

 KOSMAZ do mebli, dla domu	ODDZIAŁ KOSZALIN KOSMAZ Sp. z o.o. UL. LNIANA 8 75-213 KOSZALIN TEL. (+94) 345 07 70 FAX (+94) 347 00 95 koszalin@kosmaz.pl	ODDZIAŁ KOŁOBRZEG KOSMAZ Sp. z o.o. UL. ROLNA 1 78-220 KOŁOBRZEG TEL. (+94) 355 14 53 FAX (+94) 355 14 64 kolobrzeg@kosmaz.pl	ODDZIAŁ SŁUPSK KOSMAZ Sp. z o.o. UL. ZIELONA 7 78-200 SŁUPSK TEL. (+59) 848 28 90 FAX (+59) 848 28 92 slupsk@kosmaz.pl	ODDZIAŁ SWARZEDZ KOSMAZ Sp. z o.o. UL. POZNAŃSKA 13 62-020 SWARZEDZ TEL. (+61) 815 74 93 FAX (+61) 815 74 94 swarzedz@kosmaz.pl

Podstawowe informacje o cienkich blatach kompaktowych HPL:

Cienkie blaty kompaktowe to grube panele z laminatu wysokociśnieniowego, składające się z warstw papieru pakowego i dwóch dekoracyjnych stron impregnowanych żywicą termoutwardzalną.

Cienkie blaty kompaktowe należy przechowywać poziomo, całą powierzchnią na płaskim podłożu, maksymalny odstęp między płytami wspierającymi to 600 mm.

Cienkie blaty kompaktowe można obrabiać przy użyciu tradycyjnych narzędzi stolarskich jak: pilarki tarczowe, wiertarki, frezarki, maszyny CNC. Przed przystąpieniem do obróbki zaleca się dokonanie testów próbnych, aby odpowiednio dostosować parametry narzędzi.

Widoczne ślady rządu po pile można eliminować poprzez wyszlifowanie krawędzi papierem ściernym, wypolerowanie, lub frezowanie. Do frezowania zaleca się stosowanie narzędzi z ostrzami diamentowymi.

Cienkie blaty kompaktowe cechują się wysoką wodoodpornością. Podczas użytkowania mogą jednak podlegać prężeniu związanym ze zmianami wilgotności oraz temperatury. Chcąc wyeliminować możliwość niepożądanego wyginania się blatów kompaktowych należy stosować się do zasad montażu.

Poprawny montaż blatu kompaktowego jako blatu roboczego, ściany dekoracyjnej lub niszy kuchennej powinien uwzględniać obustronny dopływ powietrza do powierzchni blatu. W ten sposób wyklucza się jednostronną zmianę wilgotności i temperatury laminatu, która może powodować jego wygięcie.

Blat kompaktowy powinien być zamontowany bezpośrednio na wieńcu szafki z pełnym dostępem do powietrza z obu stron. Nie należy stosować płyt podkładowych, które uniemożliwiłyby swobodny dopływ powietrza. Można zastosować stelaż zrobiony z płyty wiórowej, sklejki czy płyty MDF lub poprzeczki wzmacniające wieńiec szafki, jednak 80% powierzchni blatu powinno mieć swobodny dopływ powietrza. Blat należy przykręcić stosując odpowiednie mufy, lub przykleić odpowiednim klejem montażowym do poprzeczek stelaża i do wieńca.

Montaż zlewozmywaków i sprzętu AGD należy wykonywać zgodnie z instrukcją producenta.

Montując blat kompaktowy jako dekorację ścienną należy zachować dylatację między laminatem a ścianą (minimum 2cm) mocować go na podkonstrukcji w postaci łąt drewnianych lub profili metalowych. Profile metalowe lub drewniane łąty rozmieścić pionowo na ścianie w odstępie nie większym niż co 60 cm. Do klejenia stosować produkty klejące uszczelniające. W żadnym wypadku nie należy montować paneli bezpośrednio do ściany.

Blaty kompaktowe są odporne na wilgoć, jednakże długotrwały kontakt z wodą może przyczynić się do uszkodzenia blatu.

Cienkie blaty kompaktowe posiadają odporność na wysokie temperatury pozwalające na

KOSMAZ Sp. z o.o. ul. Lniana 8 75-213 Koszalin tel. (+94) 345 07 70 fax (+94) 347 00 95 www.kosmaz.pl info@kosmaz.com.pl	Konto: BANK MILLENNIUM S.A. 53 1160 2202 0000 0000 6778 1607 Regon: 331361457 NIP: 671-16-68-362	Spółka zarejestrowana w Sądzie Rejonowym w Koszalinie, IX Wydział Krajowego rejestru Sądowego, wpisana do Krajowego Rejestru Sądowego pod numerem KRS: 0000139503 Kapitał zakładowy: 733 000 PLZ	
--	--	---	--

 KOSMAZ do mebli, dla domu	ODDZIAŁ KOSZALIN	ODDZIAŁ KOŁOBRZEG	ODDZIAŁ SŁUPSK	ODDZIAŁ SWARZĘDZ
KOSMAZ Sp. z o.o. UL. LNIANA 8 75-213 KOSZALIN TEL. (+94) 345 07 70 FAX (+94) 347 00 95 koszalin@kosmaz.pl	KOSMAZ Sp. z o.o. UL. ROLNA 1 78-220 KOŁOBRZEG TEL. (+94) 355 14 53 FAX (+94) 355 14 64 kolobrzeg@kosmaz.pl	KOSMAZ Sp. z o.o. UL. ZIELONA 7 78-200 SŁUPSK TEL. (+59) 848 28 90 FAX (+59) 848 28 92 slupsk@kosmaz.pl	KOSMAZ Sp. z o.o. UL. POZNAŃSKA 13 62-020 SWARZĘDZ TEL. (+61) 815 74 93 FAX (+61) 815 74 94 swarzedz@kosmaz.pl	

krótkotrwałe działanie temperatury nawet około 180 °C. Należy jednak unikać pozostawiania gorących naczyń bezpośrednio na powierzchni blatu. Stosowanie noży i innych ostrych narzędzi bezpośrednio na powierzchni blatu może spowodować jego zniszczenie. Należy używać podkładek, desek do krojenia itp.

Rozlane na blacie kompaktowym płyny należy wytrzeć niezwłocznie. Do czyszczenia blatów kompaktowych zaleca się stosowanie ścierek z mikrofibry lub ręczników papierowych oraz ciepłej wody z dodatkiem łagodnego środka odtłuszczającego przeznaczonego do stosowania w gospodarstwie domowym. Trudno usuwalne plamy zaleca się czyścić za pomocą środków zawierających w swoim składzie aceton. Przed ich zastosowaniem należy sprawdzić działanie ma kawałku próbnym, by przekonać się, że nie powodują uszkodzenia powierzchni.

Uszkodzenia mechaniczne, wady związane ze zwykłym zużyciem, niewłaściwym użytkowaniem blatów oraz uszkodzenia powstałe nie z winy producenta nie podlegają reklamacji.

KOSMAZ Sp. z o.o. ul. Lniana 8 75-213 Koszalin tel. (+94) 345 07 70 fax (+94) 347 00 95 www.kosmaz.pl info@kosmaz.com.pl	Konto: BANK MILLENNIUM S.A. 53 1160 2202 0000 0000 6778 1607 Regon: 331361457 NIP: 671-16-68-362	Spółka zarejestrowana w Sądzie Rejonowym w Koszalinie, IX Wydział Krajowego Rejestru Sądowego, wpisana do Krajowego Rejestru Sądowego pod numerem KRS: 0000139503 Kapitał zakładowy: 733 000 PLZ	
--	--	---	--

 KOSMAZ do mebli, dla domu	ODDZIAŁ KOSZALIN	ODDZIAŁ KOŁOBRZEG	ODDZIAŁ SŁUPSK	ODDZIAŁ SWARZĘDZ
KOSMAZ Sp. z o.o. UL. LNIANA 8 75-213 KOSZALIN TEL. (+94) 345 07 70 FAX (+94) 347 00 95 koszalin@kosmaz.pl	KOSMAZ Sp. z o.o. UL. ROLNA 1 78-220 KOŁOBRZEG TEL. (+94) 355 14 53 FAX (+94) 355 14 64 kolobrzeg@kosmaz.pl	KOSMAZ Sp. z o.o. UL. ZIELONA 7 78-200 SŁUPSK TEL. (+59) 848 28 90 FAX (+59) 848 28 92 slupsk@kosmaz.pl	KOSMAZ Sp. z o.o. UL. POZNAŃSKA 13 62-020 SWARZĘDZ TEL. (+61) 815 74 93 FAX (+61) 815 74 94 swarzedz@kosmaz.pl	

Opis, dane techniczne i instrukcja obróbki cienkich blatów kompaktowych

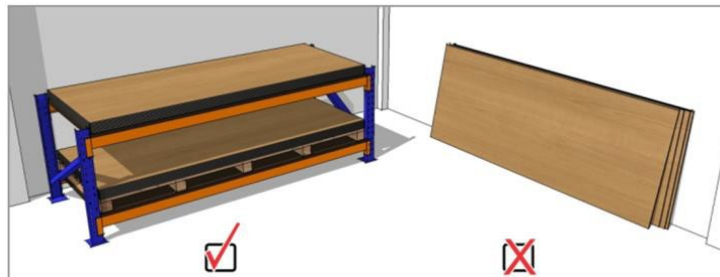
Opis materiału

Cienkie blaty kompaktowe HPL to warstwowe płyty wysokociśnieniowe (High Pressure Laminate) które powstają poprzez sprasowanie wielu warstw papieru z żywicą w warunkach wysokiego ciśnienia i temperatury. Jest to materiał o dużej gęstości, jednolity w swojej strukturze, dzięki czemu jest bardzo odporny na zarysowania, uderzenia, działanie środków chemicznych i detergentów. Wykazuje odporność na działanie wody i pary wodnej, co pozwala na stosowanie tych elementów w pomieszczeniach o wysokiej wilgotności.

Powierzchnie blatów kompaktowych są odporne na ścieranie, uderzenia i zadrapania a także na działanie najczęściej występujących środków i substancji chemicznych. Substancje jak np. ocet, kawa i krew nie pozostawiają na powierzchni żadnych śladów. Zabrudzenia i plamy powstałe podczas codziennego użytkowania można usunąć za pomocą powszechnie dostępnych środków czyszczących. Zalecamy użycie łagodnych środków czyszczących nie zawierających środków ściernych. Blaty kompaktowe są bezpieczne pod względem fizjologicznym i mogą być stosowane w pomieszczeniach, w których przechowywane, używane i spożywane są produkty spożywcze.

Przechowywanie

- Cienkie blaty kompaktowe należy przechowywać w suchym i wentylowanym pomieszczeniu, na paletach płaskich i sztywnych, które mają co najmniej takie same rozmiary co płyty, pozwala to uniknąć przesuwania się materiału i ich niestabilnego ułożenia, do przykrycia górnej płyty użyć płyty laminowanej o co najmniej takim samym wymiarze (nie należy używać surowych płyt wiórowych).
- maksymalny odstęp między płytami wspierającymi to 600 mm
- panele przechowywać w zamkniętych pomieszczeniach zabezpieczonych przed wilgocią i wysokimi temperaturami (18 do 25° C , 40 do 60% wilgotności względnej)
- w przypadku przechowywania płyt poziomo na paletach należy umieścić papier zabezpieczający o odpowiedniej wielkości pomiędzy paletą a panelami oraz na panelu wierzchnim
- przechowywanie paneli na płasko zapobiega ich deformacji
- nie należy przechowywać płyt przez okres dłuższy niż 6 miesięcy



KOSMAZ Sp. z o.o. ul. Lniana 8 75-213 Koszalin tel. (+94) 345 07 70 fax (+94) 347 00 95 www.kosmaz.pl info@kosmaz.com.pl	Konto: BANK MILLENNIUM S.A. 53 1160 2202 0000 0000 6778 1607 Regon: 331361457 NIP: 671-16-68-362	Spółka zarejestrowana w Sądzie Rejonowym w Koszalinie, IX Wydział Krajowego rejestru Sądowego, wpisana do Krajowego Rejestru Sądowego pod numerem KRS: 0000139503 Kapitał zakładowy: 733 000 PLN	
--	---	---	--

Sezonowanie

- przed instalacją zaleca się przechować płyty kompaktowe przez około 3 dni w pomieszczeniach o następujących warunkach środowiskowych:
- temperatura od 18 do 25 ° C.
- wilgotność względna w zakresie od 40 do 60%
- podczas montażu płyty kompaktowej należy usunąć folię ochronną z obu stron jednocześnie - w celu uzyskania optymalnych rezultatów należy zapewnić identyczną wentylację z obu stron płyty.

Obróbka

Blaty kompaktowe obrabiamy przy użyciu tradycyjnych narzędzi stolarskich. Ze względu na twardość materiału i występujące w związku z tym duże obciążenia zalecamy stosowanie narzędzi z ostrzem diamentowym. Aby zachować najwyższą jakość obróbki narzędzia muszą być ostre.

- piły tarczowe
- frezarko – kopiarki
- frezarki do drewna - wiertarki
- maszyny CNC

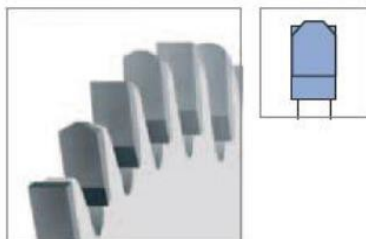
Jeżeli to możliwe zaleca się pozostawić folię ochronną na czas obróbki. Folię zdejmować należy jednocześnie z dwóch stron.

W zależności od stosowanej maszyny, konieczne są wstępne testy w celu określenia charakterystyki narzędzi i odpowiedniej prędkości obrotowej, co pozwoli uniknąć przegrzania i niewłaściwej obróbki.

Cięcie

By uzyskać dobrą jakość cięcia zaleca się zastosowanie ostrej piły z zębami trapezowo – płaskimi lub naprzemiennymi z węgla wolframu lub diamentowymi, o dużej średnicy, posiadającej przynajmniej 80 zębów.

Prędkość obrotowa od 4 000 – 9 000 obr./min. Zaleca się wolniejszy posuw elementu. Aby uzyskać dobrą jakość cięcia po obu stronach można użyć piły podcinającej. Cięcie z użyciem twardej płyty podkładowej np. ze sklejki lub płyty HDF znacznie poprawi jakość cięcia od spodniej strony.



KOSMAZ Sp. z o.o. ul. Lniana 8 75-213 Koszalin tel. (+94) 345 07 70 fax (+94) 347 00 95 www.kosmaz.pl info@kosmaz.com.pl	Konto: BANK MILLENNIUM S.A. 53 1160 2202 0000 0000 6778 1607 Regon: 331361457 NIP: 671-16-68-362	Spółka zarejestrowana w Sądzie Rejonowym w Koszalinie, IX Wydział Krajowego rejestru Sądowego, wpisana do Krajowego Rejestru Sądowego pod numerem KRS: 0000139503 Kapitał zakładowy: 733 000 PLZ	
--	---	---	--

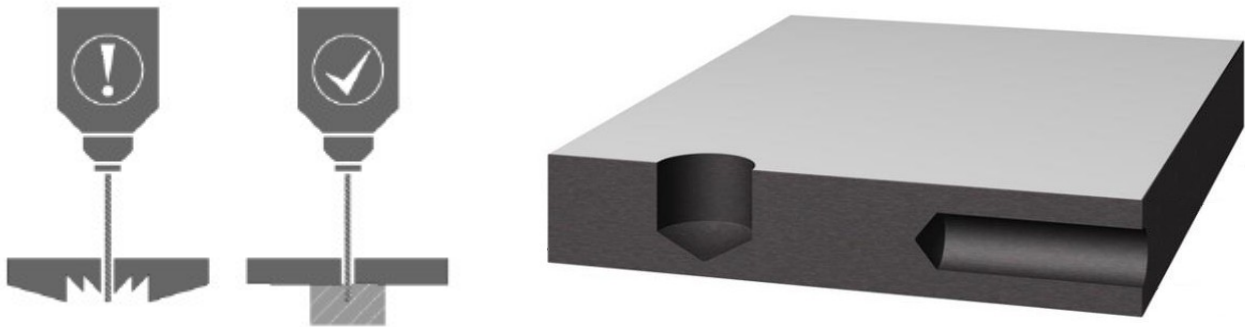
Wiercenie

Do wiercenia najlepsze są wiertła węglukowe (HSS), o kącie wierzchołkowym 60 ° do 80 ° (nie stosować wiertła o kącie większym niż 120 °).

Wiercenie otworów należy wykonywać ostrymi narzędziami z zastosowaniem podstawki podpierającej w miejscu wiercenia.

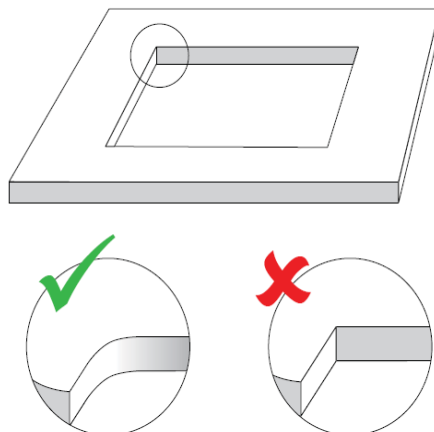
Dla otworów nieprzelotowych należy pozostawić co najmniej 1,5 mm grubości płyty od spodu.

Wierząc otwory w krawędzi płyty zaleca się pozostawić po 3 mm grubości materiału od jego krawędzi.



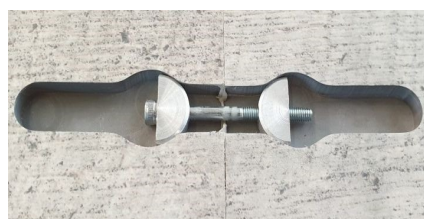
Frezowanie i wycinanie

Podczas wycinania ostrych kątów oraz otworów przelotowych należy wykonać wycięcia z zaokrągleniami narożników z promieniem min. 6mm. Nie należy stosować wycięć „na prosto”, gdyż będą powodować pęknięcie materiału w określonych warunkach użytkowania (np. niska wilgotność) lub podczas wykonywania obróbki. Wraz ze wzrostem długości cięcia (powyżej 250 mm) promień środka musi być powiększony. W przypadku obróbki na maszynie CNC zaleca się prędkość obrotową frezu od 20 000 – 28 000 obr./min. W celu uzyskania najlepszych wyników należy używać frezów z pełną płytką. Stosowanie frezów z zębem segmentowym może powodować pozostawianie śladów.



Łączenie blatów

Po docięciu i dopasowaniu elementów zalecane jest łączenie blatów za pomocą specjalnych łączników lub na obce pióro. Przy klejeniu połączeń najlepiej sprawdzają się kleje uszczelniające. Łącząc blaty na obce pióro zaleca się stosowanie frezarki czołowej tzw. lamelownicy.



Należy zawsze pamiętać o zachowaniu kierunku wzoru łączonych płyt.


Klejenie

Przed przystąpieniem do prac prosimy o zapoznanie się z kartą techniczną kleju i stosowanie się do wytycznych podanych przez producenta. Zaleca się wykonanie prób łączenia elementów np. z odpadu w celu sprawdzenia oddziaływania. Klejenie należy zawsze przeprowadzać w temp. powyżej 18°C. Powierzchnie klejenia należy przeszlifować drobnym papierem ściernym. Konieczne jest dokładne odkurzenie i odtłuszczenie klejonych powierzchni za pomocą acetonu lub benzyny lakowej. Klejone powierzchnie powinny być równe. Plamy klejowe powstałe podczas montażu należy niezwłocznie wyczyścić za pomocą odpowiedniego rozpuszczalnika (acetonu, benzyny lakowej lub ściereczek nasączonych alkoholem izopropylowym).

Złącza klejone należy wykonywać w taki sposób, aby nie utrudniały zmian wymiarów blatów kompaktowych. Należy pamiętać, aby klej posiadał odpowiednie właściwości oraz odporność termiczną.

Obróbka krawędzi

Cięte krawędzie blatów ze względu na wysoka gęstość i twardość materiału są ostre i wymagają dodatkowej obróbki. Zaleca się szlifowanie lub szlifowanie ostrych krawędzi w celu uniknięcia obrażeń. W celu nadania blatom walorów estetycznych i użytkowych można wykonać np. fazowanie, profilowanie miejsca styku płaszczyzny z krawędzią. Zalecana minimalna faza wynosi 1 x 1 mm.

	ODDZIAŁ KOSZALIN	ODDZIAŁ KOŁOBRZEG	ODDZIAŁ SŁUPSK	ODDZIAŁ SWARZĘDZ
KOSMAZ Sp. z o.o. UL. LNIANA 8 75-213 KOSZALIN TEL. (+94) 345 07 70 FAX (+94) 347 00 95 koszalin@kosmaz.pl	KOSMAZ Sp. z o.o. UL. ROLNA 1 78-220 KOŁOBRZEG TEL. (+94) 355 14 53 FAX (+94) 355 14 64 kolobrzeg@kosmaz.pl	KOSMAZ Sp. z o.o. UL. ZIELONA 7 78-200 SŁUPSK TEL. (+59) 848 28 90 FAX (+59) 848 28 92 slupsk@kosmaz.pl	KOSMAZ Sp. z o.o. UL. POZNAŃSKA 13 62-020 SWARZĘDZ TEL. (+61) 815 74 93 FAX (+61) 815 74 94 swarzedz@kosmaz.pl	

Ślady skrawania na powierzchni ciętej krawędzi są nieuniknione. Można je zmniejszyć poprzez frezowanie współbieżne. Resztę śladów po cięciu można usunąć przez szlifowanie i polerowanie. W pierwszym etapie (szlifowanie wstępne) sprawdzi się papier ścierny o granulacji P180, następnie (szlifowanie końcowe) papier o granulacji P240. Szlifowanie najlepiej wykonać za pomocą odpowiednich elektronarzędzi. Szlifowaną krawędź zaleca się zaolejować, tj. przetrzeć czystą ściereczką nasączoną np. oliwką lub olejem wazelinowym lub olejem lnianym.



Mocowania i techniki montażu

W blatach kompaktowych można bez problemu wykonywać gwinty i wkręcać samo nacinające wkręty. Nie zaleca się stosowania śrub z łbem stożkowym, w przypadku konieczności ich użycia, należy użyć podkładki.

Zaleca się stosować mufy wkręcane lub wciskane samo kotwiczące łączniki gwintowane z gwintem metrycznym M6.

Czyszczenie i pielęgnacja

Kompaktowe panele spełniają najwyższe wymagania higieniczne: Materiał nieporowaty, o gładkich krawędziach, łatwy do czyszczenia i konserwacji. Produkt nie ulega degradacji pod wpływem zwykłych środków odkażających i rozpuszczalników organicznych, takich jak aceton lub alkohole.

Panele kompaktowe są dopuszczone do kontaktu z żywnością, są łatwe w utrzymaniu i stosowanie odpowiednich środków czyszczących pozwoli usunąć najczęstsze plamy.

Codzienna pielęgnacja jest łatwa - za pomocą namydlonej gąbki lub miękkiej szmatki. W przypadku uporczywych plam, należy użyć odpowiedniego rozpuszczalnika organicznego (benzyna lądowa, aceton, alkohol spożywczy itp.), splukać ciepłą wodą i wytrzeć ręcznikiem papierowym.

Nie używać materiałów ściernych (proszku do szorowania, drucianej myjki, czarnego mydła) ani środków wybielających, środków do polerowania mebli zawierających wosk, środków zawierających silne zasady, kwasy i ich sole (środki do usuwania kamienia kotłowego, kwas solny, środki czyszczące, itp.) Ślady kleju należy natychmiast usunąć. Pozostałości neoprenu lub silikonu powinny być usunięte za pomocą odpowiedniego rozpuszczalnika, a plamy kleju winylowego za pomocą gorącej wody. Resztki kleju można usunąć acetonem.

Monochrom® White nie zmienia się po kontakcie z wieloma rodzajami plam (soki owocowe, olej, 30% nadtlenek wodoru, aceton itd.), jednak jest bardziej wrażliwy na

KOSMAZ Sp. z o.o. ul. Lniana 8 75-213 Koszalin tel. (+94) 345 07 70 fax (+94) 347 00 95 www.kosmaz.pl info@kosmaz.com.pl	Konto: BANK MILLENNIUM S.A. 53 1160 2202 0000 0000 6778 1607 Regon: 331361457 NIP: 671-16-68-362	Spółka zarejestrowana w Sądzie Rejonowym w Koszalinie, IX Wydział Krajowego rejestru Sądowego, wpisana do Krajowego Rejestru Sądowego pod numerem KRS: 0000139503 Kapitał zakładowy: 733 000 PLZ	
--	--	---	--

niektóre kolorowe środki barwiących, takie jak wino, eozyna itd. Zaleca się natychmiastowe usunięcie takich plam.

Przestrzeganie pewnych zasad gwarantuje dłuższe życie kompaktowych paneli laminowanych:

Regularnie używać deski do krojenia i mat/ podkładek żaroodpornych do ochrony powierzchni.

Natychmiast wytrzeć rozlane płyny i nie zostawiać stojącej wody. Plamy po kawie i herbacie przy dłuższej ekspozycji mogą pozostawić przebarwienia. Nie przesuwaj ostrych przedmiotów po powierzchni.

Rodzaj plamy	Domowy środek czyszczący	Benzyna lakowa	Aceton
Długopis kulkowy		X	X
Klej			X
Kawa	X		
Szminka	X		X
Lakier do paznokci			X
Nikotyna			
Olej	X		X
Rdza	X		
Pasta do zębów	X		X
Herbata	X		
Farba			X
Smar	X	X	X
Flamaster			X
Odciski palców	X		X
Sok owocowy	X		
Wosk	X		X
Wino	X		