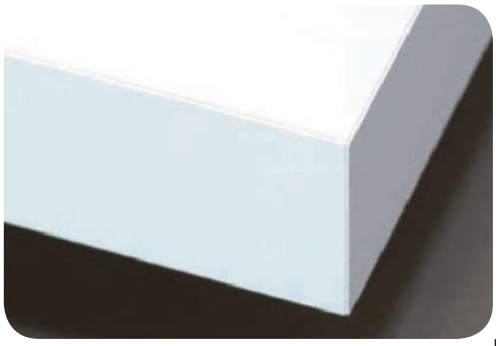
polyrey®

Karta Techniczna - Zalecenia



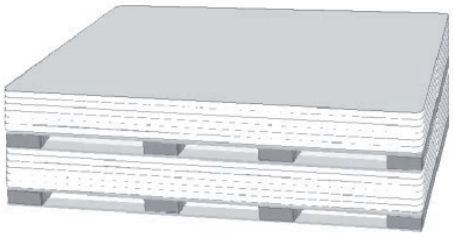
Laminat HPL Biały rdzeń MONOCHROM®

Laminat wysokociśnieniowy, barwiony w masie, składający się z rdzenia z białego papieru typu kraft, impregnowanego żywicą melaminową oraz z folii dekoracyjnej. Dostępny w wersji standardowej o grubości 1,2 mm oraz w wersji postformingowej o grubości 0,6 mm.

Zastosowania

Przeznaczony do zastosowań wnętrzarskich, w przestrzeniach handlowych, usługowych, spożywczych (kawiarnie, hotele, restauracje) lub medycznych. Do zastosowania na powierzchniach roboczych, powierzchniach w toaletach, blatach stołów, biurkach, ladach, ladach recepcyjnych, półkach, drzwiach lub szuflad komód i ogólnie do wyposażenia biurowego.
*Wykończenie Epimat jest szczególnie polecane do zastosowania na powierzchniach pionowych lub umiarkowanie poziomych.

Zaprojektowany do zastosowań biurowych lub wnętrzarskich w wykonaniu jednoblokowym bez widocznych kantów.



Warunki składowania

- **Transport i składowanie**

  - Płyty należy transportować na wystarczająco dużej i sztywnej palecie dla zapewnienia ochrony narożników i kantów przed uderzeniami.

    Zwijanie w rulon jest zabronione.

  - Należy składować na płasko na palecie, z płytą podporową na całej powierzchni. *(patrz schemat 1)*

  - Przechowywać z dala od źródeł ciepła i w miejscach niezawilgoconych.

  - Należy składować w zamkniętym pomieszczeniu o umiarkowanej temperaturze powietrza:
    - Temperatura od 15 do 25°C.
    - Wilgotność względna w zakresie od 45 do 65%.

- **Kondycjonowanie**

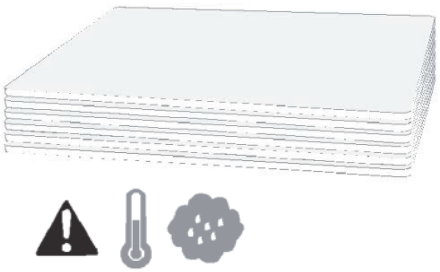
  - Przed instalacją zarówno laminaty HPL Monochrom jak i inne materiały, które zostaną użyte (podłoże, klej itp.) należy przechowywać przez przynajmniej 72 godz. w pomieszczeniu, w którym mają zostać zainstalowane przestrzegając następujących warunków otoczenia:
    - Temperatura od 15 do 25°C.
    - Wilgotność względna w zakresie od 45 do 65%.

  - Wskaźniki wilgotności względnej laminatu HPL i podłoża muszą być bezwzględnie takie same przed klejeniem.

  - Nie należy instalować w pobliżu silnych źródeł ciepła.

Należy przestrzegać warunków przechowywania i montażu wyrobu: nie przechowywać i nie montować w suchym i gorącym otoczeniu.

Schemat 1



Nieprzestrzeganie warunków temperaturowych i wilgotności może powodować ryzyko pojawienia się szczelin na kantach.

Montaż płyt

- **Klejenie**

- Wybór kleju jest ważny ze względów estetycznych. Klej przezroczysty pozwala na zachowanie jednolitego kolorytu i efektu „jednomodułowego".

- Zaleca się używanie klejów termoplastycznych typu PVAC.

- Można używać kleju neoprenowego, jednakże efekt nie jest optymalny.

© Copyright 2015, Polyrey. Wszystkie prawa zastrzeżone

Karta Techniczna - Zalecenia

Podwójne klejenie (HPL i podłoże). Należy nakładać równomiernie taką samą ilość kleju (od 80 do 100g/m2) na laminat HPL i podłoże. Zalecany minimalny czas schnięcia - 4 godziny.

- ***Klejenie na ciepło klejem PVAC:***
  Nie należy przekraczać 60°C na spoinie klejowej i ograniczyć maksymalny czas prasowania stosownie od użytego kleju, aby uniknąć odwodnienia laminatu i powstania wysokiego napięcia skurczowego w materiale, powodującego powstawanie rys. Zalecana ilość kleju od 90 do 150g/m².

- Maksymalne ciśnienie: 2 bary

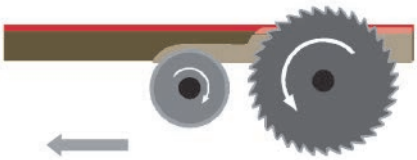
Laminaty HPL z białym rdzeniem przyklejane są do podłoża na bazie drewna i podłóż mineralnych nie zanieczyszczonych kurzem, idealnie płaskich i jednorodnych, jak na przykład płyta pilśniowa.

• Wyważenie

Dla uzyskania płaskiego wyrobu i w celu uniknięcia wyginania się przyklejonych elementów (grubość podłoża < 25 mm) niezbędne jest dociskanie dwóch stron płyty w sposób symetryczny używając tego samego produktu i dbając o przestrzeganie tego samego kierunku nitki na dwóch powierzchniach (kierunek wygładzania widoczny na grzbiecie płyt). Zadowalające wyniki uzyskuje się stosując elementy do przeciwważenia przetestowane* przez Polyrey:

- symbol Z092NB dla Monochrom Blanc Absolu

* *Pomiar ugięcia dokonany zgodnie z ISO 13894-1 na podłożu 16 mm przyklejonym do dwóch powierzchni, z lekkim tolerowanym ugięciem (zgodnie z wymaganiami normy 2 mm/m).*



kierunek posuwu ostrza

• Cięcie

Można używać zwyczajnych obrzynarek, skrawarek i wiertarek do drewna:

- Piły tarczowe
- Frezarko-kopiarki do drewna
- Frezarki do drewna
- Wiertarki
- Urządzenia sterowane cyfrowo

Żywica stosowana do produkcji laminatów HPL z białym rdzeniem zmniejsza elastyczność jaką posiadają inne laminaty Polyrey. Należy zachować ostrożność, aby nie dopuścić do powstania odprysków, ognisk pęknięć i rys:

- Narzędzia doskonale naostrzone

- Ostrza o małych ząbkach z węglika wolframu do metali twardych lub ostrza diamentowe, z maksymalną liczbą ząbków.

- Położyć płytę podporową na grzbiecie, aby nie doszło do powstania odprysków podczas cięcia (laminaty HPL mogą być cięte pojedynczo lub pakietami).

- Umieścić dekor zależnie od pozycji ostrza i jego kierunku obrotów. Generalnie stronę dekoracyjną umieszcza się do góry. *(patrz schemat)*

- Dostosować prędkość posuwu ostrza. Czym bardziej twardy i gruby materiał, tym bardziej należy zredukować posuw, prędkość obrotów powinna pozostać wystarczająca (min. 4000 obr./min).

- Ostre kąty wklęsłe są niedozwolone, ponieważ mogą prowadzić do powstawania rys. Należy je zaokrąglić - promień zaoblenia minimum 8 mm.

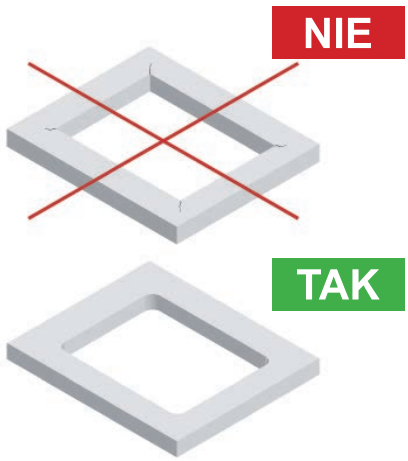
- Po każdym cięciu wygładzić laminat HPL papierem ściernym, aby nie dopuścić do powstania pęknięcia związanego z odpryskami.

- ***Cięcie przemysłową piłą tarczową:***

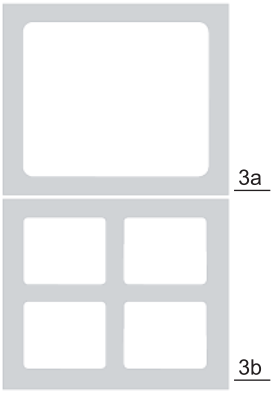
  Używać ostrza o dużej średnicy (np. 240 mm) z przynajmniej 80 zębami i prędkością obrotów od 6000 do 9000 obr./min.

© Copyright 2015, Polyrey. Wszystkie prawa zastrzeżone

Karta Techniczna - Zalecenia



Schemat 2



Schemat 3

- ***Cięcie w centrach obróbkowych.***

  Zalecana prędkość obrotów 24 000 obr./min

- ***Cięcie wewnętrzne***

  - Wycięcie w płycie powoduje powstanie punktu kruchości, który może spowodować powstanie pęknięć, zwłaszcza w miejscach o podwyższonej temperaturze i niskiej wilgotności. Dlatego ważne jest wcześniejsze składowanie materiałów w miejscu montażu i przestrzegania minimalnego promienia 8 mm dla kątów. *(patrz schemat 2)* (zastosowanie wiertła o średnicy 16 mm)

  - Czym większe wycięcie wewnętrzne w stosunku do całkowitej powierzchni, tym większe ryzyko powstania pęknięć. *(patrz schemat 3a)*

  - Taka sama prawidłowość ma miejsce w przypadku mniejszych wydrążeń, ale gdy ich ilość jest większa. *(patrz schemat 3b)*

  - Po każdej czynności wycinania wygładzić laminat HPL papierem ściernym drobnoziarnistym 120, aby nie dopuścić do powstania pęknięcia związanego z odpryskami.

- **Nawiercanie**

Zaleca się wykonywanie prac na płycie podporowej wystarczająco gęstej, aby nie uszkodzić części dekoracyjnej. Należy unikać pracy uderzeniowej i wybierać odpowiednie wiertła:

- Średnica < 10 mm: używać wierteł krętych do metalu HSS o kącie ostrza od 60 do 80° dla małych serii oraz wierteł z węgliku wolframu dla dużych serii.

- Średnica ≥ 10 mm: używać wierteł krętych z wkładką z węglika tytanu z ostrzem centrującym.

Można użyć piły otwornicy.

- **Wykończenie**

- Kąty wklęsłe należy obowiązkowo zaokrąglić. Promień zaoblenia powinien wynosić przynajmniej 8 mm (wiertło o średnicy 16 mm). Ostre kąty nie są pożądane, również w przypadku części ukrytych, aby nie dopuścić do powstania pęknięć. *(patrz schemat 2)*

- Wszystkie przycięte i poddane obróbce skrawaniem brzegi powinny zostać wygładzone. Odpryski mogą być przyczyną powstawania pęknięć w wyniku przedłużonej ekspozycji w suchej atmosferze.

- **Oklejanie wąskich płaszczyzn**

- Laminaty HPL Monochrom mogą być używane do oklejania wąskich płaszczyzn.

- Klejenie PVAC przy pomocy profilu dociskowego lub oklejarki wąskich płaszczyzn i kleju termotopliwego. W takim przypadku należy upewnić się, czy ilość nałożonego kleju jest wystarczająca dostosowując prędkość posuwu linii. Zalecany docisk przy oklejaniu wąskich płaszczyzn wynosi 4 bar. Temperatura aplikacji kleju powinna wynosić przynajmniej 200°C. Kleić należy w temperaturze pokojowej.

- Klejenie obrzeży klejem kontaktowym nie jest zalecane (klejenie giętkie może powodować skurcz taśmy obrzeża pod wpływem zmian atmosferycznych).

- Dla zapewnienia najwyższej jakości wykończenia można wykonać retusz ręczny przy pomocy przenośnej wyrównywarki lub półokrągłego pilnika gładzika i z użyciem drobnoziarnistego ściernego papieru szklanego 120.

- **Zaginanie**

- Arkusze laminatów HPL Monochrom mogą być zginane na zimno, wzdłuż lub wszerz, do środka lub na zewnątrz.

- Klejenie formatowanego laminatu odbywa się na zimno klejem neoprenowym i wymaga podwójnego klejenia oraz większej ilości kleju (100-120 g/m²).
  - Monochrom HPL 1,2 mm – promień na zimno 30 cm (szerokość płyty 1,32 m)
  - Monochrom HPL 1,2 mm – promień na zimno 20 cm (szerokość płyty 1,32 m)

© Copyright 2015, Polyrey. Wszystkie prawa zastrzeżone

- **Postforming - wyłącznie dla laminatu HPL Monochrom grubości 0,6 mm**

Należy pracować w umiarkowanych warunkach otoczenia, przy wilgotności względnej od 60 do 80% i unikać przegrzania, które może spowodować uszkodzenie laminatu (pofałdowanie, rozwarstwienie laminatu, brunatnienie powierzchni, pękanie). Laminaty można poddać postformingowi w kierunku wzdłużnym (kierunek wygładzania grzbietu). Po klejeniu na gorąco zaleca się stabilizowanie klejonych płyt przynajmniej przez 24 godziny przed poddaniem ich postformingowi.

- Temperatury: od 170° do 180°C (dostosować i przetestować zależnie od narzędzia do postformingu)

- Promień postformingu: minimalnie 8 mm dla laminatu HPL Monochrom 0,6 mm

- Metody postformingu:
  - Dynamiczna: Obkrawanie laminatu HPL przed postformingiem powinno odbywać się bez przerw silników. Dopasować najlepiej jak to możliwe szerokość laminatu HPL do postformingu, aby nie trzeba było obkrawać dużej ilości materiału.
  - Statyczna: Postforming bez przerw. Dopasować najlepiej jak to możliwe szerokość laminatu HPL do postformingu, aby nie trzeba było obkrawać dużej ilości materiału. Zaleca się wykonanie wyrównania powierzchni laminatu HPL po schłodzeniu.

Czyszczenie i konserwacja (przewodnik AFNOR T54325)

- Codzienna pielęgnacja jest niezwykle łatwa. Wystarczy miękka wilgotna szmatka, ciepła woda z delikatnym detergentem lub ogólnodostępne środki czyszczące, nie zawierające elementów ściernych i nie alkaliczne.

- Nigdy nie używać środków ściernych (proszki do czyszczenia, wełna stalowa, mydło potasowe), środków wybielających, produktów woskujących do mebli, środków czyszczących zawierające silne zasady, silne kwasy lub ich sole (przeciw kamieniowi wapniowemu, kwas solny, produkty do udrażniania, środki do czyszczenia wyrobów ze srebra itp.).

- Do usuwania uporczywych plam stosować odpowiedni rozpuszczalnik organiczny (typu white spirit, aceton, alkohol do czyszczenia itp.). Po użyciu spłukać ciepłą wodą i wytrzeć papierowym ręcznikiem.

Plamy z kleju należy natychmiast usuwać. Klej neoprenowy i silikon odpowiednim rozpuszczalnikiem, a klej winylowy ciepłą wodą. Resztki kleju z taśmy należy usuwać acetonem.

- W przypadku zastosowania na powierzchniach poziomych intensywnie eksploatowanych (lada barowa, stolik restauracyjny itp.) lub narażonych na działanie agresywnych środków zalecamy rozważenie wyboru dekorów oraz rodzaju powierzchni ponieważ niektóre powierzchnie mogą przedwcześnie być narażone na pogorszenie aspektu wizualnego:

  - Błyszczące powierzchnie wykazują podatność na zarysowania, ponieważ mają gładką i nie chropowatą strukturę.

  - Powierzchnie matowe i bardzo strukturyzowane będą wykazywały tendencję do podkreślania śladów zużycia i będą mogły uwidaczniać lekkie „połyskiwanie” przy dłuższym użytkowaniu płyty.

- Rdzeń laminatu HPL Monochrom® Biały jest odporny na wiele plam (soki owocowe, olej, woda utleniona 30%, aceton itp.), jednakże jest bardziej wrażliwy na niektóre środki plamiące o intensywnym kolorze, jak wino, eozyna, napoje na bazie koli.

Tego rodzaju plamy należy czyścić natychmiast po ich powstaniu.

W przypadku trwałych plam można odnowić kant poprzez wygładzenie drobnoziarnistym papierem ściernym szklanym i klockiem do szlifowania.

© Copyright 2015, Polyrey. Wszystkie prawa zastrzeżone