

## ZALECENIA DOTYCZĄCE OBRÓBK

Duropal HPL Compact, biały rdzeń

Duropal HPL Compact Metallic, biały rdzeń

### OBRÓBKA

- Ze względu na skład materiałowy barwiony laminat jest nieco twardszy i bardziej kruchy od laminatów tradycyjnych z ciemnym rdzeniem z żywicy fenolowej, a w przypadku zmian klimatycznych podlega wyraźnym zmianom wymiarów.
- Przed rozpoczęciem obróbki i montażu wymagane jest odpowiednie kondycjonowanie. W samych pomieszczeniach należy przy tym zapewnić warunki odpowiadające warunkom późniejszego użytkowania.
- W celu uzyskania optymalnego efektu przycinania zalecamy następujące środki:
  - stosowanie piły tarczowej z zębami naprzemiennymi z fazą (WZ/FA), np. piły tarczowej GlossCut firmy Leitz
  - można również stosować piły tarczowe z zębami płaskimi lub trapezowymi o ujemnym kącie natarcia
  - optymalne ustawienie wysokości piły tarczowej
  - stosowanie uniwersalnego podcinaka wstępnego
  - zapobieganie drganiu materiału np. za pomocą belki lub listwy dociskowej
  - prędkość posuwu niższa niż w przypadku standardowych laminatów
- Cięcie i wiercenie wykonywać na płaskim, stabilnym podkładzie.
- Należy pamiętać, że ostre narzędzia oraz ich równomierna, spokojna praca stanowią podstawę uzyskania prawidłowych efektów obróbki.
- Wywiercone otwory trzeba pogłębić. Otwory przelotowe wykonywać z zachowaniem nadwyżki wymiarowej.
- Aby zapobiec występowaniu naprężeń w miejscach korbów, a tym samym późniejszych pęknięć, zaokrąglić wycięcia i narożniki wewnętrzne z zachowaniem promienia co najmniej 8 mm.
- Aby uniknąć śladów karbowania, wymagane są narzędzia frezarskie o znacznej precyzji bicia promieniowego. W obrębie krawędzi/narożników i punktów przecięć trzeba zredukować prędkość posuwu.
- W celu zmniejszenia chropowatości powierzchni oraz zwiększenia jej podatności na czyszczenie frezowane krawędzie i powierzchnie należy przeszlifować i w razie potrzeby zastosować pastę polerską.
- Polerowanie powierzchni bocznych jest możliwe:
  1. szlifowanie na sucho – ziarnistość 120/220/400
  2. szlifowanie na mokro – ziarnistość 600/1000/1500/2000
  3. polerowanie tarczą filcową (ziarnistość 6000) i pastą polerską
- Przestrzegać zaleceń ICDLI (International Committee of the Decorative Laminates Industry) dotyczących obróbki laminatów i płyt kompozytowych ([www.icdli.com](http://www.icdli.com)).
- Zalecamy przeprowadzenie we własnym zakresie testów mających na celu ustalenie zgodności z wymaganiami i przydatności materiału do konkretnego zastosowania.

## NARZĘDZIA

- Obróbka za pomocą narzędzi z ostrzami z węglików spiekanych (HW) lub ostrzami diamentowymi (DP) na standardowych maszynach do obróbki drewna.
- Wyrzynarki, wykrawarki i nożyce gilotynowe nie nadają się do tego celu.

## ZABUDOWA / MONTAŻ

- Przed rozpoczęciem montażu wymagane jest odpowiednie, kilkudniowe kondycjonowanie wszystkich elementów systemu (np. elementów zabudowy ściiennej, konstrukcji nośnej). W samych pomieszczeniach należy przy tym zapewnić warunki odpowiadające warunkom późniejszego użytkowania.
- Z płyt zabezpieczonych foliami ochronnymi trzeba usunąć folie w tym samym czasie z obu stron płyty, aby zapobiec wypaczaniu. Folię ochronną usuwa się przed użyciem produktu – jednak nie później niż w ciągu sześciu miesięcy od dostawy.
- Materiał nieodpowiedni do zastosowań w warunkach znacznych wahań temperatury i wilgotności powietrza.
- Zapewnić dobrą wentylację i jednakowe warunki klimatyczne z obu stron zamontowanych płyt. Aby była zapewniona dostateczna cyrkulacja powietrza, pusta przestrzeń powinna mieć szerokość min. 20 mm. W poziomych konstrukcjach nośnych oraz na górnych i dolnych obrzeżach zabudowy ściiennej trzeba zastosować przerwy, aby zapewnić możliwość wentylacji pionowej. Unikać bezpośredniego mocowania do podłoża bez zachowania szczeliny powietrznej.
- Należy zwrócić uwagę na to, aby nie uniemożliwiać rozszerzalności wszystkich zamontowanych elementów płytowych. W przypadku łączenia z innymi materiałami zwrócić uwagę na ewentualne różne współczynniki rozszerzalności.
- Zapewnić wystarczającą możliwość poruszania się zamontowanych płyt. Na złączach płyt należy wykonać szczeliny i otwory przelotowe z nadwyżką wymiarową.
- Nowe ściany (murowane, betonowe lub tynkowane) zawierają znaczne ilości wilgoci, dlatego przed rozpoczęciem zabudowy trzeba je całkowicie osuszyć.
- Podłoże nie może być wilgotne ani niestabilne. Zapewnić minimalną nośność i stateczność dostosowaną do rodzaju użytkowania.
- Zabezpieczyć konstrukcję nośną przed korozją.
- Unikać bezpośredniego oddziaływania wysokich temperatur związanych z promieniowaniem świetlnym lub cieplnym albo strumieniem powietrza z urządzeń grzewczych lub klimatyzacji, które skutkuje niewidocznym wysuszaniem powierzchni.
- Zawsze zwracać uwagę na prawidłową obróbkę i montaż zgodny z aktualnym stanem techniki.
- Dodatkowe informacje można znaleźć w instrukcjach technicznych ICDLI dotyczących obróbki oraz montażu laminatów i laminatów kompaktowych ([www.icdli.com](http://www.icdli.com)).

## OKUCIA / ELEMENTY ŁĄCZĄCE

- Odpowiednie są wszystkie tradycyjne rozłączne i nierozłączne elementy łączące do litego drewna i materiałów drewnopochodnych.

## PRZECHOWYWANIE

- Ze względu na skład materiałowy barwiony laminat jest nieco twardszy i bardziej kruchy od laminatów tradycyjnych z ciemnym rdzeniem z żywicy fenolowej, a w przypadku zmian klimatycznych podlega wyraźnym zmianom wymiarów.
- Składować w zamkniętych pomieszczeniach, w normalnych warunkach panujących w pomieszczeniu (temperatura 18–25°C, względna wilgotność powietrza 50–65%).
- Unikać składowania w bezpośrednim otoczeniu bram wjazdowych, np. w strefie załadunku i rozładunku.
- Chronić przed wpływem wilgotności powietrza i oddziaływaniem wilgoci.
- Unikać bezpośredniego oddziaływania wysokich temperatur związanych z promieniowaniem świetlnym lub cieplnym albo strumieniem powietrza z urządzeń grzewczych lub klimatyzacji, które skutkuje niewidocznym wysuszeniem powierzchni.
- Unikać bezpośredniego nasłonecznienia lub promieniowania UV, szczególnie w przypadku produktów foliowanych.
- Składować poziomo, całą powierzchnią na płaskim, czystym podłożu zabezpieczonym folią z tworzywa sztucznego, z krawędziami zrównanymi w jednej płaszczyźnie. Najwyżej położoną płytę przykryć na całej powierzchni folią i płytą ochronną.
- Wymienione warunki składowania należy zapewnić po każdorazowym pobraniu ze stosu.
- Nie zaleca się składowania w pozycji pionowej.
- Należy pamiętać, że nieprawidłowe składowanie, niezależnie od czasu trwania, może spowodować nieodwracalne wypaczenie płyt.
- Ciała obce oraz zanieczyszczenia powodujące tarcie, które znajdują się w stosie płyt, mogą powodować wgniecenia i uszkodzenia powierzchni.
- Nie dosuwać płyt do siebie ani nie nasuwać jednej na drugą; podnosić je pojedynczo, ręcznie lub za pomocą przysawek do podnoszenia.
- Podczas transportu stosów płyt używać odpowiednio dużych, stabilnych podkładów, np. palet. Płyty w stosie trzeba zabezpieczyć przed ześlizgnięciem.

## BHP I OCHRONA ZDROWIA

- Stosować odpowiednie środki ochrony indywidualnej (ŚOI) wymagane przy poszczególnych pracach.

## UTYLIZACJA

- Utylizacja energetyczna w spalarniach przemysłowych w temperaturze powyżej 700°C.
- Ze względu na dużą zawartość składników organicznych odpadów nie wolno składować.

### PM HPL/Elementy

© Copyright 2017 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.