



TEHNILINE JUHEND
plaatide töötlemiseks

SPETSIFIKATSI

Keraamiline plaat - Gruppe Bla UGL (uni EN 14411_G)			
	Kehtestatud normid	FONDOVALLE tulemused	Standardid
Pikkus ja laius	± 0,6%	± 0,9 mm	UNI EN ISO 10545-2
Paksus	± 5%	± 3%	
Serva sirgus	± 0,5%	± 0,6 mm	
Ruudulisus	± 0,6%	± 2 mm	
Lamedus	± 0,5%	On vastav	
Töötasapinna kvaliteet	≥ 95%	On vastav	
Veeimavus	≤ 0,5%	≤ 0,1%	UNI EN ISO 10545-3
	-	0,1% keskmine väärtus	ASTM C373
Paindumiskindlus	Tõmbetugevus ≥ 35 H/mm ²	≥ 45 H/mm ²	UNI EN ISO 10545-4
Külmakindlus	Vastupidav	Külmakindel	UNI EN ISO 10545-12
Vastupidavus termolöögile	Vastupidav	Vastupidav	UNI EN ISO 10545-9
Vastupidavus tugevale kulumisele	≤ 175 mm ³	≤ 145 mm ³	UNI EN ISO 10545-6
Vastupidavus valgusefektile	Vastupidav	Vastupidav	DIN 51094
Keemiline vastupidavus	Miinum UB	UA; ULA; UHA	UNI EN ISO 10545-13
Vastupidavus määrdumisele	Minimaalselt klass 3	Klass 3-5	UNI EN ISO 10545-14
Tulekindlus	Vastupidav	Vastupidav	EN 13501 (rev. 2005)

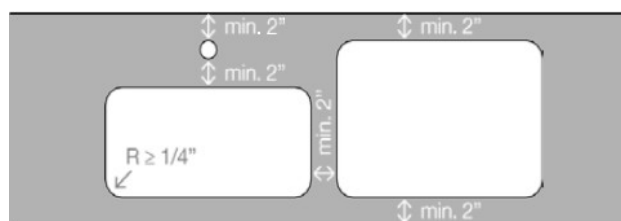
TÖÖTLEMINE

Enne Keralini plaadi töötlemist tuleb see puhastada ja kontrollida visuaalselt kvaliteedinõuetele vastavust. Kaebusi juba kokkupanekuvalmis või paigaldatud plaatidele ei rahuldata, kui puudused olid avastatud nende üleandmise või vastuvõtmise hetkel. Soovitame enne töötlemist teha plaadinäidise peal proovitöötlus, et valida sobivaimad töötlemisparameetrid. Keralini plaadid tarnitakse täismöödus, ääristamata servadega. Enne töötlemist servake kõik plaadi servad kogu perimeetri ulatuses.

Plaadi efektiivne tööala on 1600 x 3200 mm. Keralini plaate tohib töödelda vesijahutusega tööriistadega, mis sobivad portselanist kivikeraamika töötlemiseks. Teemantterra kasutamisel vähendage selle kiirust 50% võrra plaatide lõikamise alguses ja lõpus. Töölaud peab olema puhas, tugev, stabiilne ja täiesti tasane. Masina iminapad peavad olema kinnitatud plaadi alla kogu selle ulatuses. Pöörake erilist tähelepanu iminappade fikseerimisele aukude läheduses (kraanikausi- ja pliidiaugud). Käsitlege töödeldud plaati äärmiselt ettevaatlikult, eriti kui sellesse on juba tehtud väljalõikeid või sisemisi süvendeid. Töödeldud plaati ei tohi liigutamisel painutada ega kõverdada.

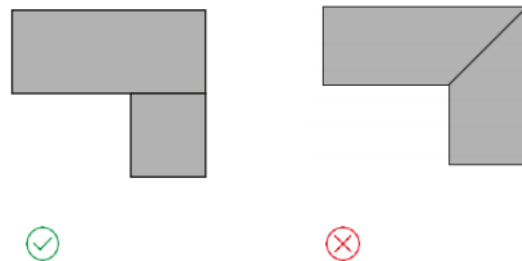
LÕIGETE TÖÖTLEMINE

Säilitage vähemalt 50 mm vahemaa plaadi väliservast kuni aukudeni, kraani- ja kraanikausiaugu vahel, soonte ja külgnevate aukude vahel. Kõikide lõigatud nurkade minimaalne läbimõõt peaks olema 6,35 mm.



HORISONTAALSED ÜHENDUSED

L-kujulised ühenduskohad peavad koosnema kahest plaadist, mis on omavahel sirgjooneliselt ühendatud. Nendevahelist ühenduskohta tuleb täita silikoon- või epoksüliimiga. Diagonaalsed ühenduskohad ei ole soovituslikud. Minimaalne kaugus seintest on 3 mm. Ühe plaadiga L-kujuliste ühenduskoha tegemisel peab sisenuurga raadius jääma 6,35 mm.



TUGEVDAMINE TEISELT POOLT

Sirgeservaliste töötasapindade paigaldamisel tuleb kasutada tugevdavaid elemente kogu tööpinna übermöödu tugikohtade ulatuses ja ümber valam- ja pliidiaukude.



Kõik töötasapinna esiservad, mis on ühendatud 45-kraadise nurga all, peavad olema tugevdatud, taganurgad peavad olema ühendatud varrastega, mis on liimitud elastse liimiga. Vaheid (väljalõiked, pliidi- või segistiaugud) tuleb tugevdada ribadega, mida kinnitada töötasapinna tagaküljele. Ärge kunagi kasutage erineva soojuspaisumisega (nt kvartsist, puidust või kivist) tugevduselemente, mis võivad kahjustada töötasapinda ja 45-kraadiseid ühendusi.

EENDID

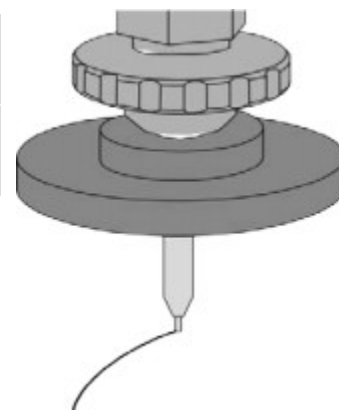
Töötasapindadel, millel puudub tagumine paneel, ei tohi eendi laius ületada 152 mm – 203 mm. Aukudega töötasapindade paigaldamisel vähendage eendi laiust kuni 76 – 101 mm-ni. Laiema eendiga töötasapinna paigaldamisel tuleb paigaldada tagumine tugi ja kinnitada see tugevduskonstruktsioonile.

VESILÕIKUS

Töötlemisparameetrid

Vesilõikus	Lõikamine			Puurimine	
	Plaadi paksus	Kiirus (mt/min)	Rõhk (bar)	Abrasiivsus (g/min)	Rõhk (bar)
12 mm	0,7-1,0	3000-3500	350	90	150-200

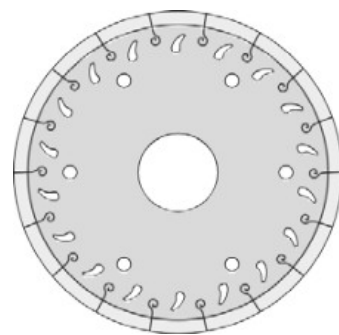
- Töölaud peab olema lame, vastupidav, töökorras ja puhas.
- Keralini plaat peab olema töötasapinnale nõuetekohaselt kinnitatud.
- Töötlemine algab perimeetri lõikamisest, 19 mm kaugusel välisservadest.
- Kõigi siseservade minimaalne raadius peab olema 3 mm.
- Nurga all olevate aukude ja profiilide puurimisel tuleb vähendada rõhku ja abrasiivmaterjali etteandmist.
- Aukude tegemisel tehke esmalt sisemine auk ja seejärel lõikamine piki planeeritud augu perimeetrit.
- Töötlemise lõpus loputage Keralini plaate puhta veega.



KETTAGA LÕIKAMINE

Töötlemisparameetrid

Sildsaag	Sirglõige	Nurklõige	Keeta läbimõõt	Ketta kiirus
Plaadi paksus	Kiirus (mt/min)	Kiirus (mt/min)	mm	p/min
12 mm	1,0-1,5	0,7	300	2500
12 mm	1,0-1,5	0,7	350	2200
12 mm	1,0-1,5	0,7	400	1900



- Keraamilise graniidi lõikamiseks kasutage teemantlõikeketast.
- Alustage lõikeprotsessi 50% väiksema etteande- ja lõikekiirusega.
- Ketta kiiruse reguleerimiseks soovitame kasutada sagedusmuunduriga freesi.
- Lõikamisel jahutage tööriistu veega.
- Kõikidel väljalõigetel peavad olema eelnevalt puuritud augud (minimaalne läbimõõt 3 mm).

- Lõigates 45 kraadise nurga all piirake vibreerimist, kasutades lõikamisel teemantkettaid ja vähendades kiirust 50% võrra. Painutatud ülaserivad peavad olema kaldu servatud.
- Lõikesuund peab olema lõikeketta pöörlemise suunas.
- L-kujulise lõike tegemisel alustage augu puurimist sisenuurga all (puuri läbimõõt 6,35 mm) ja siis lõigake sirgelt.

ARVUTIGA JUHITAVAD MASINAD

Töötlemisparameetrid

Arvutiga juhitud masin	P/min	Kiirus, mm/min
Kolonnipuur	4500-5500	500
Sõrmekujuline	4500-5500	100-200



- Arvutiga juhitud masinaid kasutatakse peamiselt valamu- ja pliidiakude lõikamiseks, servade viimistlemiseks, servade ja aukude puurimiseks ning süvistatavate töötasapindade tegemiseks.
- Masin peab olema varustatud keraamilise graniidi töötlemiseks sobiva teemanttööriistaga.
- Iminappe tuleb kinnitada kogu töötasapinna ulatuses ja lõikamisel väljalõigatava kohe lähedusse.
- Töötlemisel jahutage tööriista veega.
- Väljalõigete tegemisel puurige esmalt teemantpuuriga siseaugud, siis lõigake sõrmekujulise puuriga kogu perimeetri ulatuses, vähendades samal ajal lõikekiirust 50% võrra. Lõpetage profiilide töötlemine, servates kaldega teravaid ülanurki ja lihvides sirget äärt.
- Kõiki sisenuurki tuleb töödelda vähemalt 12,7 mm puuriga.
- Töödeldes plaati sõrmekujulise puuriga ärge kunagi kasutage vönkefunktsiooni.



SERVADE TÖÖTLEMINE

Erinevat tüüpi servade (sirged või servatud servad) töötlemine toimub nii automaatseadmete abil kui ka käsitsi. Kumerad servad peavad olema servatud 5-teljelise arvjuhtimisel lihvimisseadmega. Ülemisi nurki tuleb servata vähemalt 3 mm ulatuses.

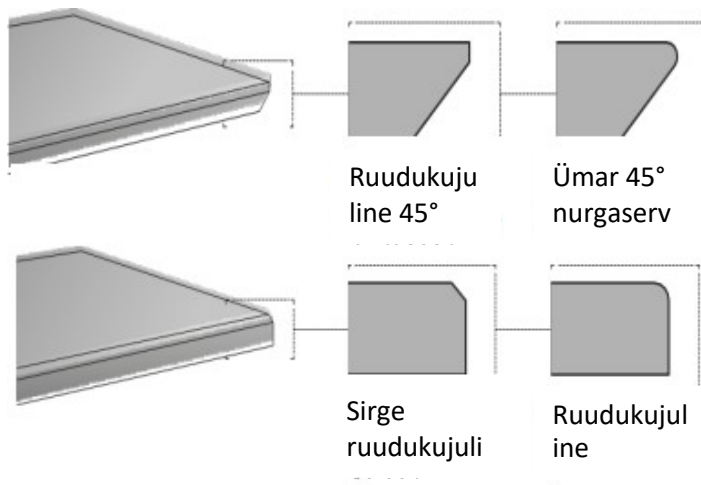
SIRGED SERVAD

Sirge serva tegemisel tuleb ülemisi nurki (ruudukujulisi või ümaraid) servata vähemalt 3 mm.

Ümaraid ja poolümaraid servi võib töödelda arvutijuhtimisel lihvimisseadmega, mis on varustatud erinevate lihvimistööriistadega.

Kõiki köögi töötasapinna või kraanikausiaugu servasid saab töödelda kaitsevahenditega.

Servade poleerimist võib teha järjestikuse lihvimisega arvutijuhtimisel lihvimismasinal, millel on abrasiivne teemanttööriist.



KALDSERVAD

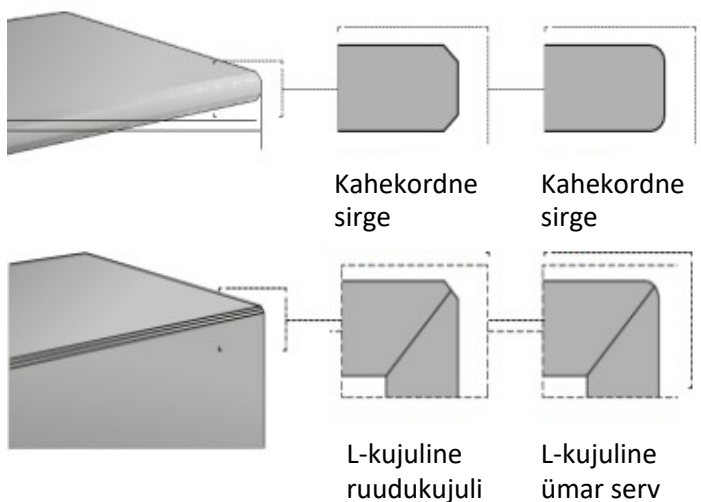
(45° NURGA ALL)

Lamineeritud L-kujulistel servadel võib olla mitu otstarvet, näiteks erineva kõrgusega vaheseinte, süvendite, pidevate ühenduste või sisseehitatud keraamilise valamuloomiseks.

Vältimaks teravate servade tekkimist, lõpetage kaldservade lõikamisel löikeprotsessi 1 mm kaugusel otsapinnast.

Kaldservade liimimisel kasutage kahekomponendilist epoksüliimi, arvestades konkreetse paigaldusega kaasnevaid eripärasid ja pidades kinni liimi kõvenemise ajast.

Serva loomise lõpus servake saadud ülaserava 3 mm. Kõiki kaldservi tuleb tugevdada, ühendades töötasapinna tagaosaga liistudega.

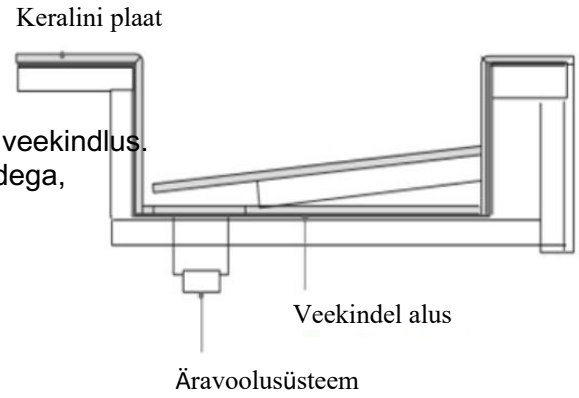


LIIMIMINE

SISSEHITATUD VALAMU

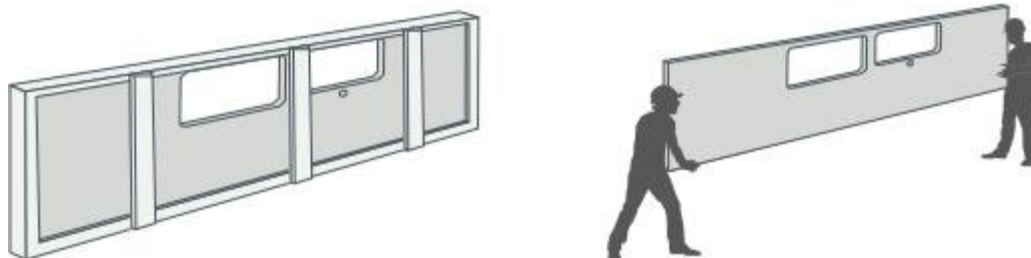
Köögidisaini ühtlustamiseks saab Keralini plaate kasutada ka keraamiliste valamute valmistamiseks. Selleks toimige järgmiselt:

1. Pange kokku valamu alus, kasutades vee- ja termokindlaid tugipaneele, mis taluvad suurt koormust, või kasutage valamu tarbeks alumiiniumist alust.
2. Tehke kalle vee äravooluks.
3. Töödelge valamu alust hermeetikuga, et kindlustada sellele veekindlus.
4. Katke valamualus eelnevalt väljalõigatud Keralini plaadiribadega, veenduge, et kõik sisemised augud oleksid 6 mm.
5. Servake kõik ülaservad.
6. Paigaldage ja fikseerige äravoolusüsteem.



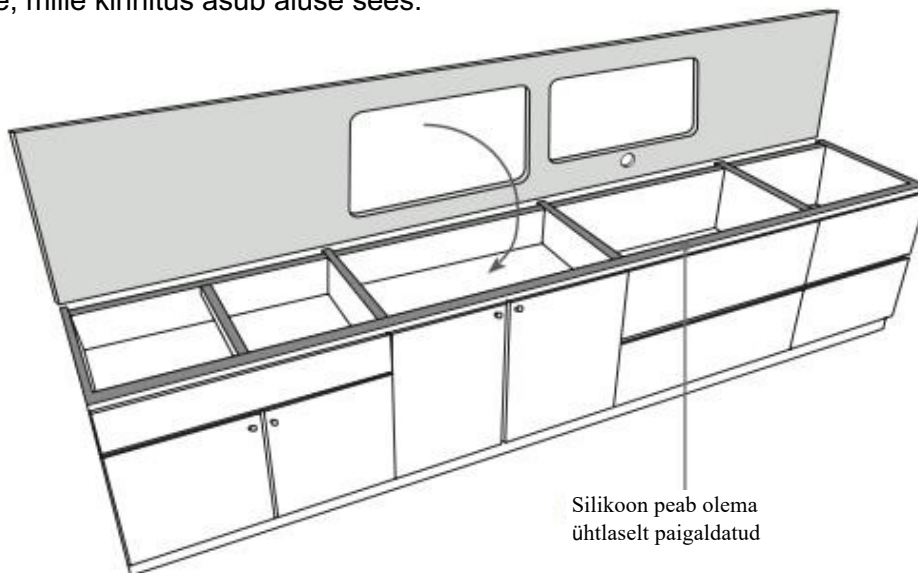
TÖÖTASAPINNA TRANSPORTIMINE JA PAIGALDAMINE

Valmis töötasapinda tuleb pakkida sobivasse puitraami. Erilist tähelepanu tuleb pöörata pliidi- ja valamaukude ja väljalõigete kaitsmisele. Kasutage selleks pehmeid kaitsematerjale (nt vahtu või kummi). Teisaldamisel peab tööpind olema püstises asendis. Vältige töötasapinna painutamist või kõverdamist. Transportimisel on keelatud asetada töötasapinnale raskeid esemeid.



TÖÖTASAPINNA PAIGALDAMINE

- Keralini plaadid on isekandvad ja tugede paigaldamine töötasapinna tagaküljele pole vajalik. Tagumised toed on vajalikud vaid siis, kui töötasapinna eend ületab 149 mm.
- Kapi alus peab olema stabiilne ja täiesti tasane.
- Töötasapinda tuleb kinnitada kapi külge kogu perimeetri ulatuses silikooniga.
- Kui töötasapind on valmistatud kahest või enamast plaadist, jätke ühenduskohtadesse minimaalne vahe ja täitke ühenduskoht silikoon- või epoksülahusega.
- Kõigil ülemistel nurkadel peab olema vähemalt 2 mm kaldenurk, nagu ka köikide servade kahe plaadi ühenduskohtades (L-kujuline töötasapind).
- Jätke seinavahele vähemalt 6 mm vahe, mida täidate hiljem silikooniga. Rippvalamud peavad toetuma tugitaladele, mille kinnitus asub aluse sees.



PUHASTAMINE JA HOOOLDUS

Keralini plaadid on väga praktilised ega vaja spetsiaalseid puhastusmeetodeid. Plaatidel on suurepärased omadused, mis tagavad nende värvi-, kuumuse- ja kriimustuskindluse ning vastupidavuse abrasiivsete osakeste mehhaanilisele toimele. Igapäevaseks puhastamiseks sobib kuum vesi või neutraalne puhastusvahend, mida kasutada käsna või lapiga. Teatud tüüpi plekid võivad vajada spetsiaalsete puhastusvahendite kasutamist. Erinevate puhastusvahendite kohta lisateabe saamiseks võtke ühendust oma halduriga.

Paigaldamise lõpus on väga oluline plaadi nõuetekohane ja õige puhastamine, mis on eriti tähtis läikivate pindade puhul. Kindlasti loputage plaati puhta veega ja kuivatage.

Eemaldage plaadilt kõik töötlemisjääd (kitt, mastiks või silikoon) enne kui need jõuavad kõveneda. Vältige vesinikfluoriidhappe või selle derivaatide otsest kokkupuudet pealispindadega. Läikivatel pindadel abrasiivsete puhastusvahendite kasutamine on keelatud.



keralini.com
info@keralini.com