikačite delove na zid
 - Prvo prikačite zadnje delove
 - Nakon toga, treba prikačiti bočne delove
7. Zapamtite da izmerite sve izreze i sečete pre nego što instalirate
 - Ako zaboravite izreze nakon instalacije, postarajte se da se sve mere odrade pravilno

Napomene: Kada zašivate delove jedan za drugi, postarajte se da se završnim delovima može lako rukovati i da je pristupačno do lokacije posla

Važno je imati razmak od 1mm za svaki 1m materijala za širenje i skupljanje, ako su materijali u zatvorenom prostoru

Ne treba da bude teško da se prišiju unutrašnji uglovi. Njima treba dovoljno razmaa za materijala da se širi i skuplja.

Popunite prazninu sa silikonom od 100%

Spoljašnji uglovi mogu da budu teži za prišivanje korišćenjem Hanex kompleta za šavove

20.2 FABRIKACIJA I INSTALACIJA

Uputstva:

8. Da biste okačili delove na zid, postavite kuglicu silikona od 100% svuda po obimu ploče i tu treba dodati male količine silikona na svakih 254mm - 305mm
9. Dodatno, dovoljne količine vrućeg lepka treba dodati d abi de delovi držali na mestu, dok se silikon kompetno ne osuši
10. Korišćenjem adekvatnog alata, kao što je mala glodalica za sitne detalje, izglođati rupe za slavinu
 - Ne pokušavajte ništa da režete dok su ploče na zidu
11. Kada su svi delovi instalirani i praznine popunjene silikonom 100%, letvice i ugaoni delovi treba da se intsliraju ako je potrebno
 - letvice ili ugaoni delovi mogu se napraviti od talpi iste boje Hanex mineralnih ploča
 - Isecite ploče oko 50 mm široke i postavite preko šava
 - Silikonom zalepite talpe preko mesta gde se dva dela materijala spajaju

Napomene: Bočni delovi treba da budu jako pritegnuti uz zid

Ako treba instalirati staklena vrata, ostavite oko 3mm razmaka na mestu gde se zid spaja sa okvirom staklenih vrata

Popunite silikonom 100% da ne propušta vodu

Ovaj razmak omogućiće dovoljno mesta za širenje

21.1 GENERALNA PRAVILA

A. Priprema materijala

Za razliku od drugih materijala, Hanex mineralne ploče se mogu termoformirati da se napravi bilo koji željeni oblik koji vama odgovara. Pravilna priprema materijala neophodna je za dobre krajnje rezultate.

Uputstva:

- 1. Uklonite zaštitnu foliju sa materijala
- 2. Sve delove isecite tačno na zahtevane dimenzije
 - Važno je da se uzme u obzir skupljanje i širenje za vreme procesa termoformiranja
- 3. Izglačajte sve delove do matiranog finiša
 - Sve površine, uključujući i ivice treba izglačati
 - To je da se spreče rascepi i pukotine za vreme termoformiranja
- 4. Pratite tabelu (21.1-a) o maksimalnim unutrašnjim radijusima

Tabela (21.1a)Debljina talpe – Makismalni unutrašnji radius- Stepen materijala

Sheet Thickness	Maximum Inside Radius	Material Grade
6mm Material	25mm Radius	Solo, Duo
12mm Material	76mm Radius	Solo, Duo
12mm Material	127mm Radius	Trio
12mm Material	178mm Radius	Palazzo

Napomene: Gornja tabela sadrži približne brojeve.Preuzmite potrebne mere opreza i tetisrajte prilikom termoformiranja Hanex mineralnih ploča.

21.1 GENERALNA PRAVILA

B. Priprema kalupa

Osim ako je materijal koji se termofotira umetni komad, gde se može formirati slobodno, preporučuje se pravilno i tačno oblikovanje. Kalupi se mogu napraviti od MDF materijala, zbog svojih svojstava. Važno je napraviti i muške i ženske sekcije da drže grejane komade u željenom obliku.

Uputstva:

- 1. Korišćenjem šper-ploče visokog kvaliteta ili MDF tabli, isecite i oblikujte delove do željenih dimenzija
- 2. Pvršina kalupa mora se glatko izglačati i osloboditi bilo kakvog nedostatka, koji se moeže preneti na materijal
- 3. U zavisnoti od oblika, kalup treba da imaju pravilnu potporu i da su dovoljno jaki da uzdrže pritisak i toplotu
- 4. Čvrsti drveni ili metalni kalup se ne preporučuju, jer mogu da sprovode toplotu i uspore proces

Napomene: Postoji specijalna oprema i kalupi dizajnirani za termoformiranje materijala čvrste površine. Molimo proverite sa proizvođačem za dalje detalje

21.1 GENERALNA PRAVILA

C. Priprema pećnice

Imati pravu pećnicu neophodno je za pravilno termoformiranje Hanex mineralnih ploča. Po pravilu, pećnica mora biti u mogućnosti da ravnomerno zagreva materijal. Postoje proizvođači koji koriste baklje sa otvorenim plamenom za zagrevanje materijala. Korišćenje otvorenog plamena za zagrevanje materijala NIKADA nije dozvoljeno.

Uputstva:

1. Pećnicu treba kalibrirati
 - Molimo da konsultujete proizvođača za ispravnu kalibraciju
2. Zagrejte pećnicu do željene temperature
3. Pećnicu treba dizajnirati za ploče čvrste površine i da može da se zagreva uvek isto
4. Materijale treba potpuno zatvoriti u pećnici
5. U zavisnosti od pećnice, radijus, debljina i drugi faktori, vreme i temperatura mogu da variraju
6. Kalibracija
 - Na testnom komadu Hanex mineralne ploče izbušite prečnik od 1.6mm
 - Ubacite žice uređaja za temperaturu u rupu i na površinu. Prekriti aluminijumskom trakom na oba područja
 - Proverite da vidite kada temperatura dostigne 150° unutar rupe i 160° na spoljnoj površini:
 - Temperatura vaše pećnice i vreme biće najefikasnije kod termoformiranja materijala
 - Koristite rok da ispravno termoformirate

Notes: Tačno kalibriranje i testiranje pećnice će pomoći da se osiguraju dobri rezultati

21.2 TERMOFORMIRANJE

Uputstva:

1. Pećnicu treba kalibrirati
 - Molimo da konsultujete proizvođača za ispravnu kalibraciju
2. Zagrejte pećnicu do željene temperature
3. Pećnicu treba dizajnirati za talpe čvrste površine i da može da se zagreva uvek isto
4. Materijale treba potpuno zatvoriti u pećnici
5. U zavisnosti od pećnice, radijus, debljina i drugi faktori, vreme i temperatura mogu da variraju
6. Stavite materijal u pećnicu i podesite temperaturu i vreme
 - Pogledajte tabelu (21.2-a) za osnovne smernice
7. Brzo postavite zagrejani materijal u kalup
8. Korišćenjem kalupa, polako formirajte materijal do željenog oblika

Tabela (21.2.a) Debljina ploče – Temperatura pećnice - Vreme
6,12 mm materijala

Sheet Thickness	Oven Temperature	Time
6mm Material	150°C (302°F)	30 -60 min.
	175°C (347°F)	15 -30 min.
12mm Material	150°C (302°F)	45 -80 min.
	175°C (347°F)	25 -60 min.

Table (21.2-a)

Napomene: Ne forsirajte materijal. Umesto toga proverite da li se materijal grejao dovoljno na dobroj temperaturi

21.3 KONTROLNA LISTA ZA
TERMOFORMIRANJE

Posebna pažnja tokom transporta je presudna. Izrađeni komadi su skloni lomu prilikom transporta i ugradnje zbog svog posebnog dizajna i izreza, što materijal čini krhkim.

KONTROLNA LISTA:

- ❑ Temperatura pećnice ne treba da pređe preko 176.7°C
- ❑ Kada temperatura pećnice pređe preko 176.7°C materijal može da pravi mehure i da se permanento ošteti
- ❑ Savetuje se da se pećnica kalibrira jednostavnim komadom materijala pre termoformiranja Hanex mineralnim pločama
- ❑ Zagrejte pećnicu na željenu temperaturu
- ❑ Proverite da su svi delovi potpuno zatvoreni u pećnici zbog ispravne distribucije toplote
- ❑ Postavite zagrejani materijal u kalup i čvrst ga stegnite
- ❑ Zapamtite, pravilno hlađenje je važno. Neka bude dovoljno vremena da se materijal ohladi
- ❑ Na kraju perioda hlađenja, uklonite materijal iz kalupa i završite hlađenje na sobnoj temperaturi

Napomene: Ne koristite otvoren plamen da grejete Hanex mineralne ploče ni pod kojim uslovom

Korišćenjem otvorenog plamena materijal će dobiti mehure i oštetiti proizvod.

22.1 POPRAVKA UNUTRAŠJEG UGLA

Uputstva:

1. Izglačajte područje koje treba popraviti
2. Premostite oštećeno područje šablon u obliku pite i podignite šablon sa 6mm regulacionom šper-pločom.
3. Stegnite za platformu
4. Korišćenjem smernice šablona od 25mm i 1,27cm prave burgije, izglođajte samo kroz platformu (slojevitost materijala)
5. Koristite deblju osnovu glodalice da uklonite platformu preko područja ojačanja
6. Glodači koso u odnosu na platformu (samo debljina platforme) korišćenjem burgije pod nagibom kako je prikazano
7. Uklonite šablon
8. Koristite priključni šablon, označite liniju na ojačanju (ova linija će biti preko 19mm)
9. Skliznite šablon da se poravna sa oznakama (nisu više potrebne potpome ploče od 6mm)
10. Korišćenjem šablona od 25mm i izbrazdane burgije od 27cm, izglođajte kroz oštećeno ojačanje
11. Uklonite šablon
12. Spojite topljenim lepkom dva komada materijala za popravku (jedan po jedan) za priključni šablon i izlođajte sa pravom burgijom od 2,54cm sa ležištem
13. Skliznite delove ojačanja za popravku na ojačanje i označite poledinu da se poravna sa postojećim ojačanjem
14. Ili isecite ojačane delove za poravku do tačne veličine korišćenjem 2,54cm burgije sa gomjim ležištem i dve trake dimenzija od 25mm x 50mm ispoljene u delove (ovo će ostaviti radijus od 12mm na unutrašnjem uglu) ili grubo isecite delove 6mm veće sa testerom za drvorez
15. Napravite vaš priključak na platformi isto kao i u koracima #6 & #7 popravke nagiba. Svaka popravka će se ponašati kao šavna ploča jedna drugoj. Svi šavovi su 25mm od radijusa kako je zahtevano
16. Zalepite i izglačajte

22.1 POPRAVKA UNUTRAŠJEG UGLA

Popravka unutrašnjeg ugla – Korak po korak

- 1. Uglučano područje treba prepraviti
- 2. Premostite oštećeno područje šablonom u obliku pite i podignite šablon sa 6mm regulacionim šperpločama i stegnite za platformu
- 3. Korišćenjem smernice šablona od 25mm i 12cm prave burgije, izglodajte samo kroz platformu (ostavite onion skin materijala)
Koristite širu osnovu glodalice da uklonite ojačanu površinu
- 4. Glodati koso u odnosu na platformu (samo debljina platforme) korišćenjem kose burgije kako je prikazano

Ilustracija (22.2.a). Pukotina u unutrašnjem uglu;2. premostiti oštećeni deo; 3. Izglodajte sa 1/2 inča pravom burgijom; 4. Izglodajte nagib u pultu

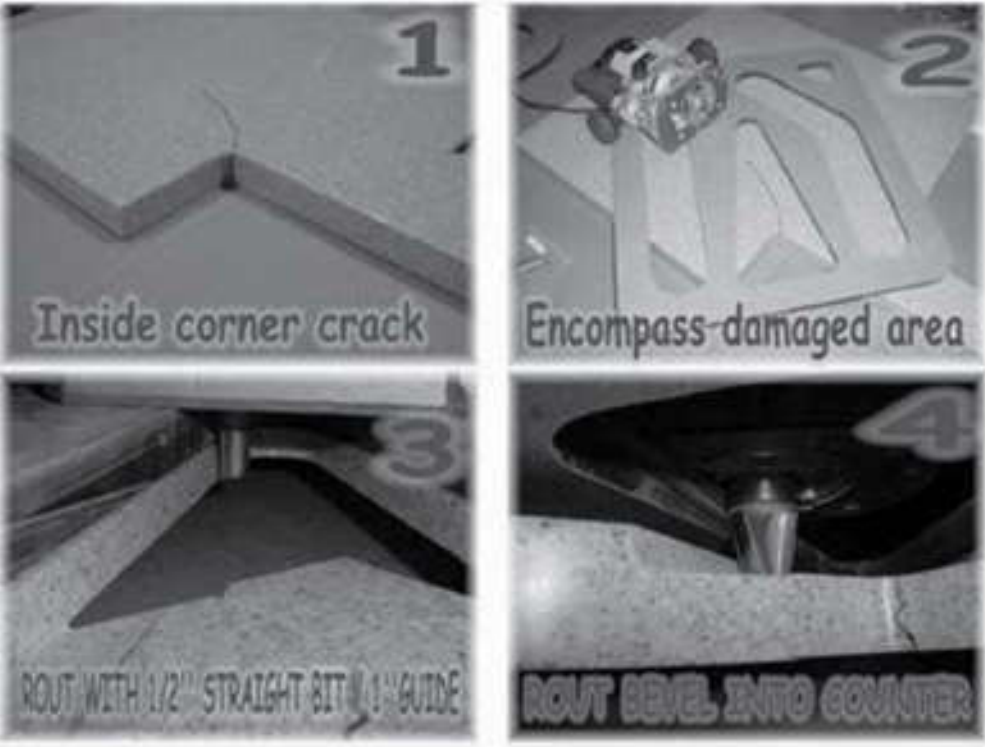


Illustration (22.2-a)

22.1 POPRAVKA UNUTRAŠJEG UGLA

Popravka unutrašnjeg ugla – Korak po korak

- 5. Uklonite šablon. Platforma je spremna
- 6. Koristite priključni šablon, označite liniju na ojačanju (ova linija će biti preko 19mm)
- 7. Skliznite šablon da se poravna sa oznakama (nisu više potrebne potporne ploče od 6mm)
- 8. Korišćenjem šablona i izbrazdane burgije od 27cm, izglodajte kroz oštećeno ojačanje (kako je prikazano na Ilustraciji 22.2.b)
- 5. Uklonite šablon;6. Označite ojačanje;7. Uglavite šablon prema oznakama; 8. Izglodajte napuklo ojačanje

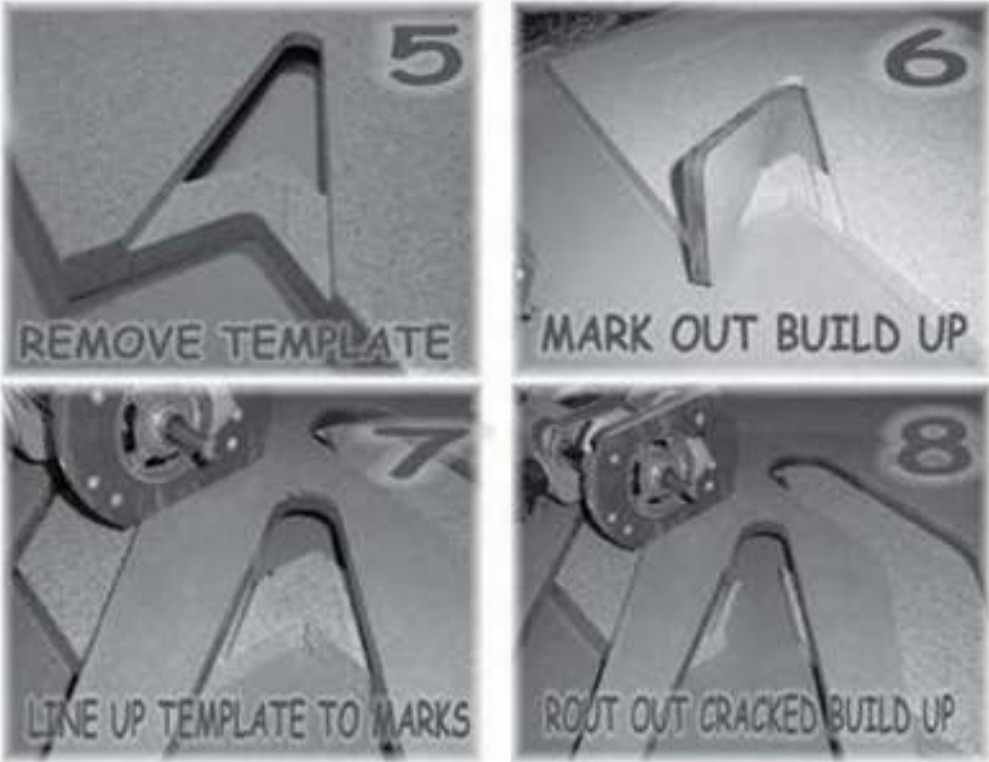


Illustration (22.2-b)

22.1 POPRAVKA UNUTRAŠNJEG UGLA

Popravka unutrašnjeg ugla – Korak po korak

- 9. Uklonite šablon. Kuhinjski pult je sada spreman.
 - 10. Zalepite dva komada materijala za popravku topljenim lepkom (jedan po jedan) za priključni šablon i izlodajte sa pravom burgijom od 2,54cm sa ležištem
 - 11. Skliznite komad ojačanja za popravku na ojačanje i označite (2 komada)
 - 12. Isecite nove ojačane delove i sa postojećim ojačanjem u pozadini dok napred ostavite 6 mm prostora Ilustracija (22.2.c)
9. Uklonite šablon, pult je spreman; 10. Izglodajte priključak za poravku ojačanja ;11Uglavite I označite priključak; 12.Isecite priključak po veličini

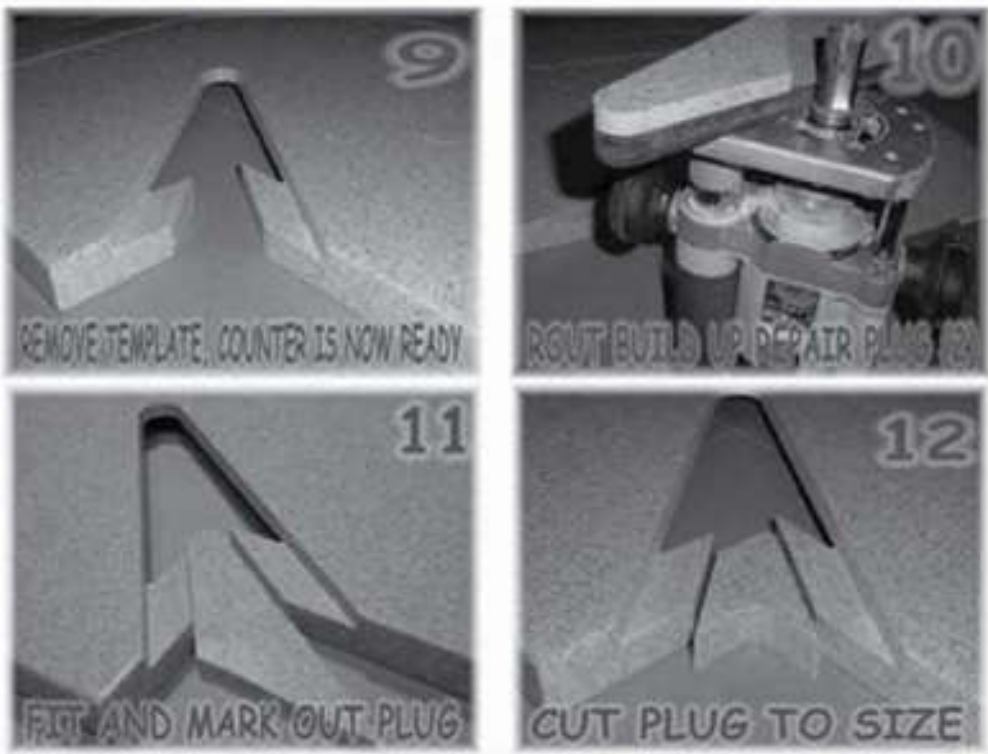


Illustration (22.2-c)

22.1 POPRAVKA UNUTRAŠNJEG UGLA

Popravka unutrašnjeg ugla – Korak po korak

- 13. Napravite priključnu platformu istu kao u koraku 5 popravke nagiba, koristeći odgovarajući obrazac. Izgradnja se popravlja horizontalnim nagibom, dok se paluba popravlja vertikalnim nagibom Svako popravljjanje će se međusobno ponašati kao ploča šava. Svi šavovi su udaljeni 25 mm od radijusa prema potrebi. Zalepite i izglčajte.
- Ilustracija (22.2.d): 13. Napravite gornji priključak i zalepite ga; 14. Krilni rezač, rezač u ravni, Burgija za nagib pulta, burgija za nagib priključka, prava burgija, smernice šablona (Sa leva na desno);15.popravka šablona,16. Za pultove, za priključke

Templates by Andreas...

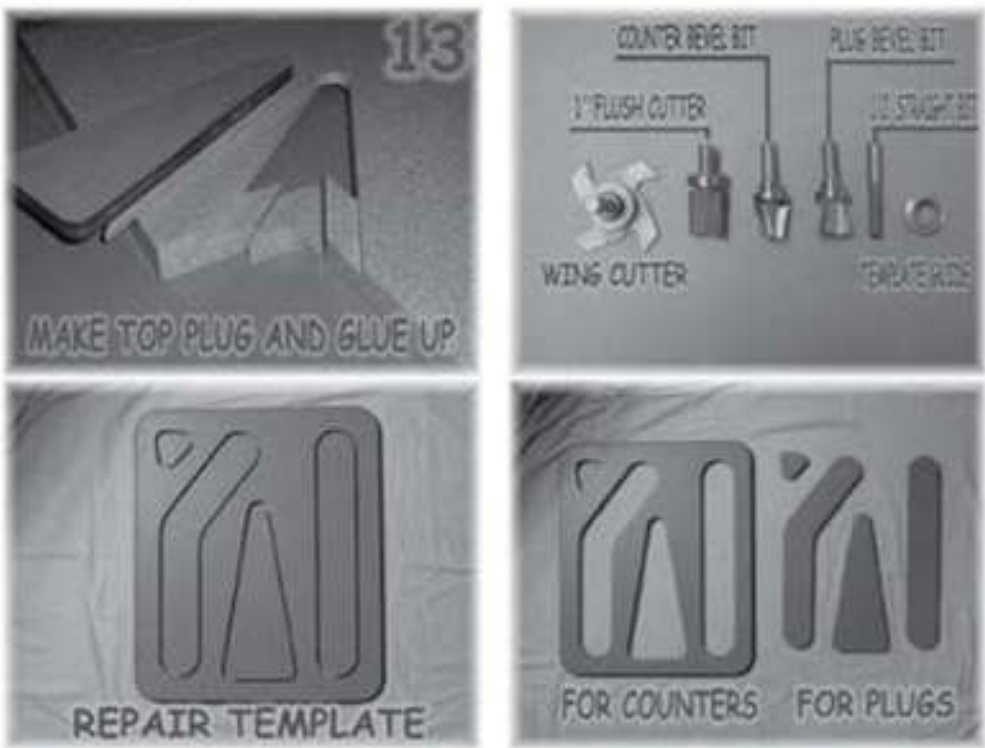


Illustration (22.2-d)

22.2 POPRAVKA
NAGIBA*Uputstva:*

1. Izglačajte područje koje treba popraviti tako da bude uklonjena sva prljavština/masnoća itd.
2. Premostite čitavu pukotinu šablonom. Prikačite šablon za platformu korišćenjem 4 nanosa vrućeg lepka veličine novčića ili vrućim topljivim pločama oko šablona da ga drži na mestu.
3. Izglodajte oštećeno područje korišćenjem smernice za šablon od 2,54cm i 0,95cm ili 1,27cm prave izbrazdane burgije
4. Korišćenjem burgije obrnutog nagiba, izglodati otvor šablona. Omogućite ležištu da ima 3mm do 6mm pokrivenosti na šablonu
5. Uklonite šablon denaturisanim alkoholom i dletom ili nožem
6. Spojite repariran deo iste boje i odgovarajući priključni šablon i zajedno ih topite sa zdravom stranom na gore
7. Isecite reparirani deo 10mm bigger veći od šablona
8. Namontirajte priključnu burgiju pod nagibom u sto za glodanje. Spojite topljenim lepkom šablon za repariranje sa repariranim delom iste boje i postavite ga na sto za glodanje sa šablonom koji stoji sa strane stola za glodanje. Podignite burgiju tako da ležište bude u okviru od 3mm od repariranog dela pustite da šablon ostane na ležištu.
9. Sa šablonima još vek priključenim, stavite priključak na ploču. Ako je suviše visok, snizite burgiju stola za glodanje, i ponovo priključite, ponavljajući proces dok priključak ne slegne na kuhinjskom pultu.
10. Uklonite šablon sa priključka kao u koraku # 5

22.2 POPRAVKA NAGIBA

Uputstva:

11. Očistite sve površine koje treba zalepiti denaturisanim alkoholom korišćenjem čiste bele krpe
12. Postavite aluminijumsku traku na donju stranu izreza za pult da stopirate da lepak ne kaplje
13. Postavite aluminijumsku traku na dobru stranu priključka sa ispustom od 25 mm da bi sprečili lepak da kaplje
14. Nanesite lepak na priključak i onda na otvor
15. Postavite priključak na otvor pritiskajući čvrsto. (Nije potrebno niti preporučeno stezanje jer može da uzokuje da se deo pomeri ili da napravi stres na popravci)
16. Uklonite traku sa priključka i proverite da li je u ravni sa platformom. Priključak treba da se uklopi isto kao što je i bio kada je na suvo postavljan ka u koraku #9
17. Neka se lepak osuši i izglačajte da bude u ravni reparirano područje brusnim papirom granulacije 80
18. Kada je u ravni, promenite brusni papir da dostignete željeni finiš

22.2 POPRAVKA NAGIBA

Popravka nagiba – Korak po korak

- 1. Izglačajte područje za poravku tako da prljavština/masnoća bude uklonjena. Ovo će omogućiti čiste šavove/ topljenje će držati šablone bolje.
- 2. Zalepite šablon sa količinama vrućeg lepka veličine novčića na pult da se prevaziđe pukotina i glodati krišćenjem smernice šablona 2,54 i 0,95cm ili or 1,27cm izrezbarene burgije (ostaviti šablon)
- 3. Korišćenjem druge kose burgije (kako je prikazano) izglođati otvor šablona. Omogućite ležištu da ima 0,32cm do 0,63cm pokrivenosti na šablonu

Ilustracija (22.3.a) 1. Pukotine od vreline;2. Izglođajte oštećenje pravom burgijom, smernice šablona;3. Izglođajte Nagib u pultu

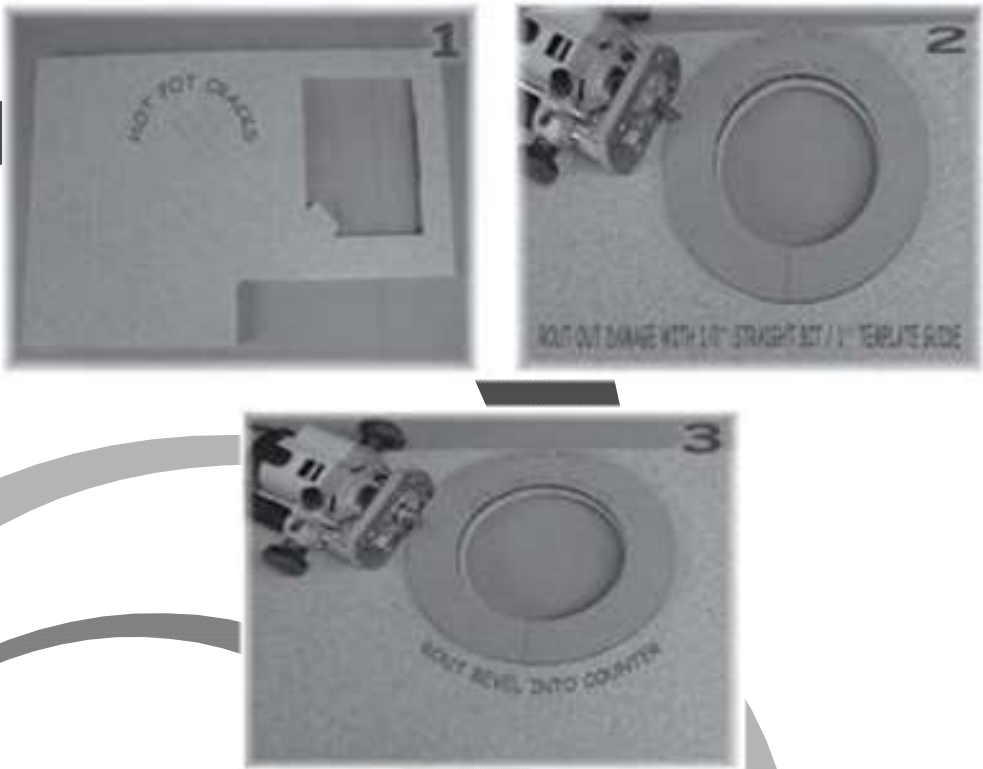


Illustration (22.3-a)

22.2 POPRAVKA NAGIBA

Popravka nagiba – Korak po korak

- 4. Uklonite šablon denaturisanim alkoholom i dletom ili nožem
- 5. Topljenim lepkom zalepite zajedno komad iste boje i odgovarajući šablon priključka, obe dobre strane gore. Isecite komad za poravku 10mm veći nego šablon (može testerom za drvorez)
- 6. Podignite burgiju tako da je ležište u okviru 3mm od opravljenog dela i ostavite šablon na ležištu. (Ovo čini priključak najvećim mogućim, uvek ga možete smanjiti)

Ilustracija (22.3.b) 4. Uklonite šablon i pult je spreman;5. Isecite deo za popravku veći nego šablon i vrućim lepkom ih zalepite jedan za drugog.; 6. Izglođajte priključak na stolu za glodanje

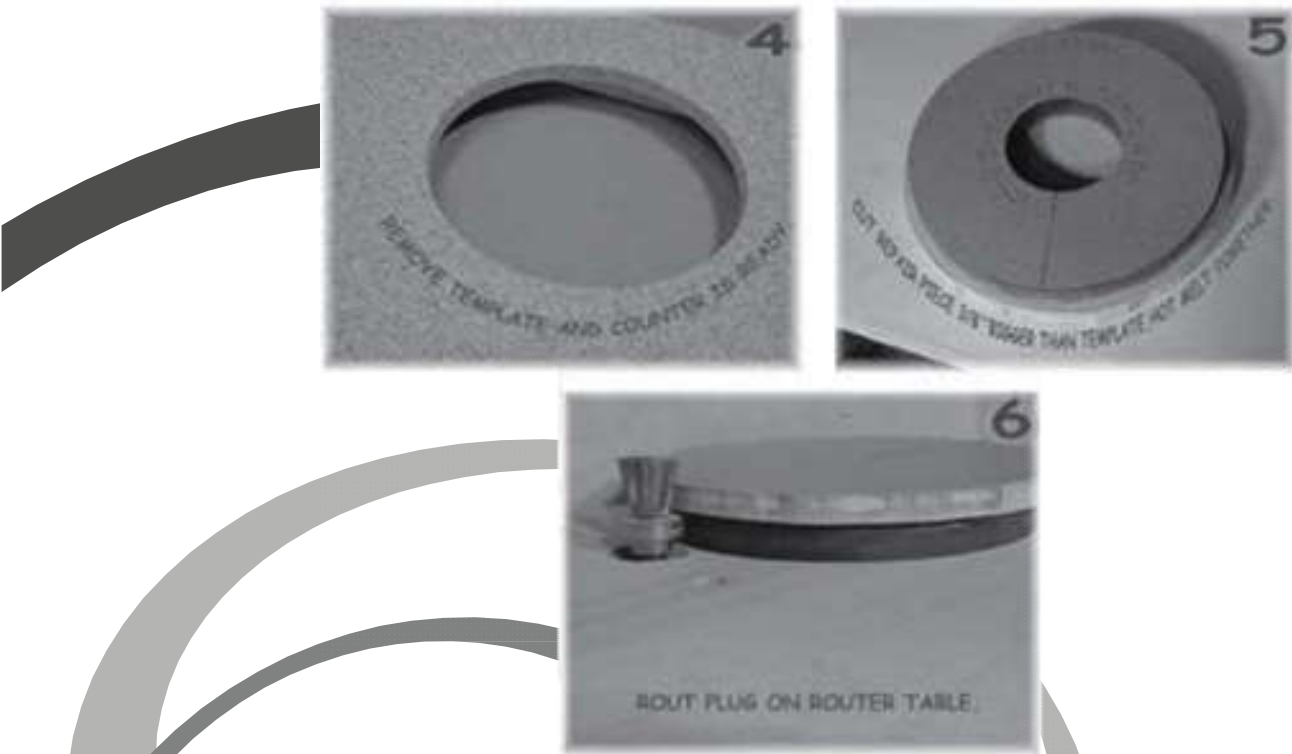


Illustration (22.3-b)

199-218. strane

HEADER : POPRAVKA

22.2 POPRAVKA NAGIBA

Popravka nagiba – korak po korak

TEHNIKE POPRAVKE 199 –(IZNAD PAGINACIJE)

7. Sa šablonom koji je priključen u pult. Ako je suviše visoko, samo malo snizite burgiju stola za glodanje. Ovo će smanjiti priključak. Ponovite dok priključak nije u ravni sa vrhom.

8. Uklonite šablon iz priključka. Očistite sve površine belom krpom i denaturisanim alkoholom. Postavite aluminijumsku traku na donju stranu izreza za counter da stopirate da lepak ne kaplje i postavite aluminijumsku traku na dobru stranu priključka sa ispustom od 2,54 cm da bi sprečili lepak da kaplje. Prvo, nanosite lepak na priključak i onda na otvor. Postavite priključak na otvor, uklonite traku sa priključka i proverite da li je u ravni sa platformom (nije potrebno stezanje) kao usadna sudopera pod nagibom.

Ilustracija (22.3c) 7. Kako spuštate burgiju, priključak će postati manji, 8. Testirajte da li je priključak u ravni sa platformom a onda ga zalepite

HEADER : POPRAVKA

22.3 ZAMENA SUDOPERE NA MINERALNOJ PLOČI

TEHNIKE POPRAVKE 200 –(IZNAD PAGINACIJE)

Zamena sudopere na mineralnoj ploči

Sledeća uputstva su za uklanjanje prosečne sudopere dimenzija 406mm x 533mm pomoću Andreas šablona bez prašine. Pomoću ovog sistema uklanjanje sudopere je praktično bez prašine. Šablon omogućava proizvođaču da dođe unutar 25 mm od bilo kakvih prepreka, što znači da u većini slučajeva vrh nije potrebno uklanjati. Proces traje između 2 ½ -3 sata. Ako iz bilo kojeg razloga niste zadovoljni stanjem lokacije posla, ne istovarujte izrađene komade, sve dok lokacija za posao nije po specifikacijama u ovom priručniku i pravila koja predviđa proizvodni pogon.

Uputstva:

1. Na površini platforme odmerite 25 mm od unutrašnjosti sudopera na sve četiri strane
2. Centrirajte odgovarajući šablon za sudopere Andreas bez prašine između oznaka
3. Zalepite blokove dimenzija 12 mm x 25 mm x 152 mm toplim lepkom oko šablona da bi ostao na mestu
4. Osigurajte sudoperu na mestu stezaljkom za cevi kao što je prikazano na Slici 1
5. Oblepite trakom spoljašnji deo ormara /pulta plavom trakom za slikanje (slikarska traka neće pokvariti finiš na ormarima) radi kontrole curenja prašine iz pukotina na vratima i ostalih otvora
6. Upotrebite penu za cevi kako biste blokirali prostor između vrha ormara i donje strane pulta
7. Korišćenjem glodalice Dewalt # 625 ili slične mašine postavljene na 8000 RPMS (obrta u minuti) (glodalica mora biti podešena 8000 RPMS zbog veličine sečiva kako bi se osigurala sigurnost i kvalitet izreza) ubacite Andreas burgiju od 152 mm za vađenje sudopere bez prašine i 16mm smernicu šablona (Slika 2) i poravnajte sečivo prema šavu kao što je prikazano na Slici 3.
8. Isprskajte sečivo mazivom za rezanje i prvo zalepite stražnju stranu sudopera, čvrsto pritiskajući prema dole glodalicu sve vreme

HEADER : POPRAVKA

22.3 ZAMENA SUDOPERE NA MINERALNOJ PLOČI

TEHNIKE POPRAVKE 201 –(IZNAD PAGINACIJE)

Uputstva:

9. Postavite mrežnu stezaljku na pult preko sudopere i privijte novu sudoperu na pult vodeći računa da je centrirana na stari otvor sudopere

10. Očistite površinu, a zatim postavite kopče sudopere oko sudopera na mrežnu stezaljku otvora sa velikom količinom vrućeg lepka (slika 5)
11. Uklonite mrežnu stezaljku i spustite sudoperu
12. Očistite površinu sudopere i izreza
13. Nanesite 6 mm kuglice lepka za šav na prirubnicu sudopere, približno 6 mm od izvan prirubnice
14. Podignite posudu nazad u otvor (kopče za sudoperu u će usmeriti na tačno mesto kao pre)
15. Zamenite mrežnu postavku i zategnite stezaljku dok se 3 mm + otklon ne oseti u stezaljci (slika 6)
16. Nakon sušenja lepka uklonite kopče sa sudopere denaturisanim alkoholom i izglacajte brusnim papirom granulacije 80
17. Po potrebi završite finim brusnim papirom kako biste postigli željeni finiš

Saveti : Za menjanje duple sudopere biće vam potrebna dva seta kopči za cevi sa šablonom za duplu sudoperu i odgovarajućom mrežnom stezaljkom

HEADER : POPRAVKA

22.3 ZAMENA SUDOPERE NA MINERALNOJ PLOČI

TEHNIKE POPRAVKE 202–(IZNAD PAGINACIJE)

Zamena sudopere na mineralnoj ploči - korak po korak

1. Na površini platforme, izmerite 1" od unutrašnjosti sudopere na sve četiri strane
2. Centrirajte odgovarajući šablon za sudopere Andreas bez prašine između oznaka
3. Zalepite blokove dimenzija 12 mm x 25 mm x 152 mm toplim lepkom oko šablona da bi ostao na mestu
4. Osigurajte sudoperu na mestu stezaljkom za cevi kao što je prikazano na Slici 1
5. Oblepite trakom spoljašnji deo ormara /pulta plavom trakom za slikanje (slikarska traka neće pokvariti finiš na ormarima) radi kontrole curenja prašine iz pukotina na vratima i ostalih otvora
6. Upotrebite penu za cevi kako biste blokirali prostor između vrha ormara i donje strane pulta

Ilustracija (22.4.a)

HEADER : POPRAVKA

22.3 ZAMENA SUDOPERE NA MINERALNOJ PLOČI

TEHNIKE POPRAVKE 203–(IZNAD PAGINACIJE)

Zamena sudopere na mineralnoj ploči - korak po korak

7. Korišćenjem glodalice Dewalt # 625 ili slične mašine postavljene na 8000 RPMS (obrtaja u minuti) (glodalica mora biti podešena 8000 RPMS zbog veličine sečiva kako bi se osigurala sigurnost i kvalitet izreza) ubacite Andreas burgiju od 152 mm za vađenje sudopere bez prašine i 16mm smernicu šablona (Slika 2) i poravnajte sečivo prema šavu kao što je prikazano na Slici 3.
8. Isprskajte sečivo mazivom za rezanje i prvo zalepite stražnju stranu sudopera, čvrsto pritiskajući prema dole glodalicu sve vreme
9. Pogledajte osovinu burgije da biste se uverili da je sečivo tada potpuno prestalo da se vrti a onda uklonite glodalicu iz šablona

10. Uklonite šablon sa pulta

11. Usisajte prašinu sa donjeg dela šablona

Ilustracija (22.4.b)

HEADER : POPRAVKA

22.3 ZAMENA SUDOPERE NA MINERALNOJ PLOČI

TEHNIKE POPRAVKE 204—(IZNAD PAGINACIJE)

Zamena sudopere na mineralnoj ploči - korak po korak

12. Nanesite aluminijsku traku oko zadnje polovine šava sudopere koji je upravo isečen. (Ovo će držati sudoperu na mestu i sprečiti da sudopera iskrivi sečivo na završnom delu izreza)

13. Da biste uklonili prednju stranu sudopere, okrenite šablon za sudoperu za 180 stepeni i vratite je nazad na kuhinjski pult

14. Izrežite prednji deo sudopere (glodalica se može kretati prema napred ili natrag zbog svog višezubnog dizajna)

15. Ponovo, pogledajte osovinu burgije da biste bili sigurni da se sečivo potpuno zaustavilo, a zatim uklonite glodalicu i šablon

16. Usisajte šablon, sudoperu i ormar za sudoperu

17. Uklonite staru sudoperu i pregledajte deo na kome je sudoper uklonjen sa pulta da osigurate glatki rez i da su uklonjene sve stare priрубnice

HEADER : POPRAVKA

22.3 ZAMENA SUDOPERE NA MINERALNOJ PLOČI

TEHNIKE POPRAVKE 205—(IZNAD PAGINACIJE)

Zamena sudopere na mineralnoj ploči - korak po korak

18. Uzmite novu sudoperu i aluminijskom trakom zalepite 1,6 mm nadole od ivice posude, ispod mesta gde će biti linija šava

19. Zaokrenite traku pod uglom od 90 stepeni i deluje kao oluk da biste uhvatili suvišni lepak sa šava

20. Dodajte produžetak od 8" i komplet stezaljki za cevi kao što je prikazano na Slici 4

21. Postavite novi sudoper na komplet stezaljki za cevi i podignite ga na donju stranu otvora sudopere

22. Postavite mrežnu stezaljku na pult preko sudopere i privijte novi sudoper na pult da osigurate da je centrirana na otvor stare sudopere

23. Očistite prašinu sa površine, a zatim postavite kopče sudopera oko sudopera na otvore mrežnih stezaljki sa velikom količinom vrućeg lepka (slika 5)

Ilustracija (22.4.c)

HEADER : POPRAVKA

22.3 ZAMENA SUDOPERE NA MINERALNOJ PLOČI

TEHNIKE POPRAVKE 206—(IZNAD PAGINACIJE)

Zamena sudopere na mineralnoj ploči - korak po korak

24. Uklonite mrežnu stezaljku i spustite sudoperu
25. Očistite površinu sudopera i izreza
26. Nanesite kuglicu od 6 mm lepka za šav na prirubnicu sudopera, približno 6 mm od spoljne ivice prirubnice
27. Podignite posudu nazad u otvor (kopče za sudopere upućuju na tačno mesto kao pre)
28. Zamenite postavljanje mreže i zategnite stezaljke dok se 3 mm + otklon ne nađe u mrežnoj stezaljki (Slika 6)
29. Nakon sušenja lepka uklonite kopče sa sudopere sa denaturiranim alkoholom i izgladajte sa Festool rotex busilicom postavljenom na direktan pogon sa brusnim papirom od 80 granulacija
30. Vratite Festool rotek brusilicu na slučajni orbitalni pogon i završite sitnijim brusnim papiroma po potrebi

Saveti

Za menjanje duple sudopere biće vam potrebna dva seta kopči za cevi sa šablonom za duplu sudoperu i odgovarajućom mrežnom stezaljkom

HEADER : KONTROLNE LISTE

23.1 KONTROLNA LISTA UZORKA

KONTROLNA LISTA PROCENE LOKACIJE 207–(IZNAD PAGINACIJE) – greška u paginaciji u uputstvu

A. Evaluacija lokacije

Sledeća kontrolna lista je dostupna radi vaše udobnosti i ne treba je smatrati potpunom ili dovoljnom za sve primene. Možda postoje i druge važne informacije koje treba dodati za vaše preduzeće ili za projekat.

- ☐ Ime kontakta, adresa, telefonski broj, mapa, kilometraža i ostale informacije o lokaciji posla
- ☐ Pristupačnost: Proverite dostupnost kamiona i druge opreme do lokacije posla, uslove na putu, i dostupnost proizvoda do lokacije, nakon što su materijali istovareni iz kamiona
- ☐ Pristupačnost
- ☐ Stanje ormara
- ☐ Okolna područja
- ☐ Krhotine i prepreke
- ☐ Stabilnost područja prijema
- ☐ Položaj i stanje električne i vodovodne mreže
- ☐ Zidni uslovi
- ☐ Potrebna pojačanja
- ☐ Adekvatni supstrati
- ☐ Dostupnost vrata i fioka ormara
- ☐ Dostupnost svih slavina, sudopera, kuhinjskih ploča, uređaja i ostalog materijala koji treba instalirati na kuhinjskom pultu
- ☐ Dostupnost informacija od proizvođača
 - Stil ivice
 - Garancija
 - Šta očekivati od početka do kraja
 - Postavljanje šava
 - Šta realno očekivati od kuhinskog pulta, o performansama i izgledu
- ☐ Sve ostale podatke koje zahteva pogon za proizvodnju i vaša kompanija

HEADER : KONTROLNE LISTE

23.1 KONTROLNA LISTA UZORKA

KONTROLNA LISTA PROCENE LOKACIJE 208–(IZNAD PAGINACIJE)

B. Nakon merenja i šablona

Sledeća kontrolna lista je dostupna radi vaše udobnosti i ne treba je smatrati potpunom ili dovoljnom za sve primene. Možda postoje i druge važne informacije koje treba dodati za vaše preduzeće ili za projekat.

- ☐ Šabloni i merenja su napravljeni prema specifikaciji od strane proizvodnog pogona
- ☐ Napravite crtež kuhinje sa merenjem
- ☐ Napravite crtež šablona, ormara i smeštaja uređaja
- ☐ Navedite sve dimenzije kuhinjskog pulta i ormara
- ☐ Proverite i odredite na crtežu i na šablonima da li postoji išta nenormalno kao ravnoća, izravnavanje, krive itd.
- ☐ Označite lokaciju svih isečaka
 - Sudopere / posude
 - Kuhinjske ploče
 - Ostali
- ☐ Označite lokaciju svih uređaja
- ☐ Označite lokaciju svih središnjih linija izreza
- ☐ Naznačite unutrašnje i spoljašnje dimenzije ormara sa izrezima
- ☐ Navedite sve pregrade i ostale posebnosti instalacija
- ☐ Navedite dodatnu podršku potrebnu za instalacije
- ☐ Navedite sve detalje ivica i odredite sve ivice zajedno sa crtežima
- ☐ Označite sve uglove i poluprečnike
- ☐ Navedite sve pozadine i njihove specifičnosti
 - Postavljanje, visina, profil ivica...
- ☐ Navedite sve šavove na crtežima i u šablonima
- ☐ Navedite sve konfiguracije bušenja
 - Rupe za slavine, električni utikač, filtrirana voda...
- ☐ Predite sve detalje u Odjavnom listu kupca sa kupcem
- ☐ Biće dobra praksa da se fotografirate lokacija posla (opcionarno)

HEADER : KONTROLNE LISTE

23.1 KONTROLNA LISTA UZORKA

KONTROLNA LISTA PROCENE LOKACIJE 209–(IZNAD PAGINACIJE)

C. Nakon instalacije

Sledeća kontrolna lista je dostupna radi vaše udobnosti i ne treba je smatrati potpunom ili dovoljnom za sve primene. Možda postoje i druge važne informacije koje treba dodati za vaše preduzeće ili za projekat.

- ☐ Proverite da li su instalacije iste boje i da su u dobrom stanju
- ☐ Sve instalacije su ravne i nema praznina između ploča i ormara. Ormari bi trebali biti ravni i iznivelesani
- ☐ Gornji deo je poduprt u celom poluprečniku. Zapamtite, kuhinjski pult bi trebao biti podržan svakih 305 mm ili manje
- ☐ Osigurajte da postoji 1 mm razmaka za svakih 1m materijala kada je površina zatvorena između dva zida ili drugih prepreka
- ☐ Nikada ne postavljajte nikakve mehaničke pričvršćivače direktno u Hanex mineralne ploče. Budite sigurni da koristite odgovarajući vodič učvršćivača
- ☐ Uvek ostavljajte materijal sa podudarnim bojama kupcu radi buduće popravke
 - Potrebno je minimalno 0,186m²
- ☐ Proverite da li su svi šavovi pravilno podržani
- ☐ Osigurajte da unutrašnji uglovi imaju dovoljno radijusa (najmanje 12 mm u radijusu)
- ☐ Podesite pravilno sve ispuste
- ☐ Glačanje i poliranje vrši se pravilno i uklanjaju se svi zarezi i ogrebotine

- ☐ Pultovi za kuvanje i drugi uređaji pravilno su postavljeni
- ☐ Svi izrezi su pravilno podržani i izrađeni
- ☐ Svi „dizači stresa“ su uklonjeni
- ☐ Dostupna je kopija uputstva za negu i održavanje
- ☐ Kupac je zadovoljan
- ☐ Odgovorili su na sva pitanja
- ☐ Edukacija za negu i održavanje je završena

HEADER : USLUŽNE INFORMACIJE ZA KUPCA

24.1 INFORMACIJE O GARANCIJI

GARANCIJA 210–(IZNAD PAGINACIJE)

Komercijalna 10-godišnja ograničena garancija za Hanex

Hyundai L&C Corporation (u daljem tekstu „Hyundai“) garantuje prvobitnom kupcu ili vlasniku u SAD i Kanadi da će njihovi proizvodi Hanex Solid Surfaces, kada se izrade i montiraju od strane sertifikovanog fabrikatora/ instalatera kompanije Hanex mineralne ploče za komercijalnu upotrebu, biti bez oštećenja na materijalu, pri uobičajenoj upotrebi i servisu, tokom (10) godina od datuma prodaje originalnom kupcu. Hyundai će, po vlastitom nahođenju, besplatno isporučivati materijal Hanex mineralne ploče besplatno, samo za nedostatke proizvoda zbog oštećenja u proizvodnji tokom 10 godina nakon inicijalne ugradnje. Komercijalna garancija nije prenosiva.

Izuzeci za Hanex-ovu komercijalnu 10-godišnju ograničenu garanciju:

1. Nepoštovanje preporuka kompanije Hyundai za skladištenje, rukovanje, izradu i ugradnju i smernica za Negu i održavanje
2. Šteta nastala usled nezgoda, zloupotrebe, pogrešne upotrebe, greške u izradi / instalaciji, izlaganja ekstremnoj toploti, ili stvar prirode
3. Instalirani proizvod Hanex Solid Surfaces koji je uklonjen sa svog originalnog mesta ugradnje ili izmene / popravke koje je na proizvodu izvršio neko drugi osim sertifikovanog fabrikatora / instalatera Hanex Solid Surfaces-a
4. Izgled spojeva ili šavova zbog nepravilne izrade / ugradnje ili nepravilne fuge ili zaptivanja zbog nepravilnog održavanja
5. Manji uslovi kao što su ogrebotine, fleke, tačke od vode i vatre, koje se mogu ispraviti prema Hanex uputstvima/ smernicama za Negu i održavanje

Ne daju se bilo kakva druga izričita ili podrazumevana garancija, uključujući trgovinu ili podobnost za određenu svrhu. Osim ako je ovde predviđeno, Hyundai nije odgovoran za gubitak direktnog, slučajnog, ili posledičnog oštećenja usled nemogućnosti korišćenja Hanex Solid Surface-a. Ova garancija daje vam određena zakonska prava, a možete imati i druga prava, koja se razlikuju od države do države. Neke države ne dozvoljavaju isključenje ili ograničavanje podrazumevanih garancija ili slučajnih ili posledičnih oštećenja, pa se gornje ograničenje ili isključenje možda ne odnosi na vas.

Da biste se prijavili ili podneli zahtev po ovoj garanciji, obratite se originalnom prodavcu ili fabrikatoru/ instalateru ili za dalju pomoć kontaktirajte:
 Hyundai L&C Europe GmbH, Dusseldorfer Str.13, 65760 Eschborn, Nemačka
 Tel: +49) 6196 5869 012, Fak: +49) 6196 5869 019.

HEADER : USLUŽNE INFORMACIJE ZA KUPCA

24.1 INFORMACIJE O GARANCIJI

GARANCIJA 211–(IZNAD PAGINACIJE)

Hyundai L&C Corporation (u daljem tekstu „Hyundai“) garantuje originalnom kupcu / vlasniku u SAD i Kanadi da njihov proizvod Hanex Solid Surface neće imati proizvodnih nedostataka u materijalu pod normalnom upotrebom i servisom. Hyundai će, po vlastitom nahođenju, popraviti ili zameniti proizvodne kvarove samo zbog nedostataka u proizvodnji.

Ova doživotna ograničena garancija dostupna je samo originalnim vlasnicima prebivališta u kome je materija Hanex

Solid Surfaces-a prvobitno ugrađen. Doživotna ograničena garancija nije prenosiva i odnosi se samo na proizvod Hanex Solid Surfaces, za unutrašnju upotrebu, u stambenim objektima u Severnoj Americi. Ova garancija je nevažeća ako proizvod nije plaćen u celosti i proizvod mora biti registrovan na ili pre 30 dana od instalacije.

Prema ovoj doživotnoj ograničenoj garanciji, Hyundai ovlašćenim agentima mora biti dozvoljeno dovoljno vremena i prilika da se pregledaju proizvodi, proceni i reaguje na bilo koji zahtev. Sve odluke u vezi sa postojanjem proizvodnih nedostataka ili uticajem na ovu garanciju, Hyundai će izvršiti i biće konačne i obavezujuće za sve strane.

Profesionalni fabrikator / instalater je odgovoran za inspekciju Hanex Solid Surfaces materijala pre izrade i / ili ugradnje proizvoda Hanex Solid Surfaces. To je i odgovornost krajnjeg korisnika da pregleda gotov proizvod pre stalne instalacije. Ova garancija ne pokriva nedostatke koji su bili vidljivi u vreme izrade / ugradnje i nisu ih izbegli tokom izrade / ugradnje. Sve strane moraju se složiti da poštuju navedene uslove u ovoj doživotnoj ograničenoj garanciji.

Ova doživotna ograničena garancija odnosi se na proizvode koji su instalirani nakon 1. januara 2010.

Izuzeci za Hanex ograničenu garanciju:

1. Svako prebivalište u kojem originalni kupac nije korisnik
2. Materijali i / ili usluge koje nisu plaćene u celosti
3. Nepoštovanje preporuka Hyundai za skladištenje, rukovanje, izradu i ugradnju i smernica za Negu i održavanje
4. Šteta nastala usled nezgoda, zloupotrebe i / ili zloupotrebe
5. Dela majke prirode
6. Nepravilna obrada od strane radnika izrada i / ili instalacije
7. Izloženost ekstremnoj toploti, tronožac se uvek preporučuje za upotrebu vašeg Hanex Solid Surfaces
8. Instalirani proizvod Hanex Solid Surfaces koji je uklonjen sa svog originalnog mesta ugradnje ili izmene / popravke koje je na proizvodu izvršio neko drugi osim sertifikovanog fabrikatora / instalatera Hanex Solid Surfaces-a

HEADER : USLUŽNE INFORMACIJE ZA KUPCA

24.1 INFORMACIJE O GARANCIJI

GARANCIJA 212–(IZNAD PAGINACIJE)

9. Proizvod (i) instalirani u bilo kojoj spoljnoj aplikaciji
10. Varijacija boja uzoraka
11. Kvar prouzrokovan neadekvatnom podrškom ili strukturalnim kretanjem
12. Izloženost oštirim ili korozivnim hemikalijama i sredstvima za čišćenje
13. Prekomerna težina postavljena na Hanex Solid Surfaces
14. Izgled ivica, spojeva ili šavova zbog nepravilne izrade / ugradnje. Izgled fugmalteri / ili zaptivač nije pokriven garancijom
15. Dopunske popravke, uključujući, ali nisu ograničene na, vodovodne modifikacije, električne, pločice, ormari, podovi, pozadine itd. koji su možda potrebni za popravku ili zamenu pod ovom garancijom Hanex Solid Surfaces
16. Manji uslovi kao što su ogrebotine, fleke, tačke od vode i vatre, koje se mogu ispraviti prema Hanex uputstvima/ smernicama za Negu i održavanje

Prilikom odabira boje, molimo vas da obratite pažnju na uzorke samo kao opšti pokazatelj određene boje obrazac dizajna, estetika i nijansa. Ne može se garantovati da su uzorci tačna kopija Hanex Solid Surfaces i mogu se razlikovati od stvarnih, instaliranih Hanex Solid Surfaces.

Ne daje se nikakva druga izričita ili podrazumevana garancija, uključujući trgovinu ili podobnost za određenu svrhu. Osim ako je ovde predviđeno, Hyundai nije odgovoran za štetu ili ugovor za bilo kakav gubitak direktne, slučajne ili posledične štete kao posledica upotrebe ili nemogućnosti korišćenja Hanex Solid Surfaces. Ova garancija vam daje određena zakonska prava, a možete imati i druga prava, koje se razlikuju od države do države ili u Kanadi, od provincije do provincije. Neke države/ provincije to čine ne dozvoljavaju isključenje ili ograničenje podrazumevanih garancija ili slučajnih ili posledičnih oštećenja, pa se gornje ograničenje ili isključenje možda ne odnosi na vas.

Hanwa ne daje nikakvo drugo jamstvo, zastupanje ili garanciju (izričitu ili podrazumevanu) u pogledu poštovanja svojih proizvoda, osim kako je izričito navedeno ovde. Niko osim Hyundai nije ovlašćen ili nikome nije dozvoljeno da daje bilo kakva obećanja, zastupanja ili garancije u odnosu na Hanex Solid Surfaces.

Da se registrujete, kao alternativa gore navedenoj internetskoj registraciji, ili podnesete zahtev u skladu sa ovom garancijom, obratite se svom originalnom prodavcu i / ili proizvođaču / instalateru. Za drugu pomoć kontaktirajte: Hyundai L&C Europe GmbH, Düsseldorf Str.13, 65760 Eschborn, Germany
Tel: +49) 6196 5869 012, Fax: +49) 6196 5869 019.

HEADER : USLUŽNE INFORMACIJE ZA KUPCA

24.2 FAQ – Često postavljana pitanja

FAQ – Često postavljana pitanja 213–(IZNAD PAGINACIJE)

Šta su Hanex mineralne ploče?

Hanex mineralne ploče je idealan materijal za stambenu i komercijalnu upotrebu zbog svoje lepote, izdržljivosti, estetike, fleksibilnosti dizajna, izbora boja i još mnogo toga. Proizvodi Hanex mineralne ploče sačinjene su od neporoznog materijala i NSF 51 sertifikovan za područja pripreme hrane. Mogu se primeniti u mnogim aplikacijama gde je sanitacija najvažnija, kao što su kuhinjske ploče, bolnice, igraonice, škole i još mnogo toga.

Od čega su napravljene Hanex mineralne ploče?

Hanex mineralne ploče su napravljene kompozicijom metilmetakrilata (MMA) i polimetilmetakrilat (PMMA) smola punjena glinenim trihidratom i drugim specijalizovanim formulama koje mu daju bezvremensku lepotu i kvalitet. Mi smo jedna od samo dve kompanije koje su uspešno razvili DBCU (Double Belt Casting Unit) proces proizvodnje vrhunskih proizvoda.

Gde mogu da vidim Hanex mineralne ploče?

Molimo kontaktirajte vašeg najbližeg distributera kako biste pronašli lokalni dizajnerski centar na malo i / ili proizvođača.

Gde mogu da kupim Hanex mineralne ploče?

Hanex mineralne ploče mogu se kupiti kod lokalnih prodavca kuhinja i kupatila, proizvođača, izvođača i građevinara. Da biste pronašli najbliže prodavce, obratite se svom lokalnom distributeru za više informacija.

Mogu li dobiti neke uzorke Hanex mineralnih ploča?

Hanex mineralne ploče pružaju se kako bi pomogli našim kupcima da naprave pravi izbor iz široke lepeze boja i dizajna.

Da li se Hanex mineralne ploče mogu popraviti?

Za razliku od ostalih materijala za površine, Hanex mineralne ploče može se popraviti u izvornom stanju. Hanex mineralne ploče su neporozne i čvrste u celom materijalu. Ove karakteristike čine Hanex praktično održavanje besplatnim i potpuno popravljivim. Molimo posetite naš Odeljak za Negu i održavanje za više detalja.

HEADER : USLUŽNE INFORMACIJE ZA KUPCA

24.2 FAQ – Često postavljana pitanja

FAQ – Često postavljana pitanja 214–(IZNAD PAGINACIJE)

Kako da čistim i vodim računa o svom kuhinjskom pultu od Hanex mineralnih ploča?

Za razliku od ostalih materijala za nanošenje na površini koji se proizvode laminiranjem ili prevlačenjem, Hanex mineralne ploče su neporozne i čvrste kroz ceo materijal. Ove karakteristike čine Hanex praktično održavanje besplatnim i potpuno popravljivim. Da bi se osigurala dugotrajna lepota, sledite smernice da biste sprečili oštećenja i brinuli o vašoj investiciji. Molimo vas posjetite naš Odeljak za Negu i održavanje za više detalja.

Šta je NSF 51?

Prema veb stranici NSF-a, „nijedan drugi nezavisni program testiranja ne zahteva od kompanija da to urade u skladu sa strogim standardima koje nameću NSF i njegovi programi sertifikacije proizvoda. Od opsežnog testiranja proizvoda i analiza materijala do nenajavljenih inspekcija biljaka, NSF je jedina organizacija za testiranje treće strane koja je uradila kompletnu procenu svakog aspekt razvoja proizvoda pre nego što može da dobije našu sertifikaciju.“ NSF 51 je jedan od programa sertifikovanja specijalno dizajniran za područje pripreme hrane. NSF nameće najstrože standarde da bi se osiguralo zdravlje i sigurnost potrošača. Hanex mineralne ploče su testirani od strane NSF-a,

sertifikovani i trenutno su navedeni kao NSF 51 Certified.

Mogu li lično izraditi i instalirati Hanex mineralne ploče?

Da bi se osigurala odgovarajuća izrada, instalacija i garancija pokriva se Hanex mineralne ploče su dostupne samo certificiranim proizvođačima.

Ko može izraditi i ugraditi moj kuhinjski pult Hanex mineralne ploče?

Da bi se osigurala odgovarajuća izrada, instalacija i pokrivenost garancijom Hanex mineralne ploče su dostupne samo certificiranim proizvođačima. Da biste postali sertifikovani proizvođač Hanex mineralne ploče, kontaktirajte svog lokalnog distributera za više informacija.

Ko može popraviti ili doraditi moj kuhinjski pult od Hanex mineralne ploče?

Male ogrebotine i oštećenja mogu se lako popraviti. Posetite naš odeljak za Negu i održavanje za više detalja. Međutim, za duboke ogrebotine i / ili druga oštećenja za koja će vam možda trebati stručna popravka, obratite se ovlašćenom agentu za popravku Hanex mineralnih ploča ili certificiranom proizvođaču proizvoda.

HEADER : USLUŽNE INFORMACIJE ZA KUPCA

24.2 FAQ – Često postavljana pitanja

FAQ – Često postavljana pitanja 215–(IZNAD PAGINACIJE)

Šta da radim sa sitnim uzorkom materijala koje je fabrikator ostavio nakon ugradnje Hanex mineralne ploče?

Hyundai L&C zahteva od proizvođača da kupcima ostave materijale koji se podudaraju u boji. Ovi materijali koji se podudaraju u boji mogu se kasnije koristiti za popravku. U mnogim prilikama proizvođači će izraditi tronoške ili daske za sečenje od materijala koji se podudaraju u boji kao dodatna usluga kupcima. Molimo vas da te materijale sačuvate za buduću upotrebu.

Postoje li različiti finiši kod Hanex mineralne ploče?

Vaše Hanex mineralne ploče mogu se završiti mat, polusjajne, sjajne. Zapamtite, neke boje mogu zahtevati više održavanja s različitim finišom. Molimo konsultujte sa najboljom preporukom sa vašim proizvođačem, distributerom ili prodajnim predstavnikom, ko više odgovara vašim potrebama.

Još uvek sam zbunjen zbog svojstava otpornih na toplinu Hanex mineralne ploče.

Ugrađena osobina Hanex mineralne ploče daje joj odlična svojstva otporna na toplotu u poređenju sa drugim materijalima za površine na tržištu. Međutim, da bi se sprečila oštećenja od toplote, nikada ne stavljajte vruće predmete direktno na Hanex mineralne ploče. Uvek koristite tronoške sa gumenim stopama prilikom stavljanja vrućih predmeta na radnu površinu. Zapamtite, stavljanje vrućih lonaca ili uređaja za generisanje toplote direktno na Hanex mineralne ploče mogu da oštete vaš kuhinjski pult. Izbegavajte direktnu i indirektnu toplotu sa temperaturama preko 80 ° C. U većini slučajeva oštećenja se mogu popraviti, ali da biste zaštitili svoju Hanex mineralne ploče, uvek koristite tronožac kad stavljate vruće predmete ili uređaje za proizvodnju toplote.

Koje su prednosti Hanex mineralne ploče nad granitnim pločama?

Uz lepotu granita, postoje i mnoga ograničenja. Ako granit nije pravilno zapečaćen redovno, lako se može umrljati, nakupiti bakterije, plesni, viruse i druge klice, to može biti nezdravo. U zavisnosti od veličine vašeg kuhinjskog pulta, granitne ploče će imati vidljive šavove i druge nesavršenosti koje mogu prouzrokovati probleme. Ima mnogo drugih prednosti Hanex mineralne ploče nad granitom, međutim, što je najvažnije, vaš Hanex mineralne ploče su u potpunosti popravljive i obnovljive. Pored toga, za razliku od granita, Hanex mineralne ploče poseduje 10-godišnju ograničenu komercijalnu garanciju, najbolju u industriji.

HEADER : USLUŽNE INFORMACIJE ZA KUPCA

24.2 FAQ – Često postavljana pitanja

FAQ – Često postavljana pitanja 216–(IZNAD PAGINACIJE)

Koje su prednosti Hanex mineralne ploče nad laminatnim pločama?

Laminati će se vremenom odvojiti zbog vlage. Hanex mineralne ploče su neporozne, čvrste i homogene. Koeficijent apsorpcije vode je jedan od najnižih u industriji. U svakodnevnoj upotrebi Hanex mineralne ploče, vlaga ne može da prodira kroz nju. Postoje i mnoge druge prednosti Hanex mineralne ploče nad laminatima, što je najvažnije, vaš Hanex mineralne ploče popravljive i obnovljive. Pored toga, za razliku od laminata, Hanex mineralne ploče imaju

komercijalnu 10-godišnju ograničenu garanciju, najbolju u industriji. Pogledajte informacije o garanciji na stranici 216.

Koje su prednosti Hanex mineralne ploče nad pločicama?

Hanex mineralne ploče mogu se proizvesti i instalirati u gotovo bilo kojoj primeni sa neprimetnim šavovima, čineći Hanex mineralne ploče zaista „čvrstim“ u nanošenju materijala. Fleksibilnost dizajna i upotrebljivost Hanex mineralne ploče, kao što su integrisane sudopere i obložene pozadine, čine ga savršenom kombinacijom lepote, dizajna i praktičnosti. Za razliku od pločica, nemate fuge za čišćenje, dezinfekciju i brigu o sakupljanju bakterija, virusa i mikroba. Postoje i mnoge druge prednosti Hanex mineralne ploče nad laminatima, što je najvažnije, vaš Hanex mineralne ploče popravljive i obnovljive. Pored toga, za razliku od laminata, Hanex mineralne ploče imaju komercijalnu 10-godišnju ograničenu garanciju, najbolju u industriji. Pogledajte informacije o garanciji na stranici 216.

Koje su prednosti Hanex mineralne ploče u odnosu na druge materijale za ploče poput drveta, betona, nerđajućeg čelika?

Hanex mineralne ploče je zbog svoje otpornosti na toplotu, vlagu, zagađivače, bakterije i druga štetna sredstva idealan higijenski materijal za kuhinje i kupatila. Širok izbor boja i dizajnerskih aplikacija, Hanex mineralne pločomogu transformirati bilo koji prostor u prelepo okruženje. Neograničena fleksibilnost dizajna Hanex mineralne ploče čini ga savršenim materijalom za upotrebu u komercijalnim aplikacijama. Mnogi komercijalni građevinari koriste čvrste površine u bolnicama, restoranima, hotelima, školama, bankama i drugim oblastima zbog svih prednosti koje čvrsta površina može da ponudi.

HEADER : USLUŽNE INFORMACIJE ZA KUPCA

24.2 FAQ – Često postavljana pitanja

FAQ – Često postavljana pitanja 217–(IZNAD PAGINACIJE)

Koja je garancija u Hanex mineralne ploče?

Vaše Hanex mineralne ploče isporučuju se s komercijalnom 10-godišnjom ograničenom garancijom, najbolje u industriji. Pogledajte informacije o garanciji na stranici 209. Svojevredna svojstva Hanex mineralne ploče sa svojim proizvodnim procesom DBCU, naziv je Hanek Solid Surfaces prepoznat u industriji po kvalitetu. Hanek čvrste površine mogu se izrađivati i instalirati su sertifikovani proizvođači proizvođača Hanek Solid Surface, tako da imate sigurnost proizvoda, stručne instalacije i najbolje garancije industrije. Uz to, vaš kuhinjski pult je podržan mrežom eksperata iz industrije, ovlašćenim servisnim agentima i saradnicima za usluge kupcima da vas usluže.

Koliko koštaju Hanex mineralne ploče?

Troškovi izrade i ugradnje čvrste površine variraju zbog složenosti materijala, dizajna, primene, ivice, detalja, izbora boja i još mnogo toga. Molimo kontaktirajte svog prodavca za ponudu.

Ne zaboravite da tražite svog prodavca da ponudi vaš projekat u Hanex mineralne ploče. Bićete prijatno iznenađeni.

218.str Radimo i živimo zeleno

Naše integrisano opredeljenje za upravljanje zaštitom životne sredine, zdravlja i bezbednosti obuhvata Hyundai L&C | Površinske proizvode, operacije i zaposlene. To je naša posvećenost kupcima, partnerima, zajednicama i zaposlenima da proizvode sve više i održivije proizvode, da žele ekološki prihvatljive proizvodne procese da bismo bili ekološki osvešteni i odgovorni u svemu što radimo.

