

## ZALECENIA DOTYCZĄCE OBRÓBKI

Blatów Duropal HPL Compact



## SPIS TREŚCI

1. Bezpieczeństwo	str. 3
2. Transport i opakowanie transportowe	str. 3-4
3. Przechowywanie, używanie i klimatyzowanie	str. 5
4. Narzędzia i materiały	str. 6
5. Ogólne zalecenia dotyczące obróbki	str. 6-7
6. Piłowanie	str. 7-8
7. Frezowanie	str. 8-9
8. Ręczna obróbka krawędzi	str. 9
9. Wiercenie	str. 9-10
10. Inne urządzenia obróbcze	
10.1 Jednostronne narzędzie profilowe	str. 10
10.2 Obrabiarka dwustronna	str. 10
11. Wygląd krawędzi	str. 10-11
12. Ogólne zalecenie dotyczące montażu	str. 11
13. Wpust i pióro	str. 12
14. Połączenia narożne i styki płyt	str. 12-13
15. Wgłębienia wewnętrzne i wycięcia	str. 13 - 14
16. Połączenia śrubowe	str. 14
17. Połączenia klejone	str. 15
18. Płyty ociekowe	str. 15
19. Cokół do wykańczania blatów (upstand)	str. 16
20. Informacje dodatkowe	str. 16

## 1. BEZPIECZEŃSTWO

- Przed rozpoczęciem pracy należy zapoznać się z dostępnymi narzędziami, zaleceniami dotyczącymi obróbki oraz wymogami bezpieczeństwa. Należy użyć środków ochrony indywidualnej, takich jak rękawice, okulary ochronne, ochronniki słuchu, środki do ochrony przed pyłem / maska do ochrony dróg oddechowych i obuwie ochronne.



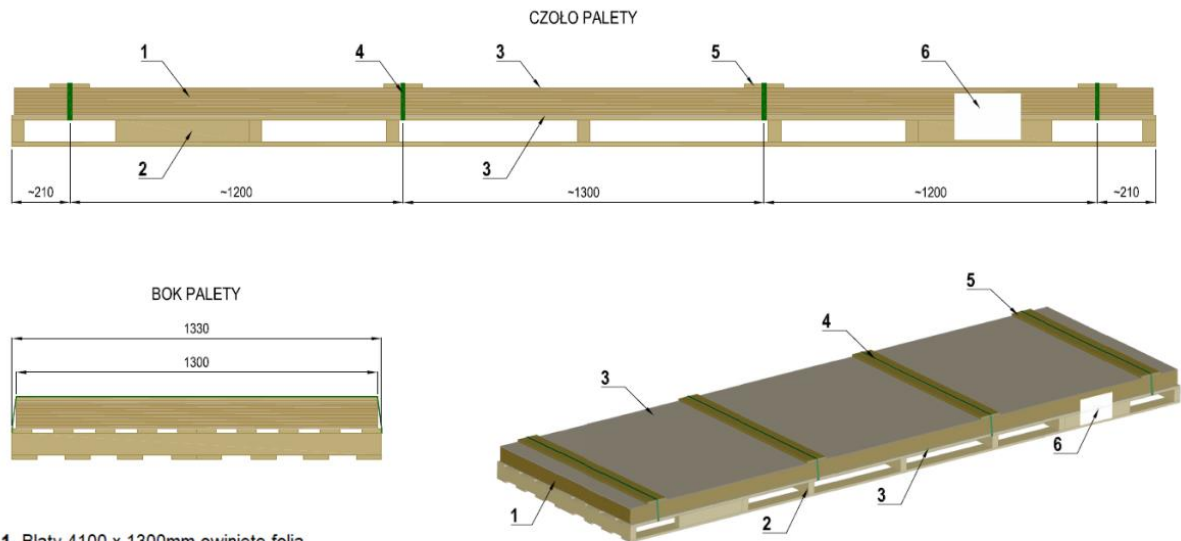
- W obszarze roboczym mogą przebywać tylko upoważnione do tego osoby.
- W celu ochrony przed porażeniem prądem i elektrycznością statyczną wszystkie narzędzia należy uziemić.
- Należy odsunąć od maszyn wszystkie klucze nastawcze i maszynowe.
- Zawsze należy dbać o porządek i czystość w obszarze roboczym.
- Obrabiany przedmiot należy zabezpieczyć, w razie potrzeby zamocować ścisiskiem śrubowym.
- Dozwolone jest używanie wyłącznie narzędzi w odpowiednim stanie technicznym i zalecanych akcesoriów.
- Przed każdym użyciem należy sprawdzić, czy narzędzia są w stanie nienaruszonym i nigdy nie wolno pozostawiać ich bez nadzoru.
- Błaty Duropal HPL Compact są ciężkie. Zawsze powinny je przenosić min. dwie osoby. Podczas transportu należy uważać na stopnie i krawędzie.
- Substancje szkodliwe dla zdrowia, takie jak kleje i inne materiały toksyczne lub łatwopalne, należy przechowywać zgodnie z zaleceniami producenta danego materiału.
- Emisję pyłu należy ograniczyć, stosując narzędzia wyposażone w odkurzacz lub odsysacz.
- Podczas prac z materiałami, które powodują wydzielanie się oparów, należy zawsze dobrze wentylować pomieszczenia robocze, aby uniknąć niebezpieczeństw dla zdrowia.

## 2. TRANSPORT I OPAKOWANIE TRANSPORTOWE

Błaty Duropal HPL Compact mają duży ciężar własny oraz wysoką wartość materialną. Dlatego podczas transportu i przechowywania obowiązują szczególne wymagania.

Podczas transportu blatów Duropal HPL Compact należy stosować odpowiednio duże, płaskie i stabilne palety. Płyty należy zabezpieczyć w stosie przed ześlizgnięciem się. Cząstki brudu o właściwościach ściernych w stosie palet mogą wnikać do powierzchni płyt i powodować ich uszkodzenie.

Blaty Duropal HPL Compact są pakowane i dostarczane do klienta w poniższy sposób:



1. Blaty 4100 x 1300mm owinięte folią.
2. Paleta drewniana 4120x1330.
3. Osłona kartonowa (górną i dół).
4. Taśmy bandujące PET.
5. Przekładki na bazie płyty wiórowej.
6. Karta informacyjna.

Ilość sztuk w paletcie: od 1 do 8

Waga 1 blatu (4100 x 1300 x 12): ok. 86 kg +/- 2%

Waga palety: 86 kg x ilość sztuk w paletcie + waga opakowania (ok 80 kg).

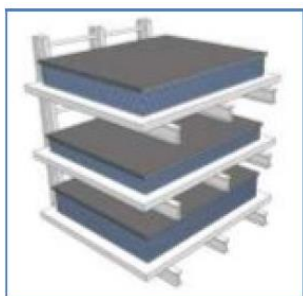
Przydatne wskazówki do transportu konfekcjonowanych płyt w celu końcowego montażu:

- Blaty konfekcjonowane należy bezpiecznie zapakować, zapewniając ochronę przed uszkodzeniami.
- Blaty nie mogą uderzać jeden o drugi – niebezpieczeństwo uszkodzenia i skaleczenia!
- Podłogę pojazdu transportowego należy wyścielić. Należy zapewnić dostęp do palety i możliwość transportu do miejsca montażu.
- Do transportu należy wzmocnić wycięcia np. zlewozmywak i płytę kuchenną.
- Transport ręczny należy wykonywać zawsze w dwie osoby. Płyty najlepiej przenosić na sztorc za pomocą przysawek do podnoszenia przy krawędzi wzdłużnej. Podczas przenoszenia na płasko istnieje ryzyko pęknięcia.

### 3. PRZECHOWYWANIE, UŻYWANIE I KLIMATYZOWANIE

Błaty Duropal HPL Compact należy przechowywać w zamkniętych pomieszczeniach magazynowych w normalnych warunkach klimatycznych o temperaturach między 18 a 25°C i względnej wilgotności powietrza od 50 do 65%, w miejscu zabezpieczonym przed wodą, wilgotnością i bezpośrednim promieniowaniem słonecznym.

Idealne jest przechowywanie w fabrycznie dostarczonym opakowaniu w pozycji leżącej, całą powierzchnią na odpowiednim podłożu (paleta). Stos palet z wyrównanymi krawędziami jest owijany folią i wzmocniany tekturą oraz przekładkami wiórowymi. Takie warunki przechowywania należy zapewnić po każdym wyjęciu ze stosu.



Rys.1: Regał magazynowy

Podczas manipulowania nieopakowanymi Błatami Duropal HPL Compact należy je zawsze podnosić. W żadnym razie nie wolno ich przesuwania do siebie ani ciągnąć jeden po drugim.

Nawet małe cząstki brudu lub resztek z obróbki mogą uszkodzić powierzchnię stron Błatów Duropal HPL Compact.

Przed obróbką i montażem Błaty Duropal HPL Compact należy poddać odpowiedniemu, kilkudniowemu klimatyzowaniu\* w pomieszczeniu odpowiadającemu późniejszym warunkom użytkowania.

- Materiał, który został obrobiony w stanie wilgotnym, ma skłonności do kurczenia się, co może prowadzić do tworzenia się rys i uskoków.
- Zbyt suche materiały sprawiają trudność podczas obróbki. Mogą się rozciągać, co z kolei może prowadzić do uskoków.

Zasadniczo podczas planowania i konstrukcji należy uwzględnić warunki klimatyczne późniejszego wykorzystania. Dobre kondycjonowanie można osiągnąć tylko w normalnych warunkach klimatycznych (patrz powyżej).

**Klimatyzowanie\*** - poddawanie materiału zabiegom mającym na celu uzyskanie pożądanego stanu

#### 4. NARZĘDZIA I MATERIAŁY

Poniższa lista zawiera narzędzia i materiały, które mogą być konieczne do instalacji blatów roboczych Duropal HPL Compact:

- rękawice
- okulary ochronne
- ochronniki słuchu
- środki do ochrony przed pyłem / maska do ochrony dróg oddechowych
- obuwie ochronne
- obrabiarka CNC
- odkurzacz / odsysacz
- papier ścierny / ziarnistość 240
- narzędzie stolarskie
- folia do ochrony przed pyłem
- szmatki
- czysty denaturowany alkohol (możliwy także etanol)
- taśma klejąca z tworzywa sztucznego (np. taśma naprawcza tesa Power Universal)
- papierowa taśma klejąca (np. solidna taśma maskująca tesa)
- łączniki do płyt
- pióra kształtowe Lamello
- klej (np. klej konstrukcyjny Power Speed marki BERNER)
- pokost lub olej niezawierający silikonu

Narzędzia zalecane to:

- tarczowa piła ręczna
- frezarka górnwrzcionowa przenośna
- frezarka do rowków
- wiertła

#### 5. OGÓLNE ZALECENIA DOTYCZĄCE OBRÓBK

Niniejsze zalecenia dotyczące obróbki dotyczą wszystkich blatów Duropal HPL Compact niezależnie od dekoru lub rdzenia produktu (czarny, szary, biały).

Zadowolające efekty obróbki można osiągnąć jedynie dzięki użyciu wysokiej jakości, nowych i „świeżo” naostrzonych narzędzi. Wszystkie prace obróbcze najlepiej wykonywać przy użyciu maszyn warsztatowych, takich jak ciśnieniowe piły do cięcia belek i obróbka CNC. Dopasowania montażowe na miejscu

(u klienta) nie są możliwe lub są możliwe w niewielkim stopniu, „urządzenia ręczne” nie gwarantują odpowiedniej jakości obróbki.

Ze względu na twardość materiału i grubość płyty zużycie narzędzi jest większe. Zaleca się – w zależności od produkowanych ilości – na zasadzie własnych prób dokonanie wyboru odpowiedniej maszyny i narzędzia.

W przypadku wszystkich metod obróbki obowiązuje zasada, zgodnie z którą należy unikać miejscowego przegrzania z powodu nieprawidłowego prowadzenia narzędzia lub niewłaściwych bądź nieostrych narzędzi.

## 6. PIŁOWANIE

Obróbkę pilarską należy zawsze traktować tylko jako obróbkę wstępną, jako pierwszy wykrój formatu. Finalnej obróbki piłą nie zaleca się w przypadku widocznych krawędzi. Najczęściej ostateczną obróbką jest frezowanie. Przy gładkim cięciu piłą można skalkulować możliwie niewielki dodatek 2–5 mm na proces frezowania.

- Do obróbki pilarskiej Blatów Duropal HPL Compact idealne są poziome ciśnieniowe piły do belek: Obrabiany przedmiot jest zamocowany, posuw następuje automatycznie.
- Tylko w niektórych przypadkach dopuszcza się stołowe piły tarczowe: obrabiany przedmiot nie jest zamocowany w związku z czym występuje niebezpieczeństwo odrzutu, ponieważ posuw następuje ręcznie.
- Tylko w niektórych przypadkach dopuszcza się obróbkę za pomocą ręcznej piły tarczowej.
- Definitywnie niedopuszczalne jest cięcie wyrzynarkami!

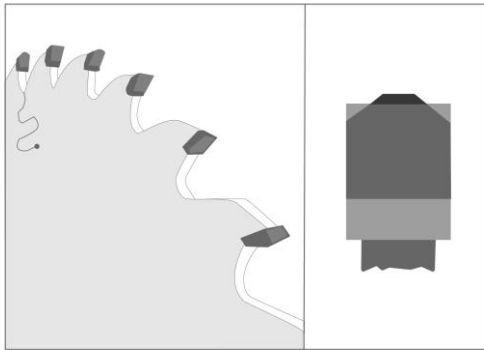


Rys. 2: Obróbka Blatu Duropal HPL Compact wyrzynarką

Blaty Duropal HPL Compact należy piłować z mniejszym posuwem (maks. 15 m/min). Aby uniknąć wyrwania dolnej strony płyty, zaleca się użycie agregatu podcinającego.

Zalecamy:

- brzeszczoty pił z zębem trapezowym / płaskim.



Rys. 3: Brzeszczot piły – ząb trapezowy / płaski (proHPL)

Nasza rekomendacja narzędzi:

- brzeszczot piły LEITZ premium 163408 – 350x4,4 / 3,2x30 Z72 / 15.27 HW FZ/TR

## 7. FREZOWANIE

Obróbka frezarska jest zwykle końcową obróbką krawędzi. Jeśli do obróbki zastosowano odpowiednie narzędzie frezarskie (zalecane frezy diamentowe) dalsze procesy obróbki, jak np. szlifowanie, często nie są już potrzebne. Narzędzie należy wybierać w zależności od ilości produkcji i wymagań jakościowych.

Frezy diamentowe (frezy zgrubne z przestawionymi ostrzami) zalecane:

- Zaleta: Bardzo dokładny, czysty, gładki kształt wyfrezowania i dłuższa trwałość.
- Wada: Kształt wyfrezowania sprawia wrażenie nieco niegładkiego, niespokojnego. Jest to widoczne zwłaszcza w przypadku czarnego rdzenia produktów

Frezy z płytkami obracanymi z węgla spiekane (dopuszczane):

- Zaleta: Dokładny, czysty, gładki kształt wyfrezowania. Dodatkowa obróbka nie jest tu zwykle konieczna.
- Wada: Krótsza trwałość w porównaniu z frezami diamentowymi.

Nasze zalecenia odnośnie maszyn:

- Wysoka siła skrawania podczas frezowania powoduje, że niezbędne jest stabilne prowadzenie obrabianego przedmiotu i narzędzia. W związku z tym idealnym rozwiązaniem jest obróbka blatów Duropal HPL Compact za pomocą centrów obróbkowych CNC.



- Frezarki stołowe nadają się do wykonywania faz lub rowków. Należy tu pamiętać, że wierzchnia strona blatu Duropal HPL Compact nigdy nie może być przesuwana na stole maszyny bez zabezpieczenia.
- Wyłącznie w niektórych przypadkach można stosować obróbkę ręczną za pomocą frezarki górno-wrzecionowej.

Po zakończeniu obróbki frezarskiej należy wygładzić wszystkie krawędzie i narożniki. Zmniejsza to ryzyko skażenia (obrażenia z powodu przecięcia) i powstawanie efektu karbowania (ryzyko tworzenia się rys).

## 8. RĘCZNA OBRÓBKA KRAWĘDZI

W razie potrzeby zaleca się wykonanie dodatkowo ręcznej obróbki wyfrezowanych krawędzi:

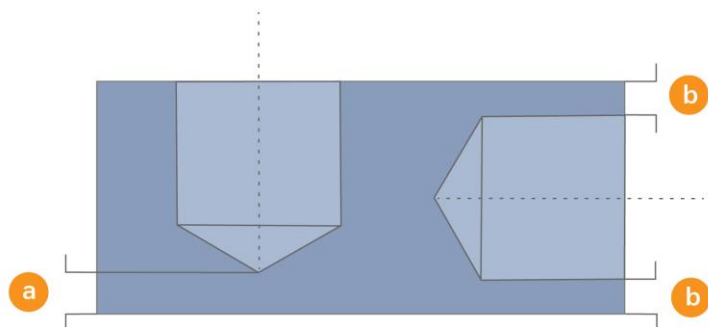
- Do delikatnego wygładzenia ostrych lub niegładkich krawędzi należy wykorzystać papier ścierny o ziarnistości 240. Wyłamane ziarna ściernie należy dokładnie usunąć.
- Nie zaleca się używania do obróbki pilników, hebli ani gładzic.

## 9. WIERCENIE

Otwory  $\geq 10$  mm w płytach blatach roboczych Duropal HPL Compact najlepiej wykonywać za pomocą obróbki frezarskiej. W przypadku używania wiertła należy stosować specjalne wiertła do tworzyw sztucznych o kącie ostrza 60–80°.

Obróbkę należy wykonywać na płaskim, stabilnym podkładzie. Należy unikać wszelkich wibracji i drgań płyty. Aby osiągnąć zadowalające efekty, niezbędne są ostre narzędzia. Stosowanie nieodpowiednich narzędzi powoduje wyszczerbienie, odpryskiwanie i wykrzywienie krawędzi wierconych otworów. Powstające w ten sposób karby mogą powodować zarysowania.

Aby zapobiec odpryskiwaniu na spodniej stronie podczas przewiercania, należy stale zmniejszać prędkość posuwu wiertła. W przypadku otworów nieprzelotowych należy zachować przynajmniej 1,5 mm grubości płyty od spodniej strony (a). W przypadku otworów wykonywanych równolegle do płaszczyzny płyty zaleca się pozostawienie trzech milimetrów odstępu od krawędzi płyty z każdej strony (b).



Rys. 4: Otwory w Blacie Duropal HPL Compact, pionowe i równoległe do płaszczyzny płyty

## 10. INNE URZĄDZENIA OBRÓBCZE

### 10. 1. JEDNOSTRONNE NARZĘDZIE PROFILOWE

Blaty robocze Duropal HPL Compact nie wymagają dodatkowego obrzeżowania. Do finalnej obróbki krawędzi blatów Compact wykorzystujemy maszyny do obróbki krawędziowej:

- Elementy wstępnie ukształtowane za pomocą piły powinny być obrabiane przy użyciu agregatu frezarskiego, szlifierskiego lub do polerowania wielowarstwową płócienną tarczą polerską.
- Obrabiany przedmiot powinien być zamocowany, posuw następuje automatycznie.
- Obróbka powinna się odbywać zawsze tylko przy jednej krawędzi.

### 10. 2. OBRABIARKI DWUSTRONNE

Do obróbki krawędzi wzdłużnych płyt roboczych Compact w dużych seriach zalecane są obrabiarki dwustronne. W klasycznym ujęciu składają się one z dwóch systemów agregatowych, które umieszczone są równoległe i regulowane względem siebie za pomocą systemu regulacji. Obróbkę można wykonywać jednocześnie na dwóch równoległych krawędziach.

Można zastosować na przykład następujące agregaty: przycinarki, pionowe i poziome agregaty wiertnicze, sztywne i obrotowe agregaty frezarskie i agregaty szlifierskie.

## 11. WYGLĄD KRAWĘDZI

Do finalnej obróbki krawędzi można zastosować pokost lub olej bez zawartości silikonu. Obróbka olejem ma na celu jedynie poprawę wyglądu krawędzi, a nie właściwości technicznych blatu.

- W przypadku blatów Duropal HPL Compact z czarnym rdzeniem i delikatnie nierównej powierzchni po frezowaniu olej optycznie ją „przypala”, tzn. dzięki olejowi krawędź wydaje się optycznie bardziej czarna. Krawędź wyfrezowana na gładko wygląda optycznie idealnie również bez stosowania oleju.
- Dobrze wyfrezowana powierzchnia w połączeniu z szarym lub białym rdzeniem płyty nie wymaga w większości przypadków obróbki olejem. Dzięki olejowi powierzchnia krawędzi nabiera delikatnie żółtawego odcienia.
- Podczas olejowania spód i wierzch blatu w obszarze krawędzi należy zakleić w celu ochrony przed zanieczyszczeniami.

Proponujemy:

- Rubio MONOCOAT Oil Plus 2C ([https://www.rubimonocoat.com/uploads/downloadsfile/orig/aa/de/RMC%20General%20Produkt%20Catalogue\\_A4\\_DE\\_lowRes6.pdf?v=1540972513](https://www.rubimonocoat.com/uploads/downloadsfile/orig/aa/de/RMC%20General%20Produkt%20Catalogue_A4_DE_lowRes6.pdf?v=1540972513))
- OSMO Top Oil 3058 (<https://www.osmo.de/opencms/de/navigation/suche.html>)

## 12. OGÓLNE ZALECENIA DOTYCZĄCE MONTAŻU

Zasadniczo, w przypadku konstrukcji kuchni z użyciem Blatów Duropal HPL Compact, należy pamiętać o tym, że wysokość mebli w porównaniu z blatem standardowym o grubości 38 mm zmniejsza się o 26 mm.

Należy uwzględnić właściwości konstrukcyjne m.in. płyty kuchennej i zlewozmywaka:

- elementy te są często zaprojektowane pod kątem wysokości zabudowy i systemu zamocowania do blatów Pfleiderer o grubości 38 mm. W związku z tym, przy konstrukcji mebli lub montażu konieczne jest zastosowanie nakładek i / lub spoin.
- Wycięcie na płytę kuchenną lub zlewozmywak należy wykonywać tylko w jednej płycie, a nie na dwóch połączonych ze sobą płytach.
- Źródła ciepła, takie jak płyty kuchenne, należy zaplanować w odległości przynajmniej 50 mm do brzegu płyty.

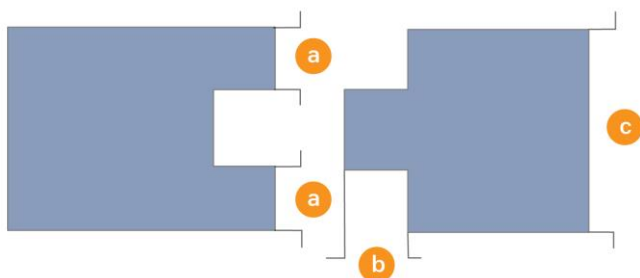
Blat roboczy Duropal HPL Compact można montować w sposób samonośny nakładając go na korpus szafki o maksymalnej szerokości 600 mm. Maksymalny występ 250 mm poza korpus może wymagać wsparcia dodatkowej ramy.

### 13. POŁĄCZENIA PIÓRO-WPUST

W przypadku łączenia płyt roboczych Compact za pomocą pióro wpustu, szerokość wpustu (a) i grubość policzka wpustu (b) muszą wynosić przynajmniej 3 mm. Jeśli pozwala na to konstrukcja, grubość policzka wpustu (b) powinna być większa niż szerokość wpustu (a). Głębokość wpustu należy wybrać możliwie najmniejszą (maks. 10 mm).

Wewnętrzne krawędzie wręgu należy wykonać z fazowaniem. Ostre wewnętrzne krawędzie wręgu zwiększają efekt karbu.

Szerokość wpustu (a)	= 3 mm
Grubość policzka wpustu (b)	≥ 3 mm
Grubość płyty (c)	> 10 mm



Rys. 5: Połączenie za pomocą wpustu i pióra (proHPL)

Ze względu na możliwe zmiany wymiarów blaty robocze Compact należy montować z odpowiednim luzem między wpustem i piórem.

### 14. POŁĄCZENIA NAROŻNE I STYKI PŁYT

Krawędź płyty należy frezować na gładko, należy wygładzić ją względem wierzchu i spodu płyty oraz odpowiednio dopasować płyty względem siebie. Precyzyjne, równe przejście z płyty do płyty osiąga się poprzez wykonanie wpustu i pióra (patrz wyżej) lub zastosowanie połączeń piór kształtowych (<http://www.lamello.com>). Płyty są mocowane za pomocą okuć łącznikowych i poprzez przyklejenie.

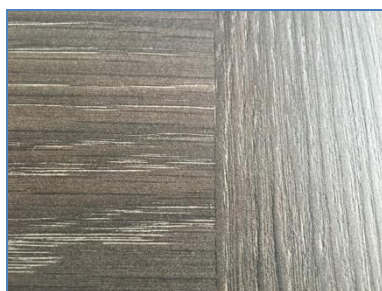
Proponujemy:

- Blat Duropal HPL Compact, po docięciu na szerokość między 600 a 650 mm: 3 szt. łączników do płyt roboczych plus 4–6 szt. piór kształtowych Lamello
- Blat Duropal HPL Compact, po docięciu na szerokość 900 - 1300 mm: 4 szt. łączników do płyt roboczych plus 6–8 szt. piór kształtowych Lamello

- Łącznik do blatów roboczych ZIPBOLT™ 100 Mini ([www.zipbolt.com](http://www.zipbolt.com), patrz rysunek niżej). Łącznik ten ma maks. grubość 13 mm, w związku z czym będzie wystawać przynajmniej 4 mm. Należy to uwzględnić przy planowaniu.
- Połączenie klejone na przykład: Klej konstrukcyjny Power Speed BERNER – dostępny w kolorach białym i czarnym [https://shop.berner.eu/at-de/p/44197-klebstoff-kartusche-290-ml-ms-polymer.html?article\\_id=44197](https://shop.berner.eu/at-de/p/44197-klebstoff-kartusche-290-ml-ms-polymer.html?article_id=44197)



Rys. 6/7: Połączenie narożne – wierzchnia strona płyty



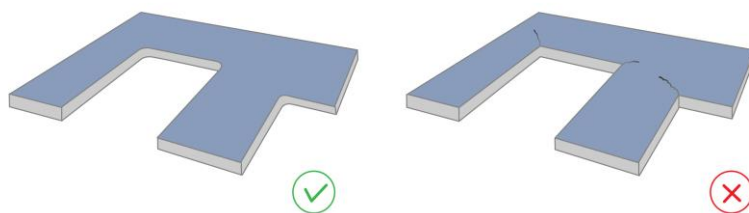
Rys. 8: Połączenie narożne – spodnia strona płyty

## 15. WGLĘBIENIA WEWNĘTRZNE I WYCIĘCIA

Do montażu zlewozmywaków, a w szczególności płyt kuchennych oraz otworów na armatury w blacie roboczym Compact konieczne są wycięcia i wgłębienia wewnętrzne. **Wszystkie narożniki należy zawsze zaokrąglić.** Należy wybrać jak największy promień wewnętrzny.

W przypadku wycięć o długości boku do 250 mm konieczny jest minimalny promień 5 mm. W przypadku wycięć > 250 mm promień należy stopniowo zwiększać odpowiednio do długości boku. Ponadto konieczne jest wykonanie fazy względem wierzchniej i spodniej strony płyty.

Rys. 6/7: Połączenie narożne – wierzchnia strona płyty



Rys. 9/10: Wykonanie narożników wewnętrznych

Zaokrąglenie narożników wewnętrznych oraz unikanie ostrych przejść do powierzchni jest konieczne zwłaszcza przy wykonywaniu wycięcia na płytę kuchenną! Z powodu częstego oddziaływania ciepła w tym miejscu występują większe naprężenia skurczowe.

Uwaga:

Wycięty kawałek / odpad należy podeprzeć podczas obróbki w celu uniknięcia niebezpieczeństwa pęknięcia. W obszarach wycięcia blat roboczy Compact jest osłabiony. Należy to uwzględnić zwłaszcza podczas transportu i montażu.

## 16. POŁĄCZENIA ŚRUBOWE

Połączenia śrubowe Blatu Duropal HPL Compact są często konieczne na przykład do korpusu meblowego lub ściennych profili przyłączeniowych. Do wszystkich śrub umieszczanych w blatach roboczych Compact należy nawiercić otwory.

Proponujemy:

- W przypadku stosowania śrub montażowych należy wybrać wymiar otworów 0,5 mm mniejszy niż średnica śrub. W przypadku niewykonania nawiercenia istnieje niebezpieczeństwo, że płyta rozszczepi się i dojdzie do wyrwania śruby!



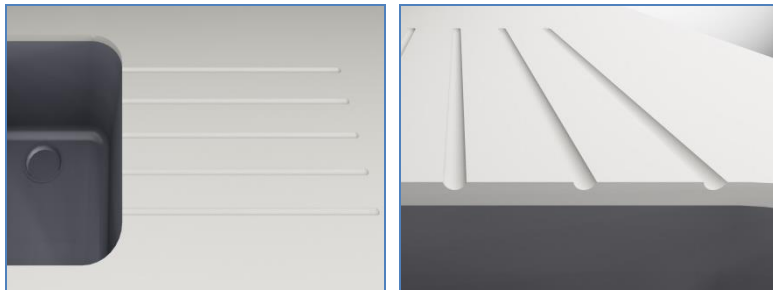
Rys 11: Niebezpieczeństwo rozszczepienia w przypadku połączenia śrubowego bez nawiercenia

## 17. POŁĄCZENIA KLEJONE

Połączenia korpusu meblowego i Blatu Duropal HPL Compact najlepiej jest skleić. Z jednej strony jest to zazwyczaj lepsze zamocowanie w porównaniu z połączeniem śrubowym, z drugiej strony utrudnia ono demontaż. Punkty kleju nanoszone są tu na listwę mocującą dolnej szafki. Na niej umieszczany jest bat roboczy Compact.

## 18. PŁYTY OCIEKOWE

Blaty robocze Duropal HPL Compact nadają się idealnie do wykonywania płyt ociekowych, które należy połączyć ze zlewozmywakiem w części dolnej.



Rys. 12/13: Widok blatu roboczego Compact ze zlewozmywakiem i płytą ociekową, widok okrągłego profilu z wpustem

Wykonanie następuje za pomocą centrum obróbkowego CNC. W celu uniknięcia korbów zaleca się okrągły profil wpustowy o maksymalnej głębokości 4 mm i maksymalnej szerokości wpustu 12 mm.

Zastosowanie ostrych frezów kulistych redukuje obróbkę wykańczającą. Wpusty ociekowe należy ostrożnie wyszlifować papierem ściernym 240. Należy zwrócić uwagę, aby materiał ścierny nigdy nie dotykał powierzchni dekoracyjnej.

## 19. COKÓŁ DO WYKAŃCZANIA BLATÓW (UPSTAND)

Kompatybilnym pod względem dekoru / struktury i koloru rdzenia uzupełnieniem blatu roboczego Compact może być cokół przyblatowy. Zazwyczaj stosuje się cokół o wysokości 120 mm.

- Przycięć ścienny element przyłączeniowy na odpowiednią wysokość i długość.
- Krawędź wzdłużna powinna zostać wyfrezowana i sfazowana. Krawędź wzdłużna jest po montażu odstonięta i widoczna.
- Klej konstrukcyjny Power Speed marki BERNER наносzony jest punktowo na tylnej stronie cokołu, a następnie element umieszczany jest na powierzchni ściany. Zadaniem silikonu jest trwałe i elastyczne zabezpieczenie względem blatu roboczego Compact.



Rys. 14: Cokół do wykańczania blatów, identyczny jak blat roboczy Compact

## 20. WIĘCEJ INFORMACJI

- Karta charakterystyki technicznej – płyta robocza Duropal HPL Compact, czarny, szary, biały rdzeń
- Zalecenie dotyczące czyszczenia – Duropal HPL i DecoBoard

### PM HPL/Elementy

© Copyright 2018 Pfleiderer Deutschland GmbH / Pfleiderer Polska sp. z o.o.

Informacja ta została przygotowana z najwyższą starannością. Ze względu na technikę druku kolory mogą się różnić od oryginału.

Ze względu na ciągły rozwój i zmiany zachodzące w kolekcjach produktowych jak również ewentualne zmiany prawne w normach oraz przepisach ustawowych i wykonawczych, firma Pfleiderer nie ponosi odpowiedzialności prawnej za informacje występujące w kartach technicznych i pozostałych dokumentach produktu. W związku z tym w zakresie osobistej odpowiedzialności użytkownika leży sprawdzenie zgodności przeznaczenia produktu z dokumentem opisującym jego zastosowanie. Ponadto odsyłamy do aktualnie obowiązujących ogólnych informacji prawnych