



MAX-TOP®

Инструкция

MAX-TOP®**Инструкция по установке и эксплуатации столешницы из искусственного акрилового камня MAX-TOP®**

Поздравляем, Вы выбрали столешницу из первоклассного материала - искусственного камня MAX-TOP®.

Мы поможем воплотить любые Ваши желания в реальность своими руками.

Перед началом работы внимательно прочтите данную инструкцию.

СОДЕРЖАНИЕ

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ, СВОЙСТВА И СОСТАВ.....	3
2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ.....	4
3. НЕОБХОДИМЫЙ ИНСТРУМЕНТ.....	4
4. КЛЕЙ MAX-TOP.....	6
4. ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ.....	7
5. МОНТАЖ.....	8
подготовка чертежа.....	8
подготовка основания для столешницы.....	8
нанесение разметки.....	8
раскройка.....	8
вырезание отверстий.....	9
монтаж столешницы.....	10
выполнение стыковки.....	10
монтаж пристеночного борта.....	13
шлифовка и полировка.....	14
6. ЭКСПЛУАТАЦИЯ, ЧИСТКА И УХОД.....	15
7. РЕСТАВРАЦИЯ.....	15

Примечание:

Производитель оставляет за собой право без предварительного уведомления

Покупателя вносить конструктивные изменения улучшающие качество изделия.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ, СВОЙСТВА И СОСТАВ

Искусственный акриловый камень MAX-TOP® это:

- универсальный композиционный материал, состоящий из минерального наполнителя, цветовых пигментов и связующего компонента (акриловая смола), который делает его абсолютно гладким и непористым.
- в качестве минерального наполнителя используется: белая глина, из которой делают высококачественный фарфор красящие пигменты – пищевые минералы.
- материал совершенно безвредный и очень гигиеничный, разрешен для использования в контакте с едой.
- материал непористый, очень прочный.

СОСТАВ:

около 70% Al(OH)₃ - тригидрат алюминия (составляющая белой глины – природный материал)

около 30% метилметакрилат - акриловая смола (применяется в стоматологии для изготовления пломб)

краситель – пищевые пигменты

СВОЙСТВА:

Гладкий и приятный на ощупь;
Непорист - стойк к пятнам и бактериям, не впитывает запахов, влагоустойчив;
Экологичен - не токсичен и не имеет радиационного фона;
Эластичен - легко поддается обработке при изготовлении изделий любых форм и размеров бесшовным способом;
Устойчив к царапинам;
Ударопрочен;
Термостоек;
Морозоустойчив;
Устойчив к воздействию солнечного света;
Устойчив к воздействию бытовых чистящих средств, растворителям, кислотам, щелочам;
Не оставляет следов от продуктов питания;
Лёгко в уходе и восстановлении первоначального вида изделия

MAX-TOP®

Композитный материал, обладающий всеми преимуществами перечисленных ниже материалов, но лишённый их недостатков.

МАТЕРИАЛ	ПРЕИМУЩЕСТВА	НЕДОСТАТКИ
Искусственный акриловый камень MAX-TOP®	Все перечисленные ниже преимущества	Ни один из перечисленных ниже недостатков
ГРАНИТ	Обладает ярко выраженной текстурой. Элегантен.	Пористая поверхность допускает появления пятен. Холоден на ощупь. Имеет узкий спектр применения.
МРАМОР	Обладает классической красочной, богатой цветовой текстурой	Ломок. Холоден на ощупь. Не стоек к механическим воздействиям
КАФЕЛЬ	Вариативен по оформлению. Теплостоек	Не стоек к механическим воздействиям. Имеет неровную поверхность
ЛАМИНАТ	Хорошо чистится. Стилистически универсален	Имеет довольно тонкий и хрупкий внешний цветовой слой. Не стоек к механическим воздействиям
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	Практична. Проста	Холодна на ощупь
ФАРФОР, ЭМАЛИЗИРОВАННЫЕ ЖЕЛЕЗО И СТАЛЬ	Варианты по цвету. Пригодны для влажной уборки	Велика вероятность возникновения трещин. Холодны на ощупь
ДРЕВЕСИНА	Обладает обаянием натурального материала и выразительной текстурой	Материал не стоек к механическому воздействию и влажности

2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Изготовление столешниц для: мебели, баров, кухонь, ванных комнат.

Изготовление стоек – ресепшен.

Изготовление подоконников.

Внутренняя отделка профильных помещений: кафе, баров, ресторанов, клубов, гостиниц, банков, магазинов, вокзалов, офисов, медицинских, детских, учебных и спортивных учреждений.



3. НЕОБХОДИМЫЙ ИНСТРУМЕНТ

Нет специальных рекомендаций по выбору конкретных марок инструмента для работы с искусственным камнем MAX-TOP®. Тем не менее, для обеспечения качества обработки и долговечности оборудования необходимо, чтобы режущие диски были изготовлены из твердосплавного вольфрама, а электроинструмент был рассчитан для работы в напряженном режиме.

- Вырезание отверстий под мойку, варочную панель, смеситель и т.д.:

- Электродрель со сверлом «для металла»

- Электроробзик с лезвиями с маркировкой «для резки твердого пластика» или «легких металлов»



• Резка и раскрой столешницы из искусственного камня:

- Циркулярная пила (желательно в комплекте с направляющей линейкой)
- Электроробзик

- Заключительные работы:

- Роторно-эксцентриковая шлифовальная машина.
- Наждачная бумага с зерном P100, P120, P180, P240, P360, (P600, P800, P1200, P1500 и P2000) (Бумага с мелким зерном должна быть для мокрых и сухих работ)
- Полировальные круги.



- Фрезеровочная машина - фреза с твердосплавными зубьями – для зеркальной фрезеровки при выполнении склейки.
- Измерительный инструмент (линейка, рулетка, уровень)



- Во время монтажа может понадобиться:

- Пружинный зажим.
- G-струбцина.
- Поперечный зажим.
- Термопистолет для нанесения клея расплава – незаменим для фиксации временных опорных деталей к столешнице.



4. КЛЕЙ MAX-TOP

Для склеивания столешниц из искусственного камня применяется двухкомпонентный клей, изготовленный на основе акриловой смолы (метил-метакрилата), тригидрата алюминия и окрашивающих пигментов. Он выпускается в картриджах по 50 мл.

Одного картриджа хватает на 2,5–3 метра шва. Соотношение смолы (наполнителя) и активатора (отвердителя) в картридже – 10:1.

Срок хранения клея до двух лет. Для хранения наиболее оптимальной является температура в диапазоне от +10 до +20 °С. В заводской упаковке картриджи располагаются в горизонтальном положении.

Также горизонтально следует их хранить, если вы не предполагаете использовать клей в ближайшее время. Делается это для того, чтобы не произошло расслоение компонентов наполнителя и оседания красящих пигментов. Но за день до использования клея картридж надо поставить вертикально, чтобы пузырьки воздуха вышли из отвердителя и наполнителя.

Присутствие воздушных пузырьков в компонентах клея может нарушить пропорции смешивания наполнителя и отвердителя, а это, в свою очередь, влияет на прочность шва. Наиболее опасны пузырьки в отвердителе, так как его доля в клее в десять раз меньше доли наполнителя. Наличие воздушного пузырька в отвердителе может привести к тому, что в какое-то место стыка попадёт наполнитель, не смешанный с отвердителем, и реакция полимеризации смолы не произойдёт.

Поэтому для повышения надёжности соединения рекомендуется наносить клей на торцы склеиваемых деталей в виде двух полосок. Каждый раз перед установкой смесителя на картридж необходимо с помощью диспенсера добиться одновременной подачи наполнителя и отвердителя, и только после этого устанавливать смеситель на картридж. Для большей безопасности рекомендуем не использовать первые 1–2 мл клея, поданного через смеситель, так как в этом клее компоненты могут быть перемешаны в неправильных пропорциях.

Перед нанесением клея шов необходимо обезжирить. Наиболее безопасным для искусственного камня средством обезжиривания является этиловый спирт. Однако контакт спирта с компонентами акрилового клея приводит к разрушению клея, поэтому прежде чем наносить клей, необходимо дождаться полного испарения спирта. Обезжиривать поверхности лучше неокрашенными тканями: красящие пигменты с ткани могут попасть в клей, и тогда шов перестанет быть невидимым.

Важным фактором является температура, при которой происходит склеивание изделия. Для получения прочного шва необходимо, чтобы окружающая температура была примерно равна температуре камня и клея. Наилучшее качество шва получается при температуре от +18 до +26 °С – клеи разрабатываются именно для этого диапазона. При такой температуре время полной полимеризации клея составляет 2,5 часа. Однако можно начинать обрабатывать шов уже через 40 минут.

После смешения наполнителя с отвердителем начинается реакция полимеризации, сопровождаемая выделением тепла. При нормальной температуре (+22 °С) клей начинает нагреваться на 14 – 19-й минуте (точное значение зависит от химического состава и цвета клея), его температура за две – две с половиной минуты поднимается до +110 °С, при этом вязкость клея сильно возрастает. Таким образом, на нанесение клея и на выравнивание и стягивание швов у вас есть примерно 10–12 минут.

Температура окружающей среды сильно влияет на время полимеризации клея. Так, например, если температура будет в диапазоне от 32 до 35 °С, время полимеризации сократится почти вдвое, и шов можно будет обрабатывать уже через 20–25 минут. А время, в течение которого необходимо нанести клей и стянуть шов, сократится до 4–6 минут. Если же температура будет ниже рекомендуемой (около +14 °С), то реакция полимеризации может проходить в течение нескольких часов, при этом прочность шва получится ниже.

При ещё более низких температурах (+11 °С) реакция полимеризации может вообще не начаться. Об этом свойстве клея следует помнить и не пытаться склеить только что принесенные части изделия, охлаждённые до минусовой температуры.

Одним из самых важных параметров, влияющих на прочность изделия, является ширина склеиваемого шва. В идеале ширина шва должна быть от 100 до 120 микрон (0,1–0,12 мм). Если шов будет менее 80 или более 150 микрон, то значительно снизится его прочность. Шов шириной 80 микрон может получиться в том случае, когда склеиваемые детали идеально подогнаны друг к другу и одновременно многократно превышено усилие стягивания шва. То есть за счёт очень большого сжатия шва при стяжке весь клей из шва выдавится, оставив склеиваемые детали сухими. Шов шириной более 150 микрон не только обладает гораздо меньшей прочностью, но и виден на поверхности изделия.

Клея по всей длине шва должно быть в достаточном количестве. После стягивания склеиваемых деталей струбцинами на протяжении

шва должен появиться ровный валик клея. Его наличие обязательно! Клей в процессе полимеризации даёт сильную усадку, и валик является тем «донором», из которого клей поступает в шов.

Также он выполняет защитную функцию, благодаря ему реакция полимеризации происходит равномерно по всей площади шва. В случае, если при соединении деталей клеевой валик появился не по всей длине шва, то необходимо детали рассоединить и нанести клей повторно.

5. ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ

Для Вашей собственной безопасности, прежде чем начинать работу с различными инструментами, внимательно прочтите руководство и следуйте рекомендациям по безопасности;

- Заземляйте все инструменты;
- Отсоединяйте дополнительные ключи и насадки;
- Поддерживайте место работы в чистоте;
- Не допускайте к рабочему месту детей и посетителей;
- Не перегружайте инструменты;
- Используйте надлежащие инструменты;
- Надевайте специальную одежду для работы;
- Всегда используйте защитные очки или специализированный защитный экран и защиту для ушей (беруши), когда работаете с ручными инструментами;
- Для безопасной работы используйте зажимные приспособления или фиксирующее устройство, когда это необходимо;
- Держите инструменты в пригодном для работы состоянии;
- Используйте рекомендованное дополнительное оборудование;
- Избегайте случайного включения инструмента;
- Никогда не наступайте на инструмент;
- Проверяйте инструмент на наличие поломок перед началом использования;
- Никогда не оставляйте инструмент включенным;
- При транспортировке столешниц MAX-TOP® используйте двух человек, используйте рабочие перчатки;
- Не храните упакованный в коробки материал слишком высоко или в небезопасном месте;
- Не используйте «мокрую шлифовку», когда инструмент подключен к электричеству. Специальные инструменты для мокрой шлифовки можно приобрести в магазине;
- Пыль и испарения, производимые в процессе шлифования или других механических воздействий, не приводят ни к каким опасным последствиям. Тем не менее, мы рекомендуем использовать инструменты, имеющие возможность подключения к пылесосу, чтобы минимизировать образование пыли;
- Обеспечьте достаточное проветривание помещения при работе с клеевыми веществами в тесных помещениях (например, ванная комната и

пр.), в противном случае используйте респиратор для органических испарений.

- Не пытайтесь выгрузить или переносить столешницы MAX-TOP® без посторонней помощи.
 - Не переносите столешницы горизонтально и не беритесь за листы голыми руками при разгрузке и транспортировке.
 - Продукция хрупкая, тяжелая и требует внимания в обращении.
 - Столешницы из искусственного камня наиболее эффективно хранить при температуре между +15 и +23°C и они должны находиться в сухом, хорошо вентилируемом помещении.
 - Если столешница MAX-TOP® подвергается воздействию очень холодной температуры, она должна принять комнатную температуру (приблизительно +18 - +22°C) перед началом работы.
 - Клей для искусственного акрилового камня должен храниться в темноте, в помещении с постоянной температурой между +12 и +15°C.
- Перед началом работы проверьте состояние столешниц.
- Важная составная часть проверки состояния продукции — это проверка совпадения цвета.
- Состав MAX-TOP® вызывает небольшие цветовые различия, возникающие между различными фазами производства. Это происходит из-за сложного процесса смешения натуральных минералов и искусственных акрилов. Вследствие этого цветовые вариации неизбежно могут присутствовать (на одной столешнице или на разных столешницах одного цвета).

6. МОНТАЖ

ПОДГОТОВКА ЧЕРТЕЖА

- Четко измерьте основание для столешницы и нанесите рисунок на бумагу в наиболее крупном масштабе.



- Заранее продумайте места крепления столешницы к кухонной мебели.
- Определите место для варочной панели, раковины, смесителя и прочих необходимых отверстий.
- Если требуется склейка двух или нескольких столешниц между собой тщательно продумайте месторасположение швов. Швы следует располагать таким образом, чтобы минимизировать использование столешницы MAX-TOP® и сопутствующих материалов, чтобы максимально задействовать все преимущества продукции.

Все швы должны производиться в стык, то есть швы должны быть расположены перпендикулярно или параллельно длине столешницы.

По возможности располагайте швы параллельно передней кромке теплового оборудования (варочной панели). Минимальный

зазор между швами столешницы и варочной панелью – 250мм.

По возможности не располагайте швы поверх посудомоечной, стиральной машины (другой техники создающей вибрацию в процессе эксплуатации).

- Важно оставлять припуски около 1,5 мм на последующее фрезерование кромки для ее выравнивания перед склеиванием. Искусственный акриловый камень – материал, подверженный некоторой температурной деформации (расширению). Поэтому при проектировании и последующем монтаже изделия следует предусматривать необходимые зазоры в 2-3 мм.

ПОДГОТОВКА ОСНОВАНИЯ ДЛЯ СТОЛЕШНИЦЫ

- Демонтируйте старую столешницу.
- Проверьте с помощью уровня горизонтальность и вертикальность соответствующих несущих оснований мебели. В случае необходимости произведите выравнивание.

НАНЕСЕНИЕ РАЗМЕТКИ

- Внимательно нанесите на столешницу необходимые линии разреза. Линию реза можно провести непосредственно на столешнице карандашом или процарапать ее чертилкой.



РАСКРОЙКА

- Перед началом резки внимательно изучите ваш чертеж и составьте план резки.
- Используя струбины или термопистолет с клеем расплавом, закрепите на столешнице направляющую для резки или специальную направляющую шину ручного круглопильного инструмента. Последний вариант более предпочтителен, так как работа с направляющими шинами обеспечит прямолинейность реза, исключит биение инструмента, что позволит избежать лишних

трудозатрат по доводке спила. Также для резки можно использовать электролобзик. Раскрой производится при скорости подачи около 3 м/мин. Важно, чтобы отпиливаемые детали имели поддержку во избежание откалывания материала на выходе пилы или их повреждения при падении.



- С помощью наждачной бумаги или надфиля, не затрагивая лицевую часть столешницы, гладко отшлифуйте торцы выреза, убедитесь, что после шлифования не осталось никаких дефектов и зазубрин.

ВЫРЕЗАНИЕ ОТВЕРСТИЙ

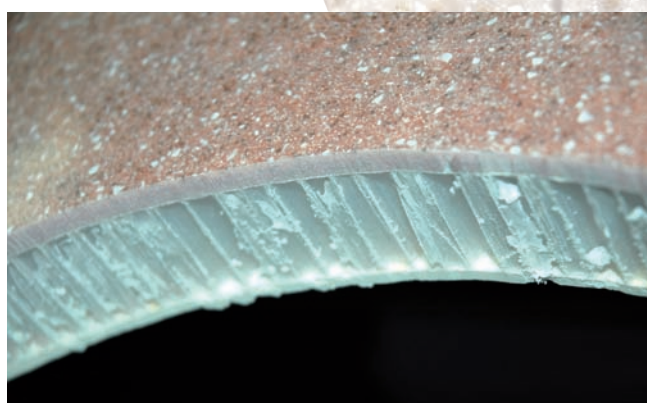
- Для вырезания отверстия под мойку/варочную панель, используя подготовленный чертеж, нанесите на столешнице контур выпиливаемого отверстия. Если мойка/варочная панель комплектуется установочным шаблоном – используйте его для нанесения разметки.



- Используя электрическую дрель со сверлом по металлу, просверлите отверстие около любой максимально прямой линии контура (если это не круг), с таким расчетом, чтобы готовое отверстие не заступало за внешнюю границу контура отверстия под мойку.



С помощью электролобзика аккуратно, с равномерной скоростью и нажимом вырежьте по контуру необходимое отверстие. Придерживайте вырезаемую часть, для предотвращения произвольного откалывания на завершающей стадии резки.



Проклейте алюминиевую отражающую ленту по всему периметру вырезанного отверстия. Лента должна проходить по верхней кромке выреза и располагаться в местах соприкосновения столешницы с варочной панелью или мойкой.

- Установите и закрепите мойку/варочную панель в соответствии с прилагаемой к ней инструкции по установке.
- Для вырезания отверстия под смеситель или любого другого необходимого отверстия малого диаметра (диаметр которого не позволяет применить электролобзик), используйте дрель с коронкой по металлу необходимого диаметра или фрезеровочную машину.

МОНТАЖ СТОЛЕШНИЦЫ

- Перед креплением столешницы к поверхности стола с помощью уровня проверьте горизонтальность поверхности, в случае необходимости – выровняйте. Существует множество способов крепления столешницы, основное:
 - Столешница должна быть зафиксирована в следующих местах: на каждом углу, как наружном, так и внутреннем, не далее 10 см. от борта столешницы. Дополнительно крепление необходимо произвести с шагом не более одного погонного метра, вдоль каждого борта столешницы.
 - Фиксацию столешницы можно производить с помощью монтажных перфорированных уголков/пластин, шурупами/саморезами, с использованием пластикового дюбеля. Использование пластикового дюбеля при креплении предпочтительно, так как пористая основа столешницы непрочной фиксирует шуруп/саморез. Также закрепить столешницу можно путем приклеивания на универсальные клеевые составы.
 - Если для крепления столешницы используются саморезы/шурупы, убедитесь, что никакие саморезы не вкручены в акриловый камень.

ВЫПОЛНЕНИЕ СТЫКОВКИ

- При соединении двух столешниц MAX-TOP® очень важно, чтобы они полностью соответствовали друг другу.
- Идеальная подготовка двух кромок для соединения — это фрезерная подгонка торцов (зеркальная резка). Эта методика предполагает использование стандартной фрезы с двумя ножами, которой обрабатывают рабочие торцы двух столешниц для создания наилучшего шва. Для этого, разметьте на столешницах место необходимой фрезеровки. Используя струбицы, установите направляющую для фрезеровочной машинки.

С помощью термопистолета зафиксируйте направляющую для фрезера на столешнице. В дальнейшем клей-расплав без труда удаляется с поверхности столешницы с помощью стамески или ножа.

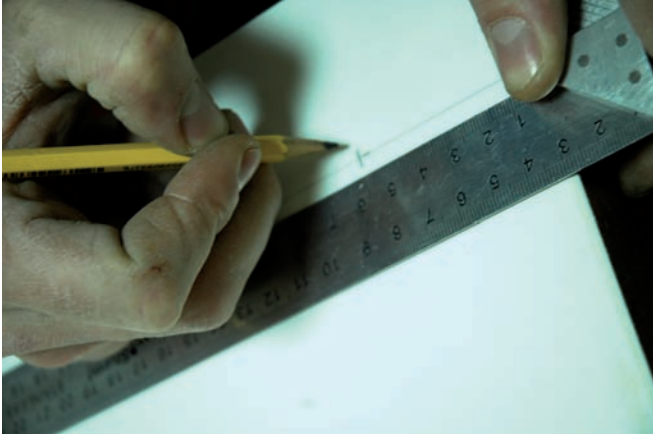
После полного затвердевания клея расплава (2-3 минуты) снимите струбицы, так как они будут препятствовать фрезеровке. Произведите фрезеровку.



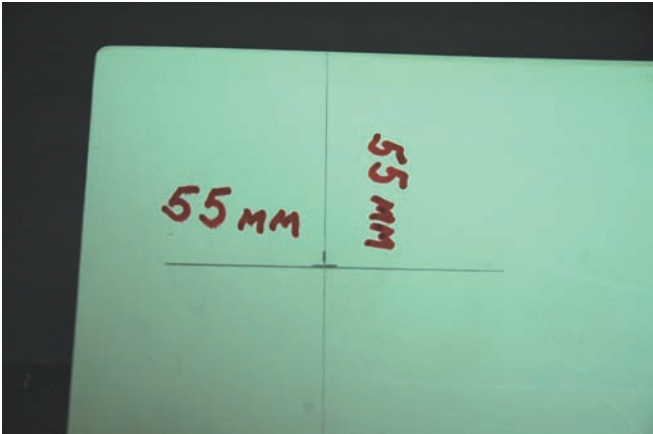
При работе фрезеровочной машинкой рекомендуем использовать пылесос.

- После обработки поверхностей будущего шва с помощью фрезы, аккуратно отшлифуйте оба торца (проведите 6-7 раз по торцу не затрагивая лицевую грань), используя наждачную бумагу с зерном 150/180 для лучшей адгезии с клеем.
- Используя чистый денатурированный спирт на чистой белой ткани или бумажном полотенце, очистите оба торца от всего, что может повлиять на цвет шва. Попробуйте соединить оба торца, чтобы убедиться в их полном соответствии.
- Соединение столешниц MAX-TOP® производится при использовании резбовых стяжек с последующим заполнением шва клеем MAX-TOP®. После выполнения «зеркальной» фрезеровки переверните стыкуемые части столешниц для установки втулок под резбовое соединение.

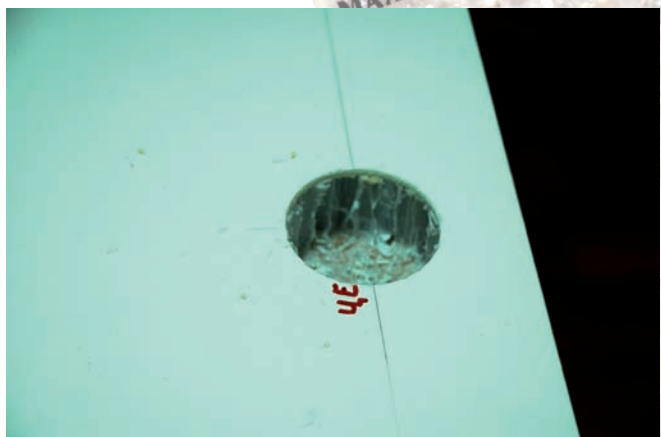
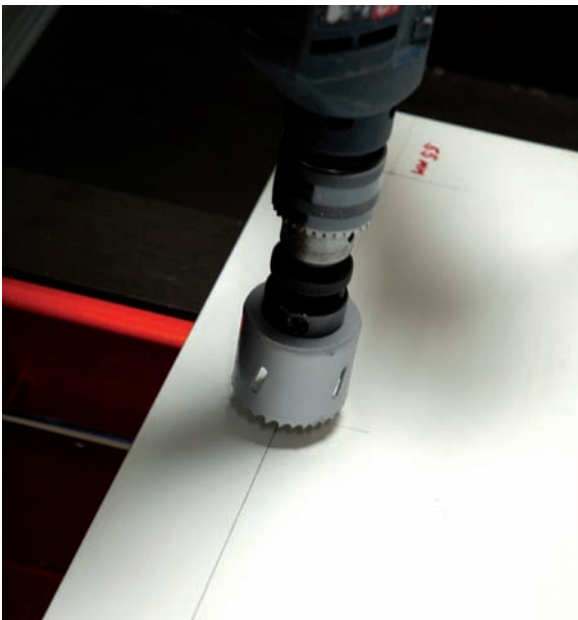
В местах стыковки столешниц разметьте центры отверстия для установки втулок. Для стыковки столешниц шириной 60 см. необходимо две стяжки. В случае, если стыкуемые части больше или меньше по ширине – количество стяжек рассчитывать пропорционально, с шагом в 30-40 см, но не менее двух стяжек на одну стыковку.



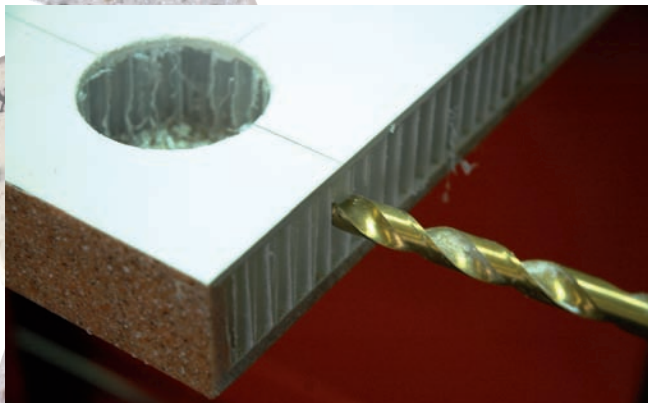
Не применяйте чрезмерное давление на дрель. Необходимо вырезать отверстия только в полимерной подложке, не повредив при этом искусственный камень! Используя стамеску, удалите из прорезанных отверстий полимерное основание.



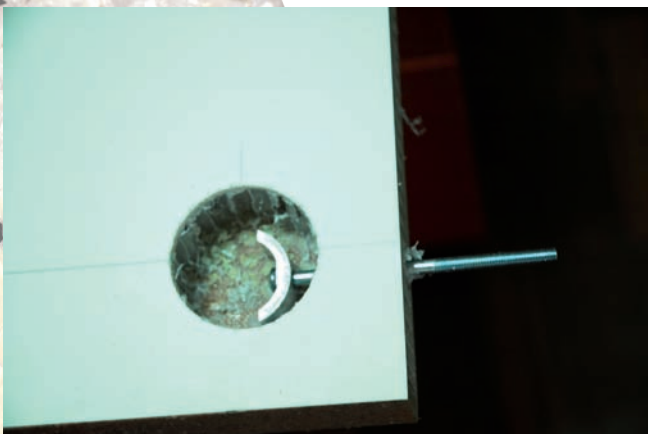
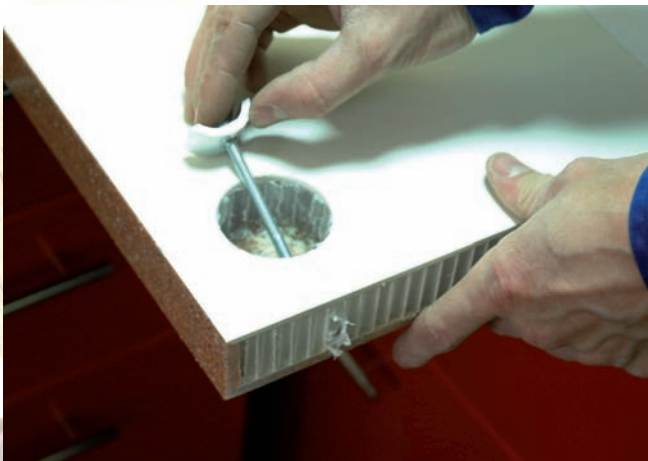
Центр двух крайних втулок, на расстоянии 55 мм от каждого края. Используя электродрель с биметаллической коронкой диаметром на 1 мм больше диаметра втулки, строго перпендикулярно столешницы произведите вырезы в размеченных местах.



При помощи электродрели со сверлом диаметром 10 мм, со стороны стыкуемой кромки сделать отверстия для резьбового соединения.



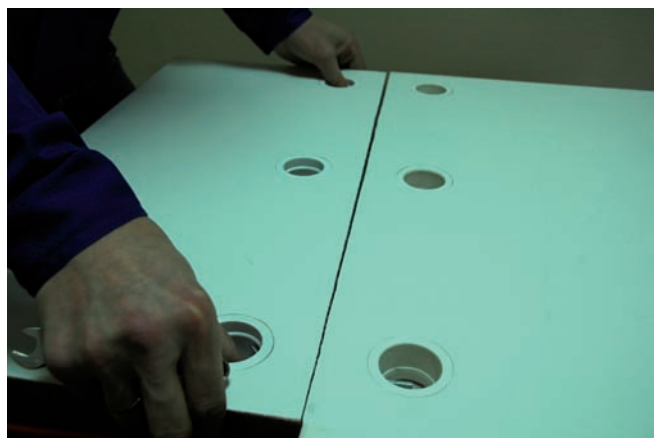
Показанным ниже способом вставьте резьбовые стяжки в подготовленные отверстия.



Поверх резьбовых стяжек поместите втулки.



Для дополнительной прочности рекомендуется устанавливать втулки с применением клея. Но перед вклеиванием втулок убедитесь в абсолютной правильности сделанных вами действий, так как в последствии, что-то изменить будет проблематично. Расположите подготовленные стыкуемые части столешниц в непосредственной близости друг от друга и поступательно совместите их.



Обратите внимание, что стыковать столешницы на резьбовые соединения гораздо удобнее в перевернутом состоянии. Поэтому заблаговременно оцените габариты, вес состыкованных столешниц, доступное пространство, что бы в дальнейшем не возникло проблем с переворачиванием готового изделия.

Наживите все резьбовые соединения. Начиная с любого крайнего с помощью гаечного ключа поочередно затяните.



После заполнения шва клеем МАХ-ТОР® затяните резьбовые соединения, максимально четко подгоняя шов. Не затягивайте слишком сильно. Убедитесь, что клей равномерно выступил из шва по всей длине, после того, как вы обеспечили сжатие, затянув резьбовые соединения.



Переверните состыкованные столешницы, выровняйте на кухонном гарнитуре, оцените шов.

Линия шва должна быть ровной. Не должно быть перепадов высоты между столешницами в районе шва.

При необходимости не переворачивая столешницу, ослабьте резьбовые соединения, что даст возможность наилучшим образом подогнать шов.

Дополнительно ослабьте резьбовые соединения и установите две столешницы для склеивания на расстоянии приблизительно 3мм.

Используйте совпадающий по артикулу клей МАХ-ТОР® для заполнения шва.

Когда клей высохнет и затвердеет, удалите его излишки с помощью небольшого торцевого рубанка или плоской стамески.

МОНТАЖ ПРИСТЕНОЧНОГО БОРТА

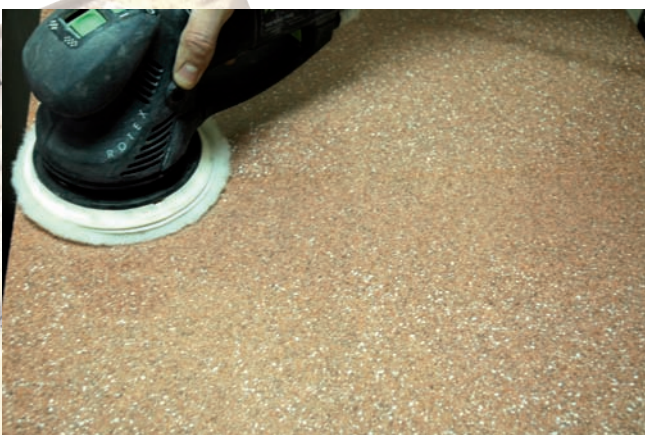
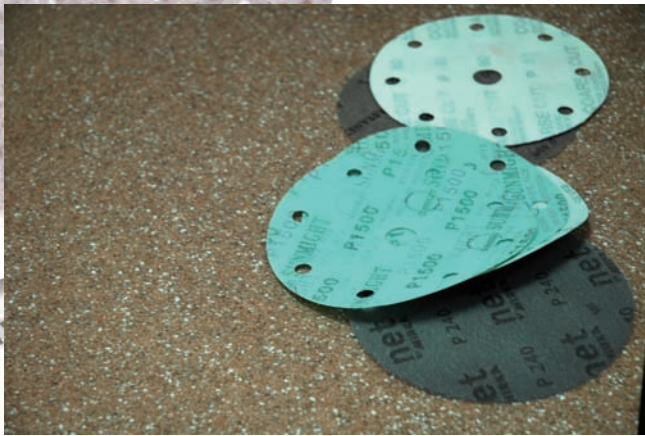
- При необходимости разрежьте пристеночный борт на необходимые куски. При резке пристеночного борта соблюдайте повышенную осторожность, так как по отношению к столешнице он более хрупок и ломок из-за малого поперечного сечения.
- Приложите пристеночный борт к столешнице в месте крепления и проверьте наличие зазоров или провисаний между бортом и столешницей. Если горизонтальность столешницы обеспечена на стадии крепления к столу, то зазоров или провисаний быть не должно.
- Для крепления можно использовать клей МАХ-ТОР® соответствующего артикула или силиконовый герметик.



- После полного высыхания выступивший клей удалить описанным выше способом.

ШЛИФОВКА И ПОЛИРОВКА

- Процесс шлифовки можно начинать только после полного высыхания всех клеевых швов.
- Для того чтобы подготовить поверхность столешницы к шлифованию, необходимо удалить всю грязь и соринки с помощью влажной материи и мыла с водой.
- Для доводки шва возьмите роторно-эксцентриковую шлифовальную машину или шлифовальный ленточный станок с абразивностью шлифматериала P100 ($\mu 100$). Удалите излишки клея и места видимых различий между столешницами.



- При шлифовке рекомендуем использовать пылесос.

- Когда первая стадия шлифовки завершена, возьмите шлифматериал с зерном P120 ($\mu 60$), отшлифуйте и уберите различия в области шва.

- Для матирования отшлифуйте с помощью шлифматериала с зерном P180 ($\mu 60$) и окончательно доведите поверхность, используя шлифматериал с понижением зернистости.

- Если кромки были правильно подогнаны друг к другу, то стык отдельных деталей между собой после шлифования остается абсолютно незаметным.

- Покрытие может варьироваться в зависимости от Ваших вкусов. Однако, для отделки, которую легко поддерживать в повседневной жизни, мы рекомендуем использовать матовое или полу-глянцевое покрытие.

- Выполнив предыдущие этапы, используйте последовательность шлифования от грубого к тонкому, убирая с поверхности различия между различными фазами шлифования.

- Избегайте чрезмерного давления. Самая лучшая техника шлифования — это включить инструмент и водить его по поверхности с одинаковой силой давления.

- Когда Вы начали шлифование, то для каждого этапа шлифования следуйте направлениям движения «Север, Юг, Запад, Восток», небольшими кругообразными движениями захватывая края, но не закругляя их.

- Для шлифования абразивной бумагой зерном 100/80 μ или 100 P, используйте, если есть, режим эксцентриковый. Для тонких шлифовальных дисков используйте режим полировка.

- Всегда чистите шлифовальный диск и поверхность столешницы между каждым этапом шлифования. Двигайте шлифовальный инструмент небольшими кругообразными движениями, таким образом, чтобы участки шлифования заходили друг на друга.

- Во время тонкого («финишного») шлифования измените траекторию движение с «Север, Юг, Запад, Восток» на «восьмерку» беспорядочно двигаясь диагонально относительно поверхности.

Важные замечания:

- При шлифовании не применяйте излишнее давление.
- Применяйте одинаковое давление на всей поверхности.
- Используйте одинаковый скоростной режим.
- Используйте правильные инструменты.
- Меняйте диски.
- С помощью полировального диска добейтесь необходимого равномерно глянца поверхности.



7. ЭКСПЛУАТАЦИЯ, ЧИСТКА И УХОД

• Искусственный камень требует минимум ухода для поддержания своей красоты. При надлежащем уходе с течением времени он остается таким же красивым, как и в начале. Однако, как и любой другой материал, он требует регулярного ухода для поддержания изначального внешнего вида.

• Устранение загрязнений.

Разводы от воды протирают влажной тряпкой. Обычные загрязнения отмывают мыльной водой или моющими средствами для мытья посуды. Для удаления трудно выводимых пятен используют неабразивные чистящие пасты (например, SoftScrub, VIM, Ajia, CIF) и белую губку Scotchbrite.

Для дезинфекции периодически мойте поверхность слабым раствором бытовой хлорки (2 части воды и 1 часть хлорки). Для придания блеска просто протрите губкой поверхность легкими круговыми движениями.

• ЗАПРЕЩЕНО ИСПОЛЬЗОВАТЬ ЧИСТЯЩИЕ СРЕДСТВА СОДЕРЖАЩИЕ КИСЛОТУ!

Данные средства оставляют белые пятна на поверхности столешницы (например, SILIT).

• Повышенные температуры.

Искусственный камень более стоек к повышенным температурам, чем обычные материалы.

Тем не менее, не ставьте раскаленные предметы на поверхность изделия (например, металлическую

посуду, только что снятую с плиты или вынутую из духовки, а также электрические нагревательные приборы и т.п.). Всегда используйте защитные подкладки или подставки с резиновыми ножками для горячих кастрюль или электрических нагревательных приборов. Для того чтобы не повредить изделие из искусственного камня в результате сильного перепада температур.

• Искусственный камень является стойким к воздействию агрессивных химических веществ, всё же не стоит подвергать Ваше изделие из искусственного камня их воздействию.

Если такие чистящие вещества, как растворители красок, вещества для чистки металла и печей, а так же вещества, содержащие хлорный метилен, ацетон, кислотные чистящие вещества попали на поверхность Вашего изделия из искусственного камня, то срочно смойте их большим количеством воды с мылом. Лак для ногтей очищается жидкостью для снятия лака, но не на ацетоновой основе, а затем смывается водой.

Искусственный камень достаточно прочный материал, однако сильный удар тяжелым или острым предметом может его повредить, оставив на изделии следы. Не рекомендуется резать продукты непосредственно на поверхности Вашего изделия из искусственного камня, для резки продуктов лучше применять разделочную доску.

7. РЕСТАВРАЦИЯ

Прекрасным качеством искусственного камня является то, что его можно отремонтировать в случае повреждения. Обратившись к описанной выше методике полировке можно убрать практически все, образовавшиеся во время эксплуатации царапины. Более глубокие царапины,

трещины, сколы, используя фрезеровочную машину, необходимо вырезать и вклеить подходящую по размеру заплатку, изготовленную из обрезков этой же столешницы. Технология приклеивания так же описана выше. После чего произвести полирование отреставрированной поверхности.

