



LUXEFORM CRYSTALINE ТЕХНІЧНИЙ ДОВІДНИК

ПРИЗНАЧЕННЯ. ТРАНСПОРТУВАННЯ.
ЗБЕРІГАННЯ . ОБРОБКА. ЗАСТОСУВАННЯ

Даний технічний довідник LUXEFORM CRYSTALINE вступає в свою силу з вересня 2021 року. Авторські права на документацію захищені.

Відповідні права зберігаються на переклад , передрукування, використання зображень ,відтворення фотографічним способом чи аналогічним способом і збереженням в системах обробки даних.

Всі розміри та маса виробів являються орієнтовними. Ми не беремо на себе відповідальність за можливі помилки і залишаємо за собою право на внесення змін.

ЗМІСТ

1. Інформація і вказівки з безпеки
2. Опис виробу.
 - 2.1. Характеристика Призначення.
 - 2.2. Готова панель LUXEFORM CRYSTALINE.
 - 2.3. Готовий конструктивний елемент LUXEFORM CRYSTALINE.
3. Транспортування ,пакування, зберігання
 - 3.1. Рекомендації щодо транспортування та завантаження.
 - 3.2. Інструкції з упаковки.
 - 3.3. Умови зберігання.
4. Необхідні заходи перед обробкою
 - 4.1. Прийомка, розпакування виробу перед обробкою.
 - 4.2. Перевірка панелей.
 - 4.3. Акліматизація перед обробкою.
 - 4.4. Гарантійні документи на матеріал.
5. Обробка панелей LUXEFORM CRYSTALINE.
 - 5.1. Порізка.
 - 5.2. Кромкування.
 - 5.3. Фрезерування, свердління.
 - 5.4. Маркування

Технічні характеристики.

Інструкції з монтажу.

Догляд за виробами.

1. Інформація і вказівки з безпеки

Територія поширення та дії

Даний технічний довідник дійсний на території України та світу.

Актуальність

Будь-ласка з метою Вашої безпеки та правильності використання наших виробів регулярно перевіряйте наявність нових версій чи оновлень дійсного довідника .

Пошук потрібної інформації

На початку даного довідника ви знайдете розписаний зміст із переліком необхідних розділів із вказанням необхідних сторінок , де їх шукати.

Застосування за призначенням

Вироби **LUXEFORM CRYSTALINE** дозволяється проектувати , обробляти та монтувати тільки вказаними способами , описаними в даному довіднику. Будь-яке інше застосування може не відповідати призначенню , тому виробник **LUXEFORM CRYSTALINE** за дефекти чи проблеми , що виникли при таких застосуваннях відповідальності не несе.

Відповідність матеріалу

При обробці/монтажу і застосуванні **LUXEFORM CRYSTALINE** керуйтеся положеннями даного довідника. Наша технічна інформація заснована на лабораторних дослідженнях, технічній інформації та рекомендаціях постачальників сировини , з якої складається виріб та власному досвіді , накопиченому на момент друку документа. Висвітлення даної інформації не підтверджує будь-яких властивостей описаних виробів. Це не може бути використано як наявність будь-яких явних чи неоголошених гарантій.

Надана інформація не звільняє користувача/покупця від обов'язку правильної та компетентної оцінки та відповідності матеріалу до застосування у власних потребах.

Передача та поширення інформації

Інформація для дилерів та клієнтів : будь-ласка прийміть заходи щоб кінцеві споживачі та ваші клієнти були проінформовані про необхідність дотримання вимог та рекомендацій із даного довідника , а клієнти що займаються механічною обробкою та монтажем отримали як мінімум інструкції з монтажу та інструкції для кінцевого споживача.

Умовні позначення



2. Опис виробу

2.1. Характеристика. Призначення.

LUXEFORM CRYSTALINE являється сучасним високотехнологічним композитним матеріалом із оптичними властивостями скла, високою глибиною кольору, суперглянцем та глибокою матовою поверхнею призначений для використання в оформленні інтер'єрів холів, ресепшнів, актових зал, ресторанів, кафе барів, офісів, виставкових залів, закладів освіти, громадських місць, оздоблення кухонь у вигляді панелей, фасадів, додаткових елементів. Конструктивні елементи із акрилового скла додають відчуття елегантності та оптично розширяють простір житлового приміщення. Завдяки своїй екологічності, водостійкості, привабливому зовнішньому вигляду даний матеріал можна використовувати для виробництва будь-якого виду меблів - шаф, спалень, кухонь, стійок, полицок, столів, офісних меблів, оздоблення ванних кімнат та ін. Завдяки надзвичайній хімічній стійкості даний матеріал можна використовувати для облаштування лабораторій. Даний матеріал поєднав в собі естетичні переваги конструктивних елементів із справжнього із експлуатаційними та перевагами сучасних полімерно-композитних матеріалів.



LUXEFORM CRYSTALINE має такі переваги

- Наділений унікальними оптичними властивостями скла
- Високоглянцевий/глибокоматовий
- Стійкий до вологи
- Стійкий до дії сонячних променів
- Стійкий до більшості хімічних реагентів
- Абсолютна стійкість до ударів та злому, подряпин
- Гігієнічний
- Безпористий
- Екологічний
- Обробляється стандартним дереворіжучим інструментом на звичайних деревообробних верстатах
- Легкість продукту можливість монтажу на місці
- Безпроблемне застосування стандартних поворотних ручок-нобів, нажимних, стаціонарних ручок, так як матеріал легко піддається свердлінню
- Можливість легкої чистки та догляду
- Безпечний для здоров'я
- Приємний на дотик

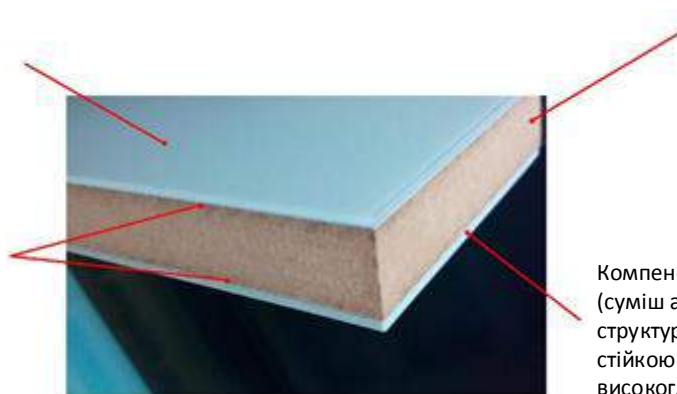
Може випускатись у вигляді панелей та конструктивних елементів.

2.2. Панель

Панелі **LUXEFORM CRYSTALINE** складаються із :

Високоглянцеве/
глибокоматове РММА/АБС
полімерне покриття із
оптичним ефектом скла

Клейовий шар із
водостійкого
поліуретанового клею



МДФ плита

Компенсуючий шар із ПММА
(суміш акрилату) з
структурованою поверхнею,
стійкою до подряпин в колір або
високоглянцеве/глибокоматове
РММА/АБС покриття із оптичним
ефектом скла

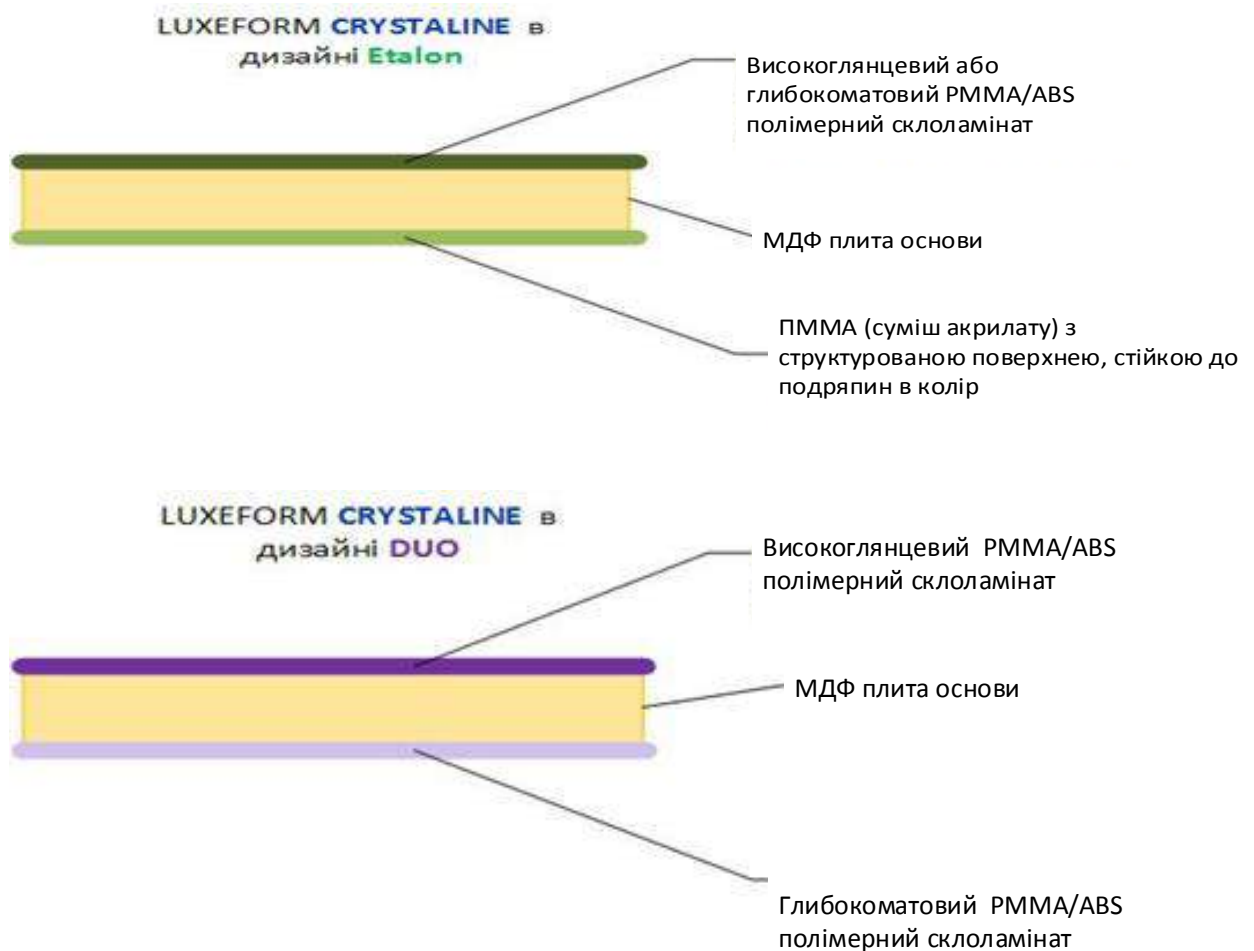
основи у вигляді шліфованої МДФ плити товщиною до $16 \pm 0,2$ мм, **верхнього шару** копресованого РММА /ABS **високоглянцевого** або **глибокоматового** акрилового ламінату товщиною $2 \text{ мм} \pm 0,05 \text{ мм}$; покритого захисною плівкою що є лицьовою стороною панелі

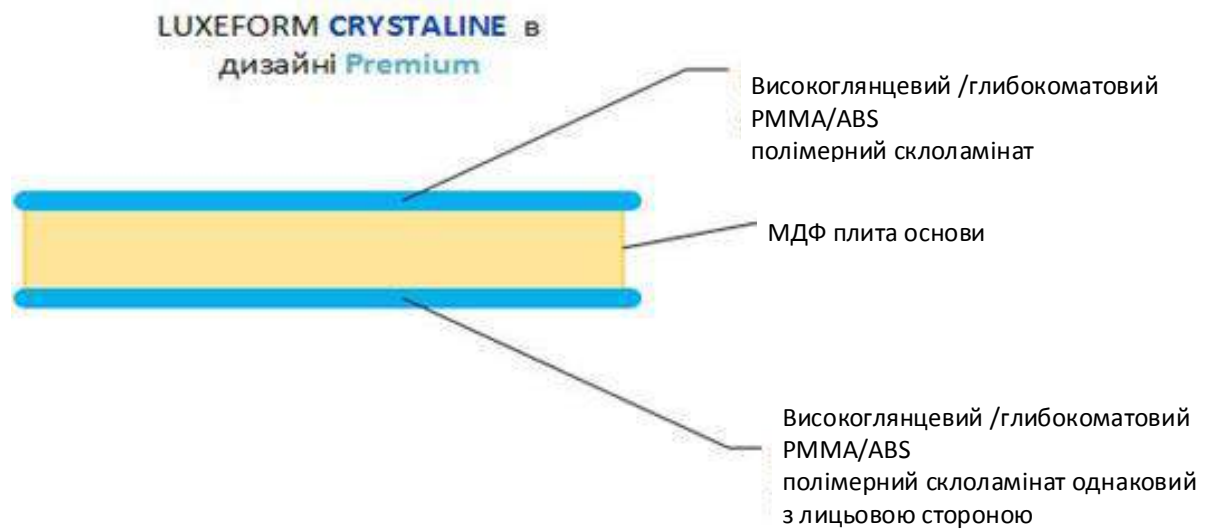


нижнього стабілізуючого шару із РММА покриття (суміш акрилату) з структурованою поверхнею, товщиною $2 \pm 0,05 \text{ мм}$ або РММА /ABS **високоглянцевого** або **глибокоматового** акрилового ламінату товщиною $2 \pm 0,05 \text{ мм}$.

Клейових швів із термо-водостійкого поліуретанового клею розплаву, що з'єднують ламінати із основою .

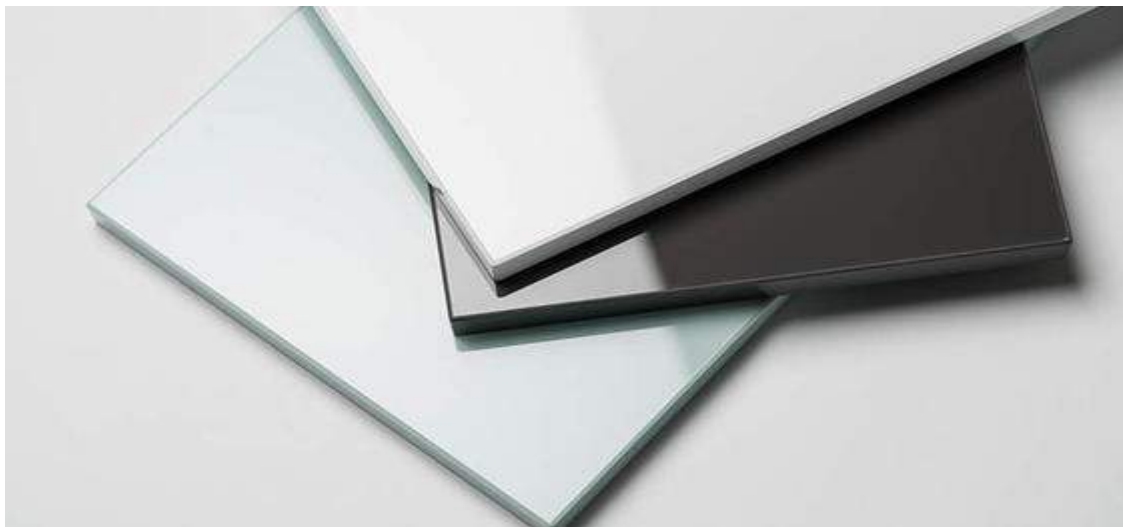
Випускаються в стандарті $2800 \times 1300 \times 7,5 \text{ мм}$; $2800 \times 1300 \times 20 \text{ мм}$. В трьох варіантах **Etalon**, **DUO**, **Premium**. Розміри та відхилення згідно табл. 1





2.3. Готовий конструктивний елемент

Готовий конструктивний елемент (розміри та відхилення за табл.1.1.)

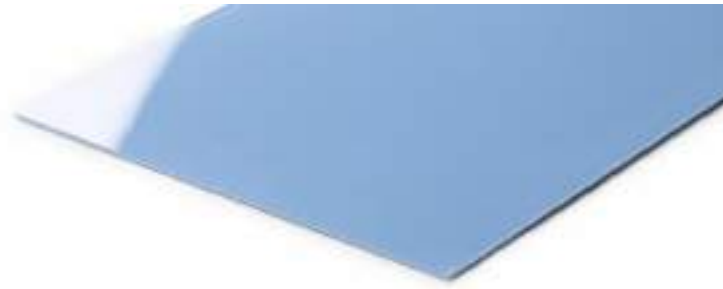


являє собою розкроєну панель **LUXEFORM CRYSTALINE** та підібрану в колір за замовчуванням або на **Ваш вибір** кромку та складається із :

основи, у вигляді шліфованої МДФ плити згідно EN622-5 товщиною до $16 \pm 0,2$ мм,



верхнього шару копресованого PMMA/полімерного ABS високоглянцевого або глибокоматового акрилового склоамінату товщиною $2 \pm 0,05$ мм.



нижнього стабілізуючого шару із РММА покриття (суміші акрилату) з структурованою поверхнею, товщиною $2,0 \pm 0,05$ мм., або копресованого РММА/полімерного ABS високоглянцевого або глибокоматового акрилового скламінату товщиною $2,0 \pm 0,05$ мм .



Кромки ABS/РММА на вибір клієнта для личкування країв заготовок товщиною 1,0-2,0 мм .



Клейових швів із термо-водостійкого поліуретанового клею-розплаву, що з'єднують ламінати та кромки із основою .



3. Транспортування ,пакування, зберігання

3.1. Рекомендації щодо транспортування та завантаження

Транспортування

При переміщенні готових плит та конструктивних елементів із них потрібно виключити транспортування плит при температурі **вище 60 °С**, щоб попередити термічне перевантаження клею та ламінату .

Дозволяється перевозити у закритих кузовах, причепах напівпричепах, контейнерах при температурі не вище 60 град цельсія.



Заборонено перевозити у відкритих кузовах, причепах напівпричепах.



При підвищеному тепловому навантаженні під час переміщення між клеєм та глянцевим ламінатом може виникнути реакція із послідуємим утворенням дефектів типу апельсинова кірка і хвилястість, що може погіршити зовнішній вигляд дзеркальної поверхні



Заборонено перевозити у відкритих вагонах





Забороняється транспортування по вулиці (без укриття) **при наявності опадів** у вигляді дощу, снігу, граду - **незапакованих елементів**.

Завантаження/розвантаження

Вироби панель **LUXEFORM CRYSTALINE** можуть поставлятися у вигляді палет і у вигляді одиничних виробів. Завантаження/розвантаження упакованих палет проводиться за допомогою :

автонавантажувачів,



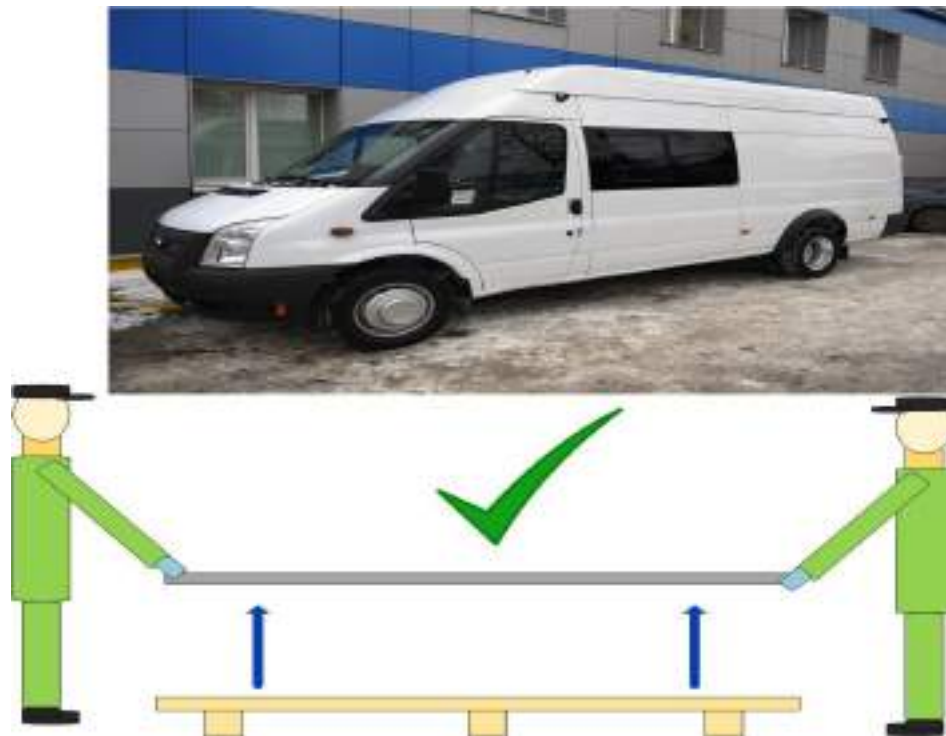
підйомних візків,



ручних та електричних штабелерів .



Завантаження/розвантаження одиничних заpakованих виробів проводиться **вручну**.



Завантаження/розвантаження одиничних заpakованих виробів можливе із використання візків, штабелерів автoнавантажувачів **при умові** , що виріб **вкладений на підстилку або піддон**.



Переміщення одиничних **розpakованих виробів** здійснюється вручну працівниками в **рукавичках**-



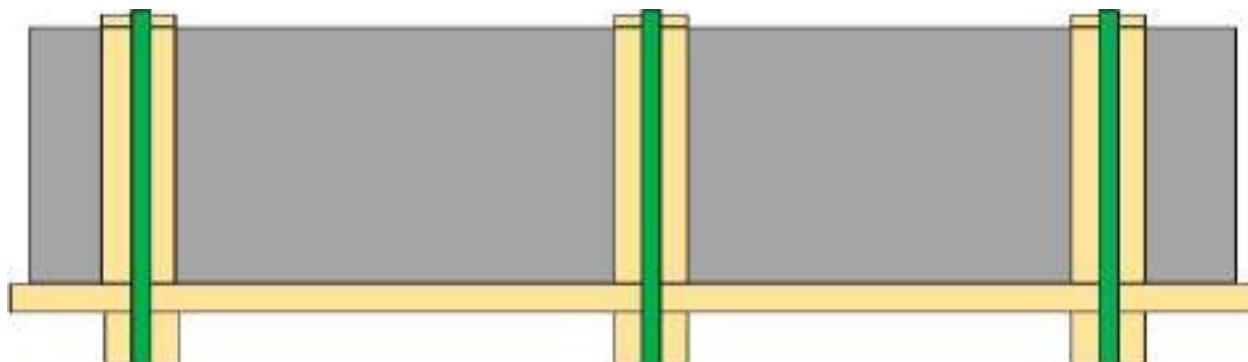
для запобігання утворення відбитків пальців на поверхні виробів
або за допомогою напівавтоматичних/автоматичних вакуумних
завантажувачів/розвантажувачів із присосками.



3.2. Інструкції з упаковки

Палетне пакування високоглянцевих акрилових плит.

Акрилові панелі LUXEFORM CRYSTALINE формуються в палету ,



що складається із дерев'яного піддону розміром 2840 * 1340мм, -1шт. , який містить 3 “**ніжки**” – дерев'яних бруски нешліфованих 80*80*1340мм-, та 5 дощок не шліфованих 2800*100*20мм – “**кришка**”). Замість дерев'яних брусків можна використовувати “**ніжки**” із дсп або мдф відповідного розміру , збиті із 5 полос 16 мм.

Допускається замість дощок використовувати у вигляді “**кришки**”- МДФ /ДСП плиту товщиною 15-18 мм. Кришка до ніжок приєднується за допомогою цвяхів або саморізів.



На верх піддона відступивши 20мм.,(фото 1.) по периметру піддона прикріплюєм саморізами 6 шт або цвяхами ., до двох крайніх брусків піддона (по 3 саморіза з кожної сторони) захисну плиту з HDF розміром 2800 *1300 мм, товщиною 2мм ,— 1шт.(фото 2.) Головки саморізів не повинні виступати вище плити.

При використанні в якості кришки плити МДФ/ДСП плита HDF не використовується.



фото 1.



фото 2.

На готовий піддон вкладаємо двохшаровий гофрокартон розміром 2800*1300 мм, товщиною 3мм, в 1 шар. (фото 3).

На гофрокартон вкладаємо підстилку з **вспіненого поліетилену ПЕ** розміром **2800 *1340*2(3)** мм, в 1 шар.(фото 3).



фото 3.

На підготовлений піддон (фото 4.) складаємо готові **LUXEFORM CRYSTALINE** вироби **кожен з яких** перекладаємо захисною підстилкою з вспіненого ПЕ розміром 2800 *1340*2(3)мм, **максимум 20 виробів**. Верхній виріб перевертаємо лицьовою поверхнею вниз. **Якщо верхньою плитою є виріб типу DUO або PREMIUM**, укладаємо додатковий лист гофрокартону на поверхню. На верхній виріб **LUXEFORM CRYSTALINE**:

Вкладаємо підстилку з вспіненого ПЕ розміром 2800 *1340*2 мм, в 1 шар на верхню плиту.

На підстилку вкладаємо двох шаровий гофрокартон розміром 2800*1300 *3 мм, в 1 шар.

На верх піддона кладемо 1 захисну плиту з HDF або MDF розміром 2800*1300мм, товщиною 2мм, 3 мм. — 1шт.(фото 5.)



фото 4.



фото 5.

По периметру піддона з 4-ох сторін вертикально встановлюємо кутник картонний 35*35*2 мм. висотою 380-400мм., фіксуючи його до палети за допомогою скотча прозорого (1 стяжка 300мм., на 1 кутник),(фото 6.).



фото 6.

Обмотуємо палету по периметру захисною стрейч-плівкою у 2 шари (фото 7.).



фото 7.

На верх палети вкладаємо підкладки з дошки нешлифованої 100* 20 мм., або із мдф 100*16-18 мм- 3 поперечних та 6 бокових (з жолобом або без), під кожну бокову підкладку встановлюємо полоси з двошарового гофрокартона 400*120*3мм та затягуємо 3 поперечних кріплення **пакувальною стрічкою ПЕТ** (фото 8,9,10.)



Фото 8



Фото 9



фото 10

Після затяжки палети пакувальною стрічкою бокові підкладки з дошки пристрілюємо пакувальними скобами (фото 11). На верхні підкладки з дошки (на кожну) встановлюємо полоси з двошарового гофрокартона товщиною 1300*120*3мм та пристрілюємо пакувальними скобами (фото 12).



фото 11



фото 12

Запакована палета з 20 -ти одиниць панелей **LUXEFORM CRYSTALINE** готова до відвантаження (фото 13).



фото 13

Комбіноване завантаження **LUXEFORM CRYSTALINE** з продукцією LF.
Палета LuxeForm 3050*600
Палета LuxeForm 3050*1200
Палета **LUXEFORM CRYSTALINE** 2840*1340



Затяжні ремені в причепі авто фіксуються по пакувальним елементах піддонів **які між собою співпадають**.



Одиничне пакування високоглянцевих акрилових плит для відвантаження службами доставки

На очищений від пилу та стружки пакувальний стіл ставим **лист гофрокартона** розміром 2800*1200*3 мм-1шт., на який вкладаємо підстилку з **вспіненого ПЕ** розміром 2800 *1400*2(3) мм, в 1 шар.(фото 1).



фото 1.



фото 2.



фото 3.

На підготовлену основу згідно пункту 1 вкладаємо виріб на поверхню якого кладемо підстилку з **вспіненого ПЕ** розміром 2800 *1300* 2(3) мм в 1 шар та гофрокартона розміром 2800*1200*3 мм - 1шт.(фото 2,3).

З 4-ох сторін (по торцю) упаковуємо в профіль “Профіль П”- 50*20*50-матеріал- **вспінений поліетилен** (на кутах залишки профіля зрізаєм канцелярським ножем).(фо4,5,6).



фото 5.



фото 4.



фото 6.

4. Торці пломбуємо в 8-ми місцях скотчем .(фото 7,8).



фото 7



фото 8

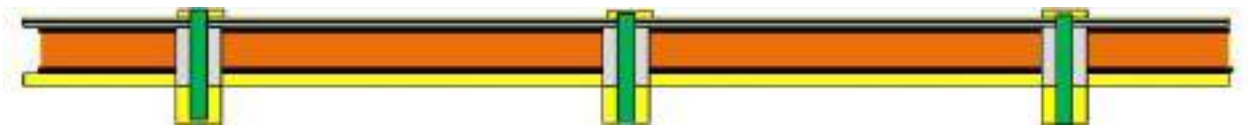
5. Запакований виріб запаковуємо в стрейч плівку через орбітально пакувальну машину (фото 9) або обмотуємо стрейч -**плівкою вручну**.



фото 9

6. Торці упакованого виробу (по ширині 1300мм) в 6-ти місцях згідно вимог служб СД проклеюєм простим скотчем.

Другим варіантом одиничного пакування являється **одинична упаковка на піддоні**



в наступній послідовності:

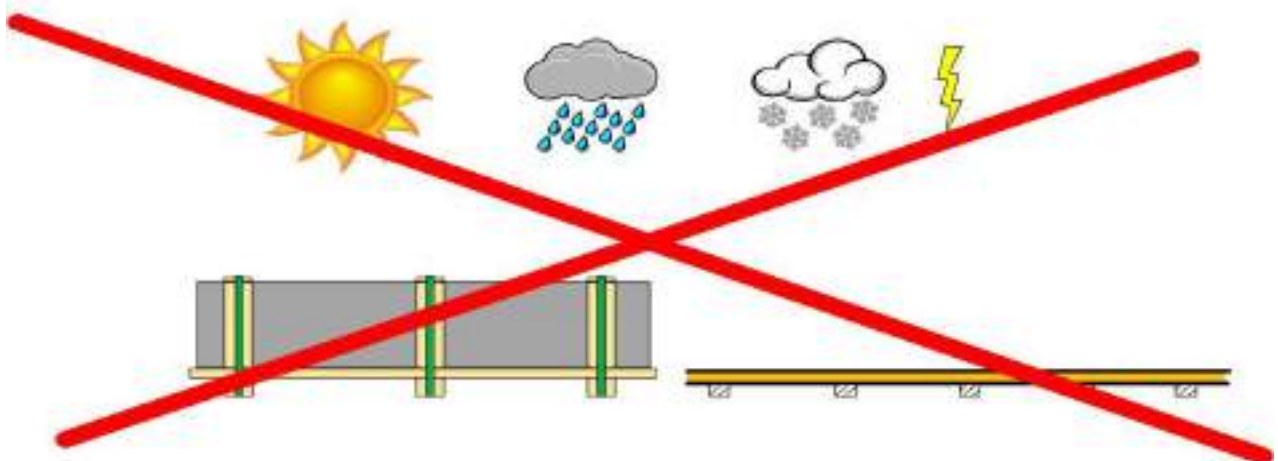
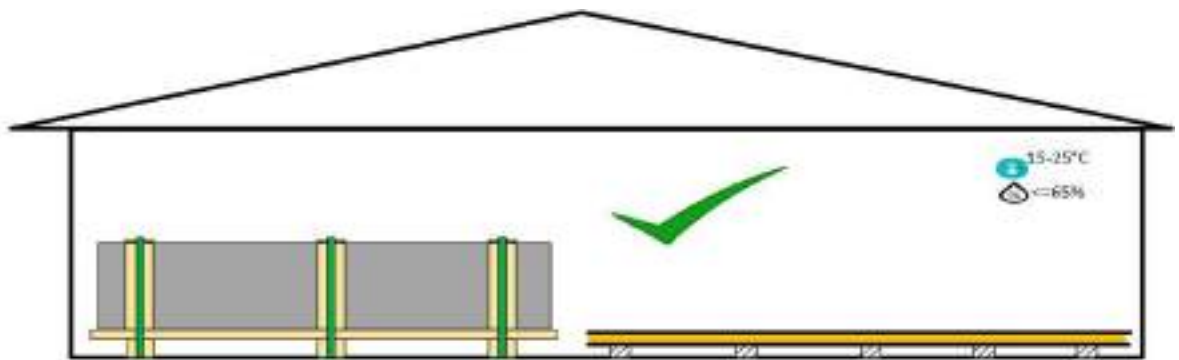
- Підготовлюємо дерев'яний піддон розміром 2800*1340 мм. із трьома ніжками ;
- На піддон вкладаємо лист ХДФ або МДФ плити товщиною 2,3 мм. в розмір піддона.
- На плиту застеляємо підкладочний лист із вспіненого поліетилену 2-3 мм.
- Далі укладаємо одиничний виріб.
- Виріб накриваємо підкладочним листом із вспіненого поліетилену 2-3 мм.
- На верх підкладочного листа укладаємо гофрокартон або гофрокартон +лист ХДФ.
- Обмотуємо упакований виріб стрейч плівкою в два шари.
- На верх гофрокартону або плити ХДФ укладаємо підкладочні полоси із гофрокартону та верхні підкладні ніжки із дсп або дерева розміром

Третім варіантом одиничного пакування являється короб із високоякісного гофрокартону, що закриває поверхню панелі від ушкоджень як із торців та і по площині.



3.3 Умови зберігання.

Зберігання форматних панелей **LUXEFORM CRYSTALINE** та готових конструктивних елементів слід проводити в закритих приміщеннях **при температурі** навколишнього повітря **15-25 °C** та **відносній вологості** повітря **<=65%**.

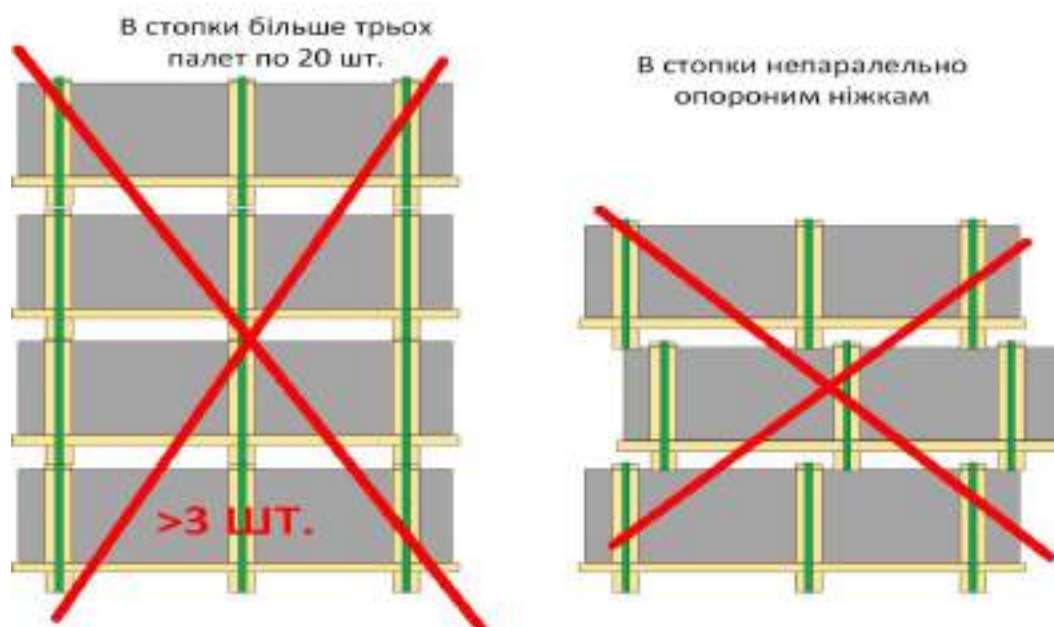


Панелі **LUXEFORM CRYSTALINE** потрібно транспортувати та зберігати в горизонтальному положенні на оригінальній упаковці або в упаковці згідно інструкції п.3.2.

Пакувальні одиниці у вигляді палети кількістю **макс. 20 шт.** дозволяється зберігати штабелями кількістю **не більше 3 палет** в штабелі. Або на полицях стелажів.



Не рекомендується зберігати палети з плитами із склоамінату більше ніж **по 3 палети по 20 шт. у стопці** та в стопках з **непаралельно виставленими "ніжками"**.



Одиничні запаковані вироби дозволяється зберігати на стелажах із кількістю захищених опорних планок в кількості **не <5 шт.** на довжину



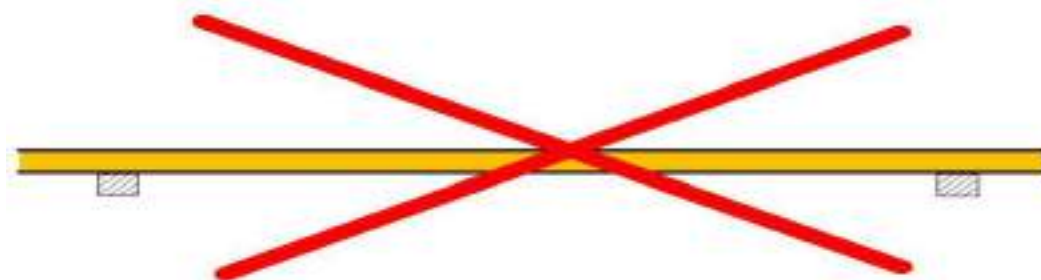
або на настилах, на піддонах або на опорних планках кількістю не менше 5 шт.



На піддоні

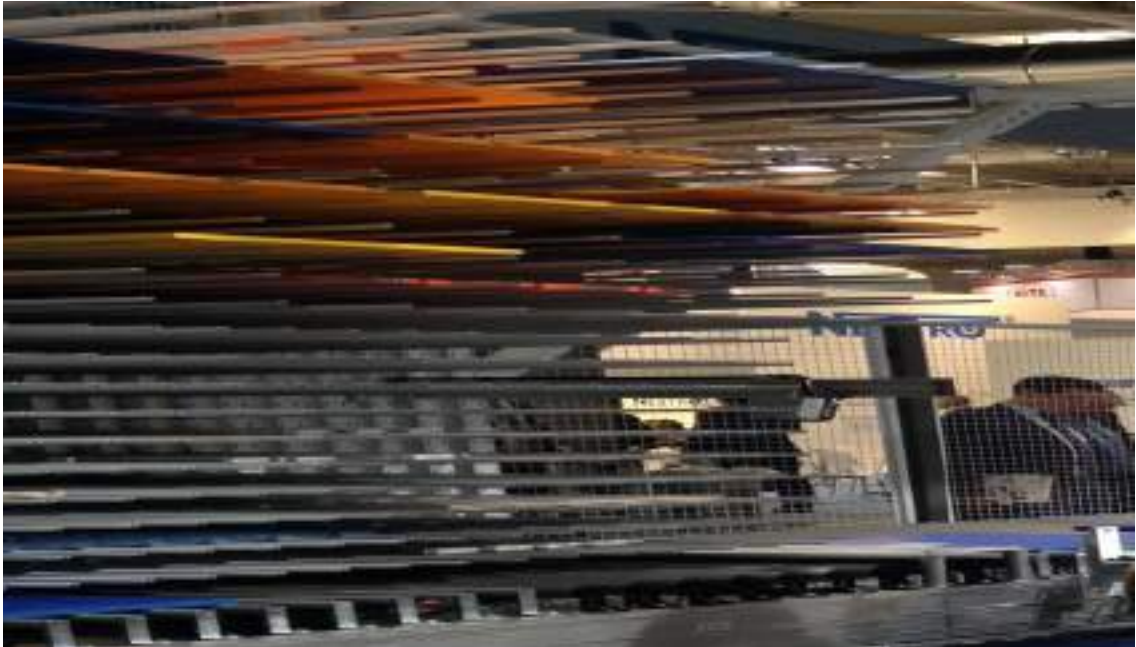


В коробі



Одиничні розпаковані вироби дозволяється зберігати в горизонтальному положенні на стелажах із кількістю опорних планок в

кількості **не <5 шт.** на довжину , нижньою(зворотньою стороною)до опор , які захищені **тканевим матеріалом** або **щіточним матеріалом** чи обладнані роликами із **м'яким гумовим, пвх, , силіконовим покриттям** твердістю не більше **78 shore A** , що убезпечить поверхню плит від подряпин при укладці в стелаж. Планки чи ролики стелажа **мають бути чищені від пилу та стружки.**



! При маніпуляціях із розпакованими палетами , одиничними виробами , формуванні палети потрібно **запобігати попаданню бруду** між заготовками, а якщо попадає видаляти її. Якщо цього не робити - під вагою палет бруд, що залишився між заготовками, може викликати вм'ятини та подряпини. Поверхні панелей рекомендується захищати полотном із **вспіненого поліетилену**



! Забороняється на одиничні панелі класти гострі, тверді, важкі, розпечені предмети невеликого об'єму.



Вертикальне зберігання панелей **LUXEFORM CRYSTALINE** та готових конструктивних елементів допускається для одиничних виробів, на спеціально облаштованих стелажах із несучими та опорними елементами у вигляді щіток у окремих комірках.



Після зняття упаковки і вилучення деякої кількості деталей із палети прослідкуйте за тим , щоб **верхня захисна плита** із палети **залишалась на výroбах**, які укладаються **на послідує зберігання**. Всі плити в палеті мають бути перекладені полотном із вспіненого поліетилену по всій площі. Під нижньою плитою палети та між верхньою плитою палети та захисною плитою має бути полотно із вспіненого поліетилену.

Це убезпечить вироби від забруднення та несиметричного впливу температури /вологості (наприклад під дією протягу або повітря від опалювальних приладів) та ,саме головне , від викривлення панелей.

4. Необхідні заходи перед обробкою

4.1. Прийомка, розпакування виробу перед обробкою.

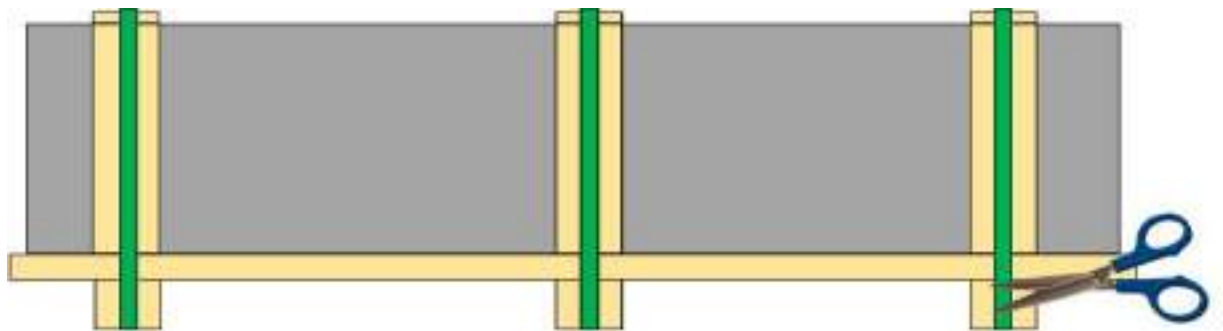
Перед розпаковкою готової пакувальної одиниці необхідно **дати виробу акліматизуватись** при кімнатній температурі. Тривалість складає **24 годин**.

При отриманні готової продукції у вигляді палети відповідальна особа має **перевірити цілісність упаковки** згідно переліку :

- Цілісність стрейч плівки, що захищає палету.
- Цілісність піддона, наявність трьох ножок.
- Цілісність стяжних стрічок.
- Цілісність верхньої захисної плити.
- Цілісність захисних кутів.

Розкриття упаковки палети здійснюється в наступній послідовності:

- За допомогою ножниць або канцелярського ножа розрізати стяжну стрічку, **з торця палети** , зняти.



- Розрізати стрейчплівку, що обмотує палету **по вертикалі з торця** ,зняти з палети



- Два працівники в знімають захисну верхню плиту **вертикально**, не зміщуючи її по горизонталі за допомогою чотирьох вакуумних захватів, а при їх відсутності- вручну.



- Не допускається попадання бруду між плитами, якщо він попав, то видаляється.

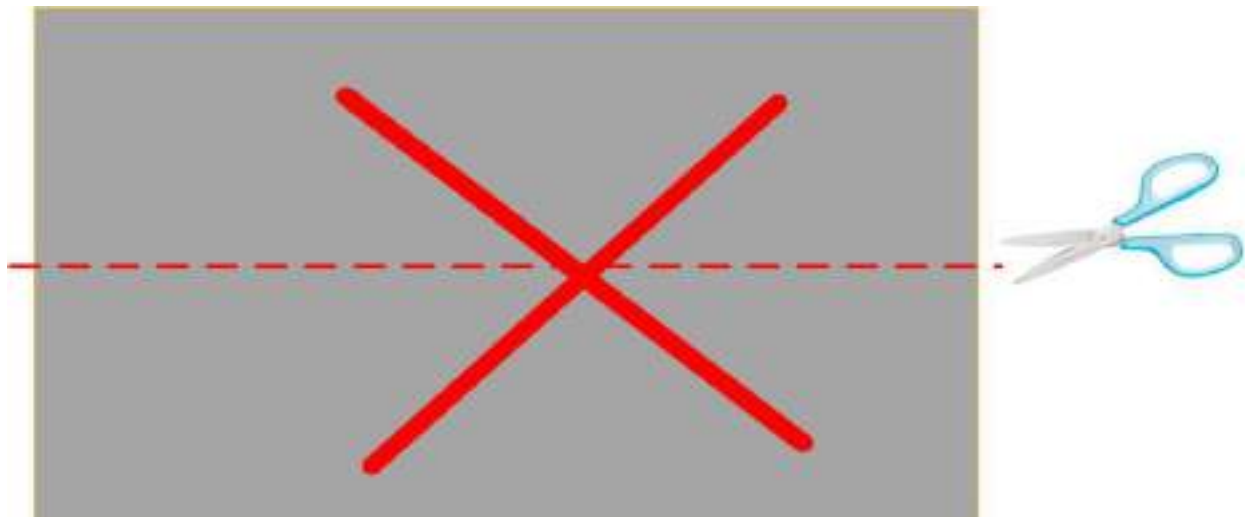
! Відібравши потрібну кількість плит верхня плита закривається полотном із вспіненого поліетилену та захисною плитою і ставиться на зберігання.

Розкриття одиничної упаковки здійснюється в наступній послідовності:

- За допомогою ножниць розрізати стрейчплівку, що обмотує панель **по кромці виробу (з торця)!!!** Зняти з палети.



! Забороняється розрізати стрейч плівку по площині виробу!!!



- Зняти захисний профіль із вспіненого поліетилену із кромek та торців.
- Зняти гофрокартон.

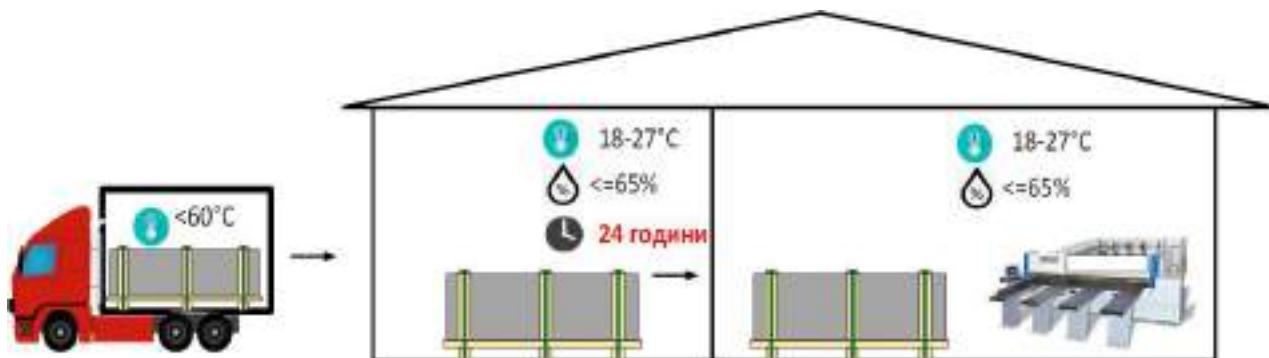
4.2. Перевірка панелей

Перед подальшим використанням та після розпакування будь-ласка перевірте вироби **LUXEFORM CRYSTALINE** за наступним списком:

- Відсутність зовнішніх пошкоджень по периметру панелі (биті кути, тріщини засічки, відставання ламінату);
- Відсутність подряпин та вм'ятин по площині;
- Відповідність декору панелей в палеті.
- Відсутність значного викривлення панелей.

4.3. Акліматизація виробів

Перед початком обробки панелі **LUXEFORM CRYSTALINE** та її складові (плита, ламінат, клей) мають акліматизуватись в приміщенні при температурі **18 °C** вологості **≤65 %** тривалістю **24 годин**. В холодну пору року потрібно слідкувати за кондиціонуванням панелей. Якщо в приміщенні велика кількість штабелів **по 3 палети**, то тривалість кондиціонування потрібно збільшити до 48 годин.



4.4. Гарантійні документи на матеріал

Для пред'явлення претензій необхідно зберегти накладні на товар, включаючи ідентифікуючі наклейки з інформацією, супровідний лист про відвантаження.

5. Обробка панелей LUXEFORM CRYSTALINE

5.1. Порізка.

Порізка виробів **LUXEFORM CRYSTALINE** можна здійснювати на основних видах деревообробних розкрійних верстатів :

- Пильних центрах (**Homag, Holzma, SCM, IMA Shelling, Format4** інші) ;
- Форматно-розкрійних верстатах(**Altendorf, Felder Format4, SCM**)
- Обробних чпу-центрах , нестінг-центрах. (**Weeke, SCM, IMA, Format4** інші)

Всі дані верстати мають бути обладнані місцевою або централізованою системою аспірації із параметрами швидкість потоку не менше **26 м/с**, розрідження **2500 Па**.



При розкрої на основних типах верстатів слід враховувати, що **стіл** перед укладкою панелі на нього має **бути чистий, без стружки, бруду, твердих елементів, гострих країв**.

Якщо дану вимогу не можна витримати, поверхню столу потрібно застелити тонкою, **гофрою**, двп, мдф плитами (2,3 мм) картоном або ін. підкладочним матеріалом.

Панелі в дизайні **Etalon** укладувати на стіл лицьовою поверхнею доверху.

При порізці плит в дизайні **Duo, Premium** (із глянцевиими чи матовими покриттями з обох сторін) стіл обов'язково застелити тонкою **гофрою**.

Для збереження якості рекомендується кроїти **по одній панелі**.

При порізці на круглопильних верстатах панелей в дизайні **Etalon**, порізка проводиться із **підрізною пилою**. Підрізна пила повинна проходити через нижній ламінуючий матеріал та виходити на мдф плиту на 1,5-2,5 мм.

При порізці на круглопильних верстатах панелей в дизайні **Duo, Premium** порізка проводиться із **застосуванням підрізної пили**. Підрізна пила повинна проходити через нижній ламінуючий матеріал та виходити на мдф плиту на 1,5-2,5 мм.



При порізці виробів на **форматно-розкрійних верстатах** слід використовувати **сповільнення** пильної каретки на виході заготовки. Дані процедури забезпечують якісну порізку плит **LUXEFORM CRYSTALINE** без сколів матеріалу покриття на виході.

**Рекомендовані режими різання при розкрої:**

Використання підрізної пили із конічними зубами

Виступ основної пили над панеллю- 20 мм.

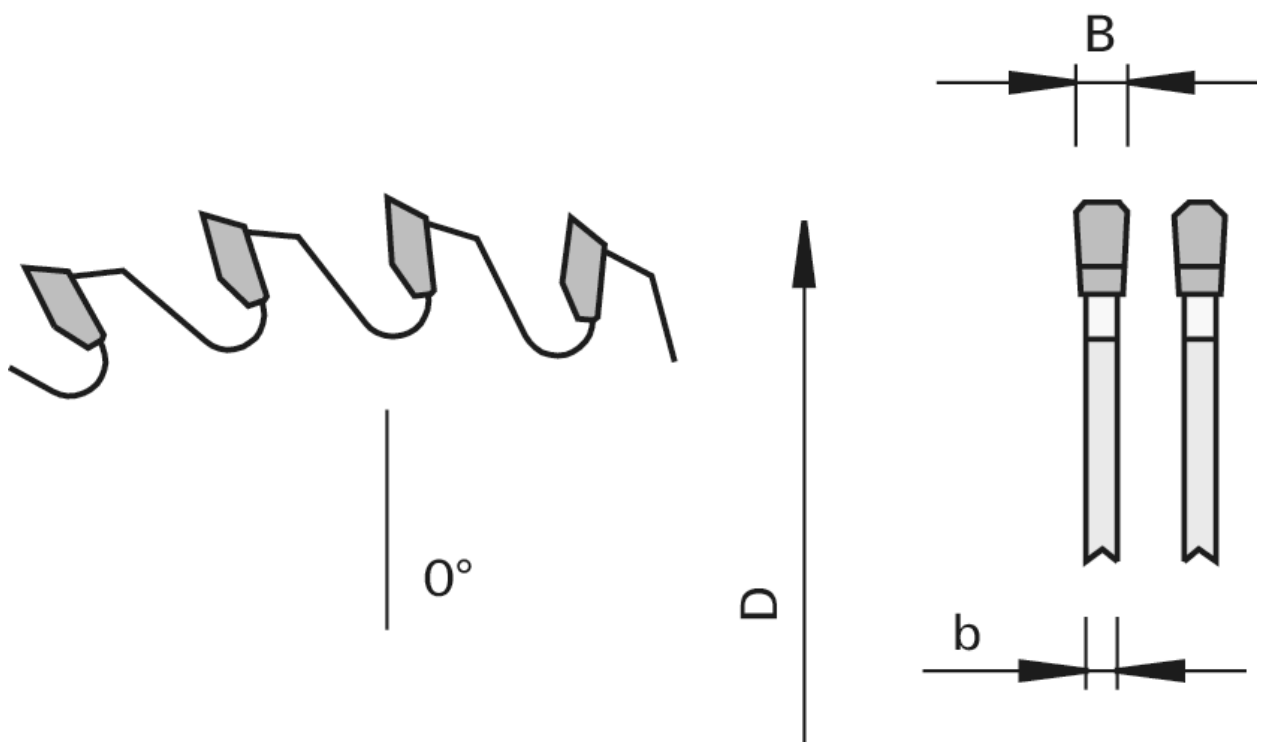
Швидкість різання- 70-80 м/с.

Подача 30-40м/хв при кількості зубів на пилі 70-72 та діаметрі 350 мм.

Подача на зуб 0,03-0,08 мм.

На прикладі компанії виробника інструменту **Leuco** для розкрою **на форматно розкрійних верстатах** можна використовувати пили чи їх аналоги а параметрами інших виробників:

189531 – ФОРМАТНА ПИЛА HW - SOLID SURFACE "TR-F-FA"



Найменування параметру	Значення
Ø D = Зовнішній діаметр	303 [mm]
B = ширина різь	3,2 [mm]
b = Товщина основи	2.5 [mm]
Ø d = Посадочний діаметр	30 [mm]
Z = Кількість зубів	84
NL = отвори	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60
Передній кут заточки	0 [°]
Геометрія зуба = Конфігурація зуба	TR-F-FA
LEUCODUR = ріжучий матеріал	HL Board 06

- Рекомендована швидкість різання 70-80 м/с.
- Виступ пили над панеллю -15-25 мм.
- Пили можна підібрати у виробника потрібного діаметру згідно вашого обладнання, варто притримуватись рекомендацій щодо форми зуба та кутів заточки.

Рекомендовані підрізні пили для форматних верстатів

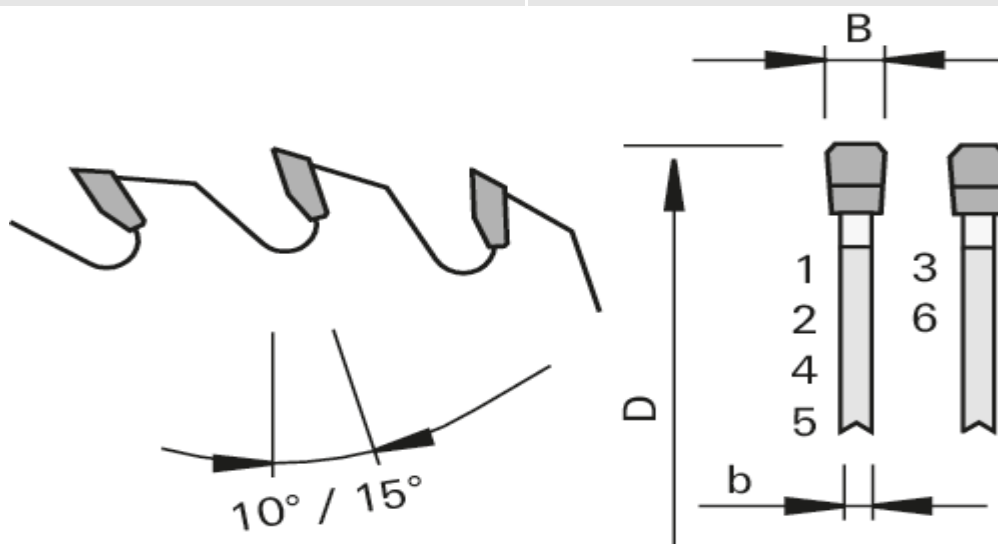
189531 – ФОРМАТНА ПИЛА HW - SOLID SURFACE "TR-F-FA"

Зображення виробу	Опис	виконання	№ по каталогу
	Подрезные пилы HW "KO-HR" - nn-System	Ø180x4,45-5,25xØ30 Z=30 NL/DKN=2/10/60	192687
	Подрезные пилы HW "KO-F" - nn-System	Ø180x4,45-5,25xØ30 Z=36	192700

Зображення виробу	Опис	виконання	№ по каталогу
	Подрезные пилы HW "KO-WS"	Ø180x4,45-5,25xØ30 Z=30 NL/DKN=2/10/60	

192849 - ДИСКОВА ПИЛА HW ДЛЯ РОЗКРОЮ ПЛИТ - Q-CUT "G6" НА ФОРМАТНИХ ВЕРСТАТАХ

Найменування параметру	Значення
Ø D = Зовнішній діаметр	320 [мм]
B = Робоча ширина	4,4 [мм]
b = товщина полотна пили	3,3 [мм]
Ø d = Діаметр посадочного отвору	30 [мм]
Z = Число зубів	60
NL = додаткові отвори	2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42 + 2/13/94
α атаки = кут атаки	10 [°]
форма зуба = форма зуба	G6
LEUCODUR = Режущий материал	HL Board 04 plu



Рекомендована подача на зуб складає 0,06 мм-0,07 мм. Максимальна подача на зуб 0,096 мм.

Виступ пили над панеллю -15-25 мм.

- Пили можна підібрати у виробника потрібного діаметру згідно вашого обладнання, варто притримуватись рекомендацій щодо форми зуба та кутів заточки.

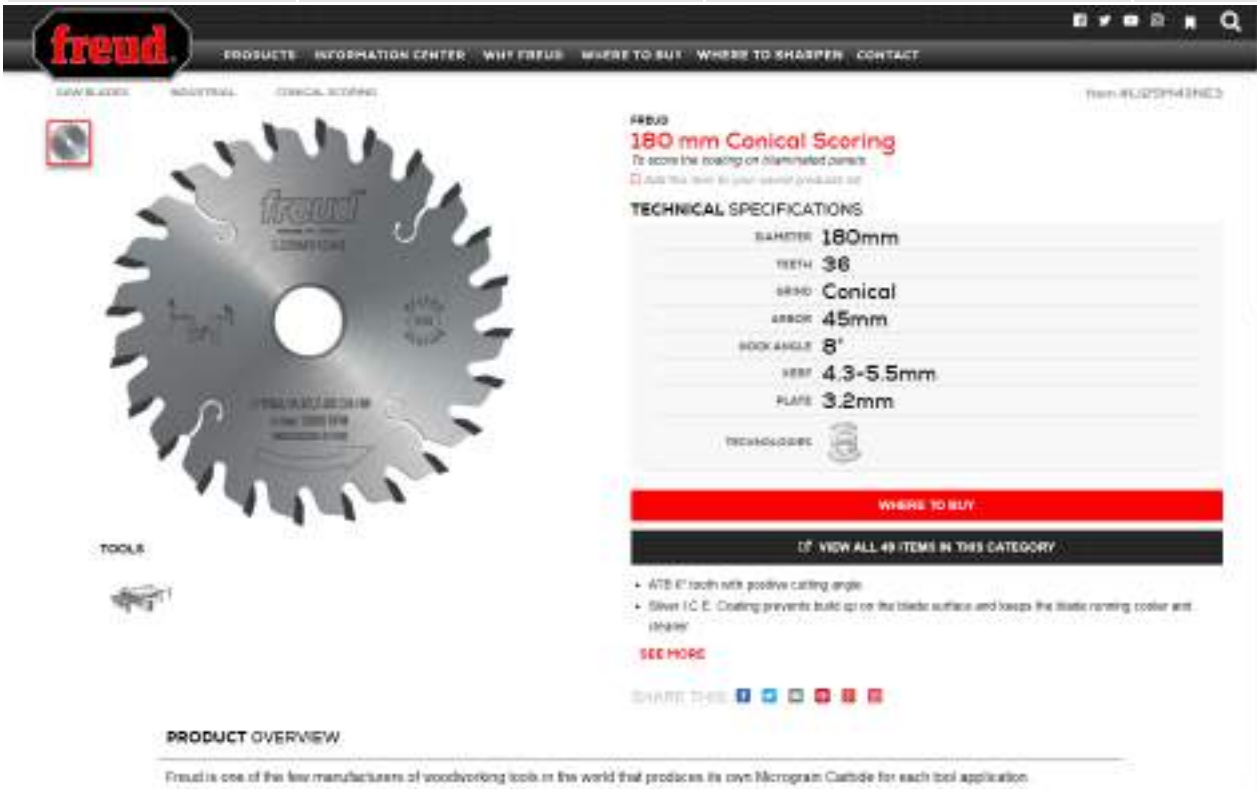
На прикладі компанії виробника інструменту Leuco для розкрою **на пильних центрах** можна використовувати основні пили чи їх аналоги за параметрами інших виробників:



Рекомендовані підрізні пили для пильних центрів Leuco та Freud

192849 - ДИСКОВА ПИЛА HW ДЛЯ РОЗКРОЮ ПЛИТ - Q-CUT "G6

Зображення виробу	Опис	Виконання	Идент. №
	Подрезные пилы HW "KO-HR" - nn-System	Ø180x4,45-5,25xØ30 Z=30 NL/DKN= 2/10/60	192687
	Подрезные пилы HW "KO-F" - nn-System	Ø180x4,45-5,25xØ30 Z=36	192700
	Подрезные пилы HW "KO-WS"	Ø180x4,45-5,25xØ30 Z=30 NL/DKN= 2/10/60	



freud PRODUCTS INFORMATION CENTER WHY FREUD WHERE TO BUY WHERE TO SHARPEN CONTACT

SAW BLADES INDUSTRIAL CONICAL SCORING

180 mm Conical Scoring
To score the coating on laminated panels.
Add this item to your current products list

TECHNICAL SPECIFICATIONS

DIAMETER	180mm
TEETH	36
GRIND	Conical
ARBOR	45mm
HOOK ANGLE	8°
KERF	4.3-5.5mm
PLATE	3.2mm

TECHNOLOGIES

WHERE TO BUY

VIEW ALL 49 ITEMS IN THIS CATEGORY

- ATB E' tooth with positive cutting angle
- Silver I.C.E. Coating prevents build up on the blade surface and keeps the blade running cooler and longer

[SEE MORE](#)

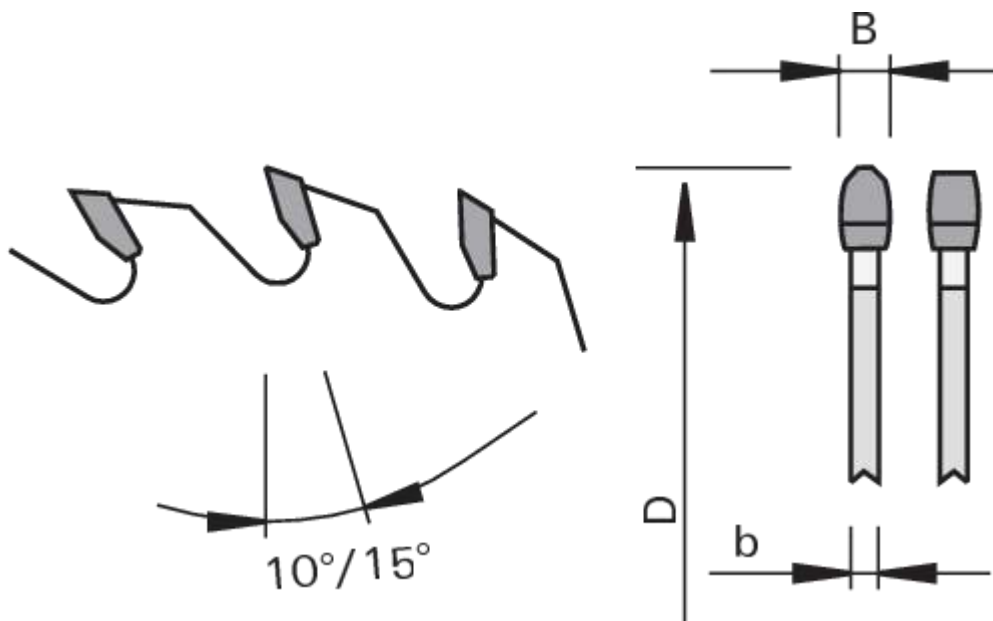
SHARE THIS

PRODUCT OVERVIEW

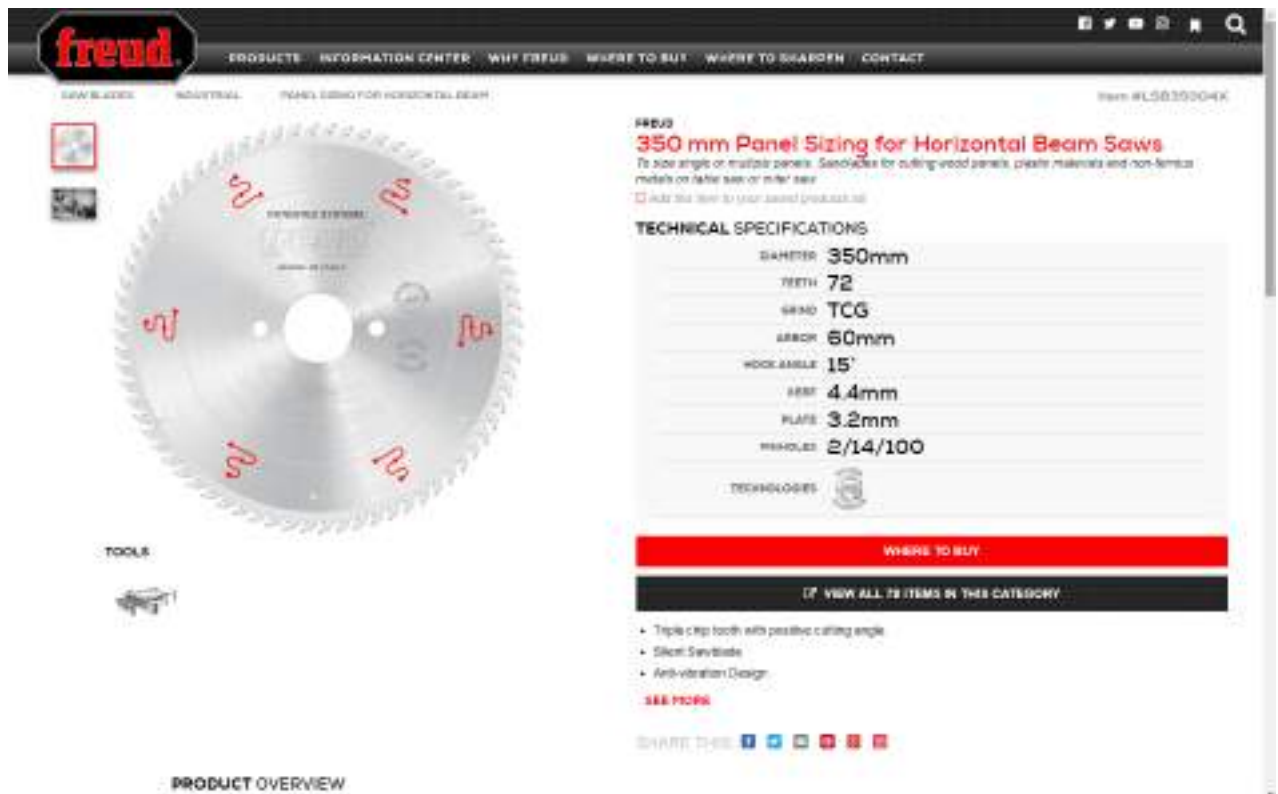
Freud is one of the few manufacturers of woodworking tools in the world that produces its own Microgram Carbide for each tool application.

Рекомендовані основні пили для пильних центрів від Leuco

Найменування параметра	Значення
Ø D = Зовнішній діаметр діаметр пили	350 [мм]
B = Робочая ширина	4,0 [мм]
b = товщина полотна пили	3,2 [мм]
Ø d = Діаметр посадочного отвору	60 [мм]
Z = Число зубів	72
NL = додаткові отвори	2/10/80 + 2/11/85 + 2/11/115 + 2/11/148 + 2/14/100 + 2/14/125 + 2/19/120
α атаки = кут атаки	10 [°]
форма зуба = форма зуба	TR-F K
LEUCODUR = Режущий материал	HL Board 04 plus



Рекомендовані основні пили для пильних центрів від Freud



Рекомендована подача на зуб складає 0,03 мм-0,08 мм. Максимальна подача на зуб 0,096 мм.

Виступ пили над панеллю -15-25 мм.

Швидкість різання 70-80 м/с.

Рекомендована подача при 70-72 зубах на пилі та діаметрі 350 мм. Складає близько 30-40 м/хв.

Пили можна підібрати у інших виробників потрібного **діаметру** згідно вашого обладнання, варто притримуватись рекомендацій щодо форми зуба та кутів заточки.



При порізці виробів на пильних центрах, обладаних функцією порізки **постформінгу** або функцією **вертикальної підрізної пили** – обов'язково використовувати їх. При цьому величина заглиблення у вертикальну частину плити повинна складати 1,5-4 мм. При відсутності даних функцій використовувати **функцію сповільнення пильної каретки** на виході заготовки. Дані процедури забезпечують якісну порізку плит **LUXEFORM CRYSTALLINE** без сколів матеріалу покриття на виході. При відсутності функції сповільнення на

пильному центрі – підкладати на сторону(кромку, торець) виходу пили матеріал тієї ж товщини , що і плита шириною від 50 мм.

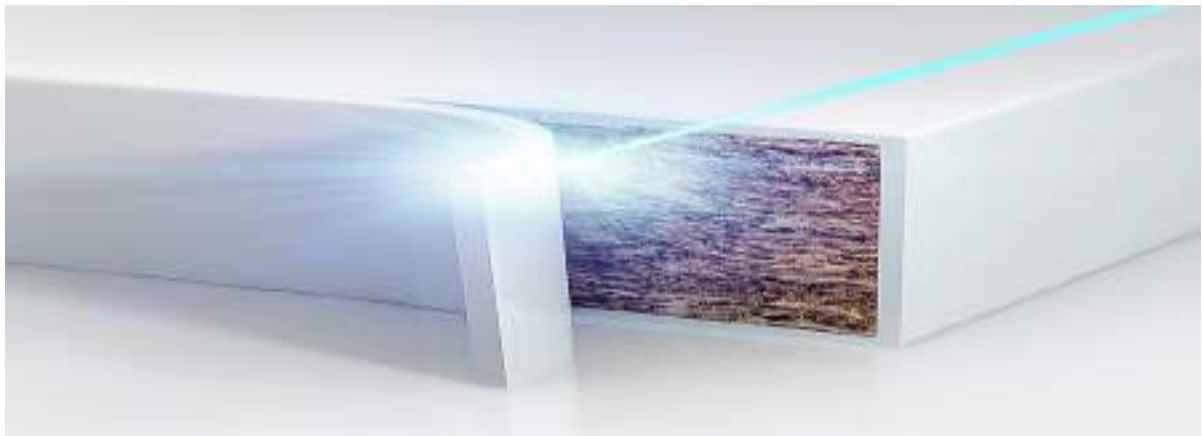
Якщо можливості Вашого розкрійного верстату чи інструменту не можуть забезпечити якісну порізку даного матеріалу та утворюються сколи на виході пили чи по довжині – враховуйте їхній розмір в ширину припуску для прифуговки на крайколичкувальному верстаті

5.2. Кромкування.

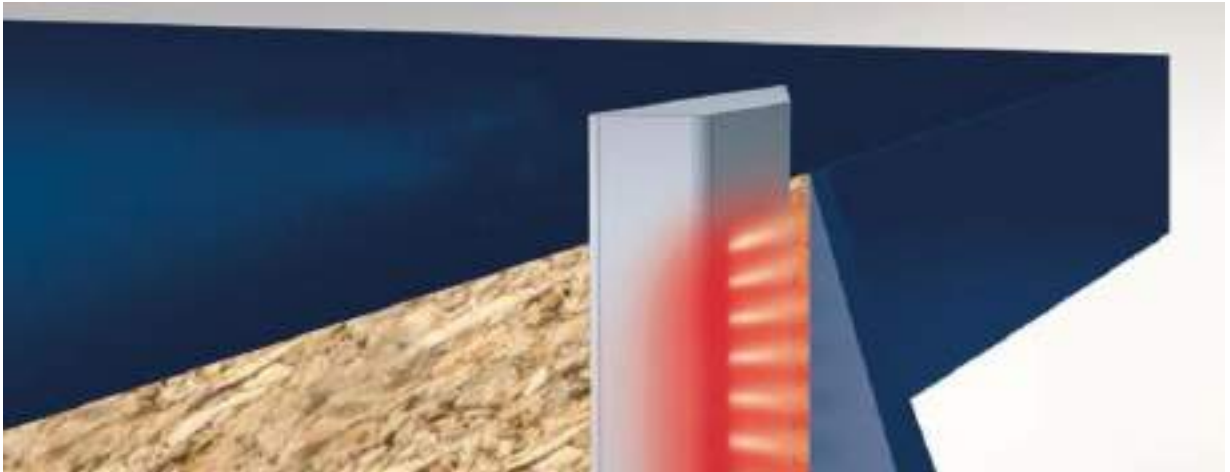
Кромкування готових конструктивних елементів із **LUXEFORM CRYSTALINE** проводиться на крайколичкувальних верстатах , що на працюють на системах ЕВА та ПУР гарячих клеїв-розплавів,



на системах із лазерною системою поклейки кромки



та системою **AIR TEC**



на діапазонах **подач від 16-25 м/ хв.**



При кромкуванні обов'язково застосовувати антистатичні рідини, що мають наноситись на поверхні обробки кромки для зменшення ефекту прилипання стружки за рахунок електростатичного заряду та ефективного її видалення в систему аспірації. Окрім антистатичних рідин на пур верстатах рекомендується використовувати змащувальні рідини, що полегшують тертя матеріалу кромки по агрегатам та антиприлипальні рідини, що зменшують ефект прилипання пур клеїв до глянцевого чи матового поверхонь.

Компанія Luxeform для більш якісного візуального ефекту обклеєного конструктивного елементу пропонує таблицю відповідності декорів кромки для плит із матеріалу **LUXEFORM CRYSTALINE** за посиланням <http://www.sdyzain.com/Price/Price%20roznica%20LuxeForm%20Acryl%20Cryst%20hrn.pdf>

Рекомендуємі крайки для плит **LUXEFORM CRYSTALINE** поставляються компаніями **Hranipex** та **Rehau**.



5.3. Фрезерування

Фрезерування на стаціонарних крайколичкувальних в верстатах



проводиться **алмазними фугами** на прикладі Leuco із рекомендованими осьовими кутами **35° і 48°**. Застосування фуг із даними осьовими кутами збільшує ресурс інструменту між заточками та підвищує якість обробки. Важливим параметром є подача на зуб, що складає не менше **0,6 мм на зуб**, при меншій подачі можливе оплавлення ламінуючого покриття. Можливе

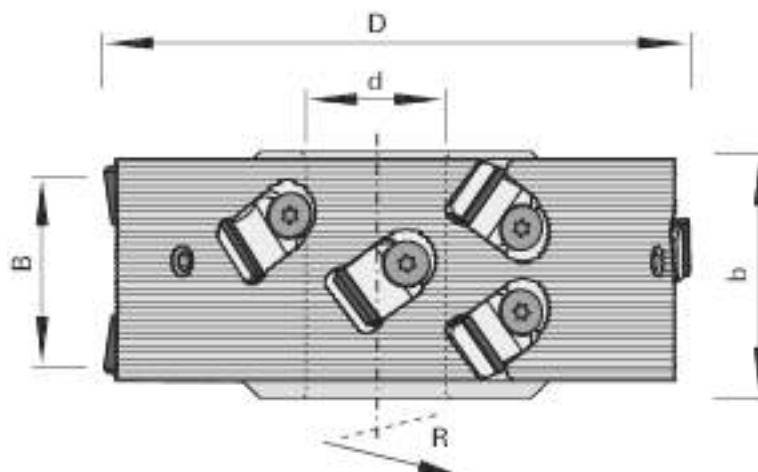
застосування аналогічних фрез інших виробників. Рекомендуєма частота обертів до **9000 об/хв.**



Leuco SmartJointer airFace

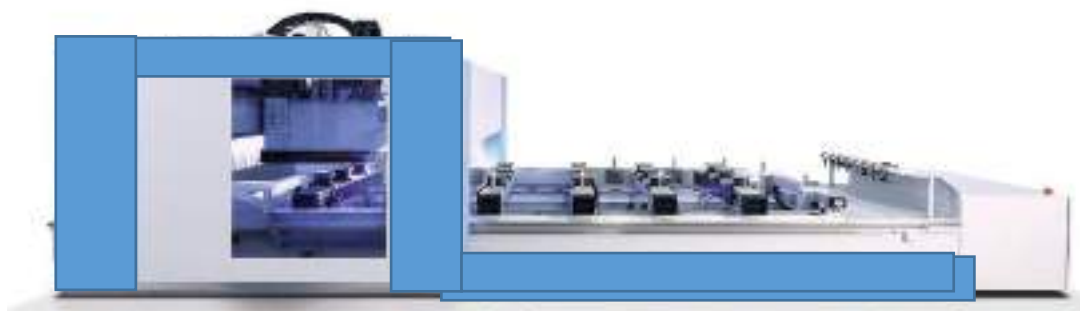


LEUCO DIAMAX airFace

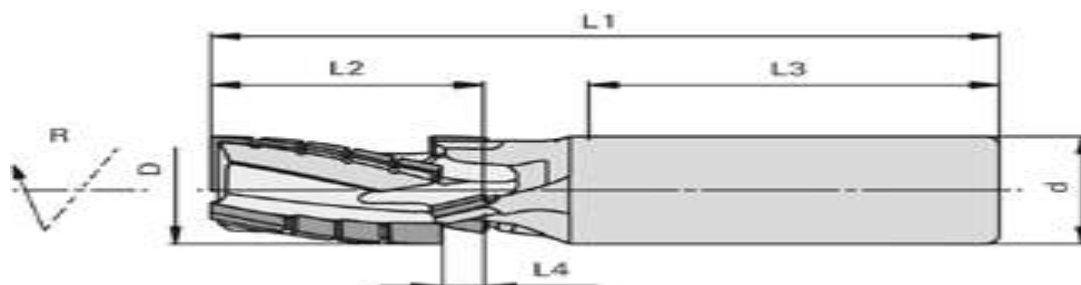


Розміри фрези	Назва	Обладнання	Зубів	Кут	Напайка	№L	№R
Ø 125 x 42,8 x Ø 30	DIAREX	airFace Homag	3+3	48°	DP	186323	186323
Ø 100 x 42,8 x Ø 30	DIAREX	airFace SCM	3+3	48°	DP	186362	186363
Ø 85 x 43,2 x Ø 30	DIAMAX	airFace OTT	3+3	35°	DP	186408	186409
Ø 125 x 43,2 x Ø 30	DIAMAX	airFace Homag	3+3	35°	DP	186399	186399
Ø 100 x 43 x Ø 30	SmartJointer	airFace	3+3	35°	DP	186065	186066
		Brandt					
Ø 125 x 63 x Ø 30	SmartJointer	airFace IMA	3+3	43°	DP	186055	186056

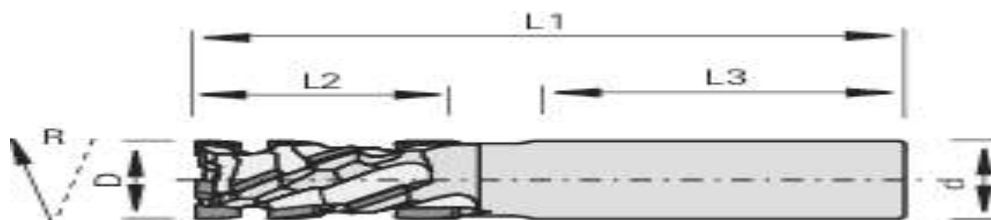
Обробка плит із матеріалу **LUXEFORM CRYSTALINE** на верстатах із **ЧПУ**



проводиться слідуючими типами інструменту на прикладі інструменту від Leuco:

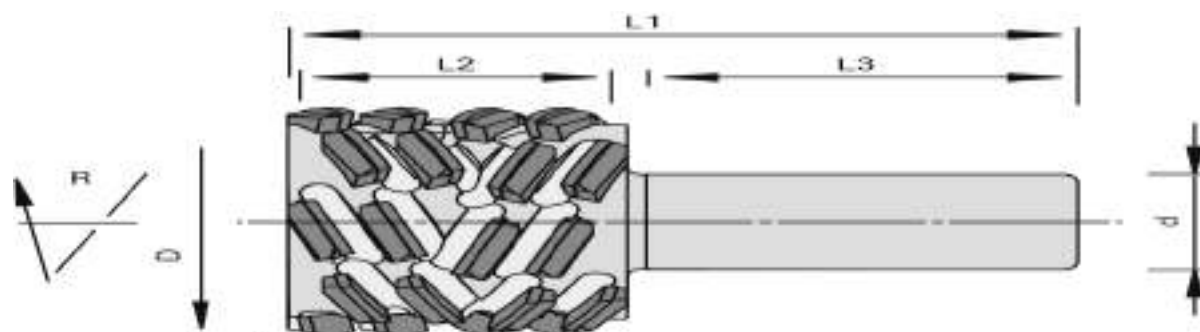


DP High-performance
cutter negative



DP High-performance

cutter DIAREX



P-SYSTEM ВИСОКОПРОДУКТИВНІ ФУГУВАЛЬНІ КІНЦЕВІ ФРЕЗИ

Розміри фрези

Назва

Зубів Кут Напайка №R

Ø 12x22xØ 16	Nesting shank-type cutter, negative 2+2 DP R 186113
Ø 12x22xØ 16	Nesting shank-type cutter, positive 3+3 DP R 185571
Ø 20x28xØ 25	Nesting shank-type cutter, negative 3+3 DP R 185518
Ø 20 x 28 x Ø 25	DIAREX high-performance cutter 2+2 DP R 186151
Ø 25 x 28 x Ø 25	High-performance cutter, negative 3+3 DP R 186120
Ø 60 x 38 x Ø 25	p-System shank-type cutter 4+4 DP R 184084
Ø 48x28x Ø 25	High-performance trimming cutter 4+2+4 DP R 186142

5.4. Свердління

Свердління отворів в залежності від об'ємів переробки проводиться на:

- Ручних свердильно-присадочних верстатах



- Напівавтоматичних свердильно-присадочних верстатах



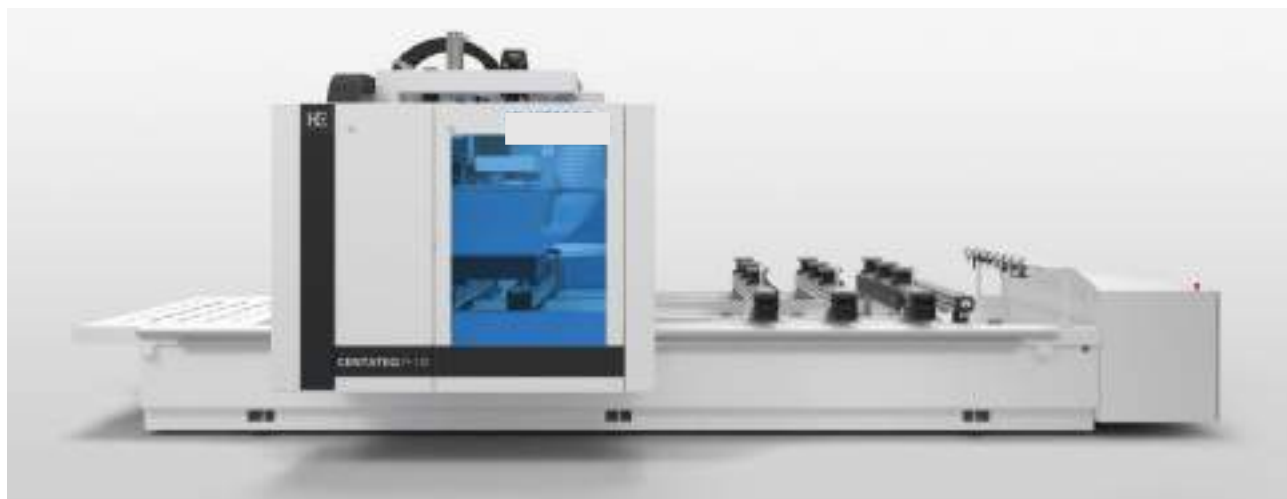
- прохідних свердлильно-присадочних верстатах



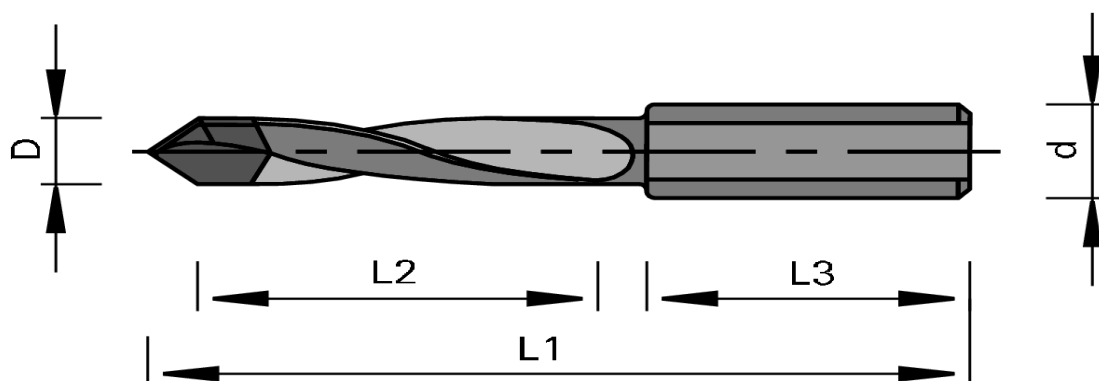
- на свердлильно-присадочних верстатах з ЧПУ



- Оброблювальних центрах з ЧПУ



На прикладі компанії виробника інструменту Leuco свердління проводиться
 слідуючими інструментами:

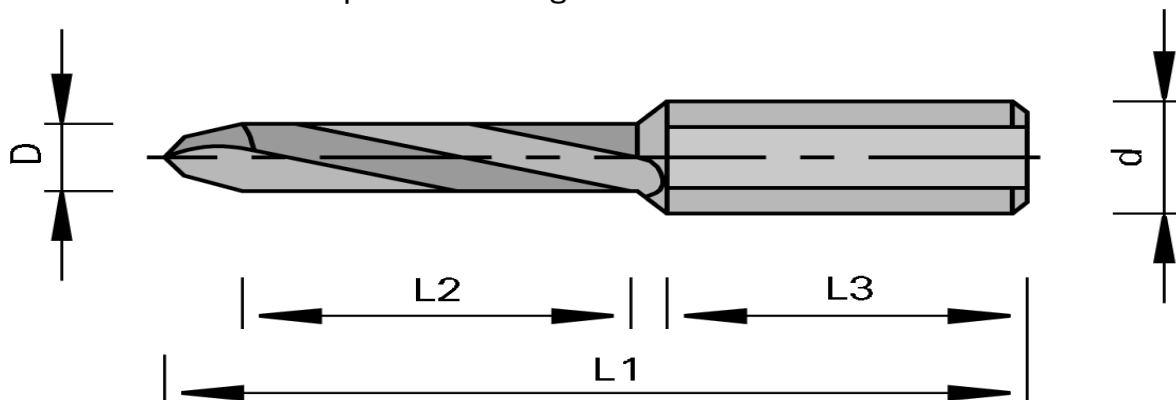


Розміри свердла

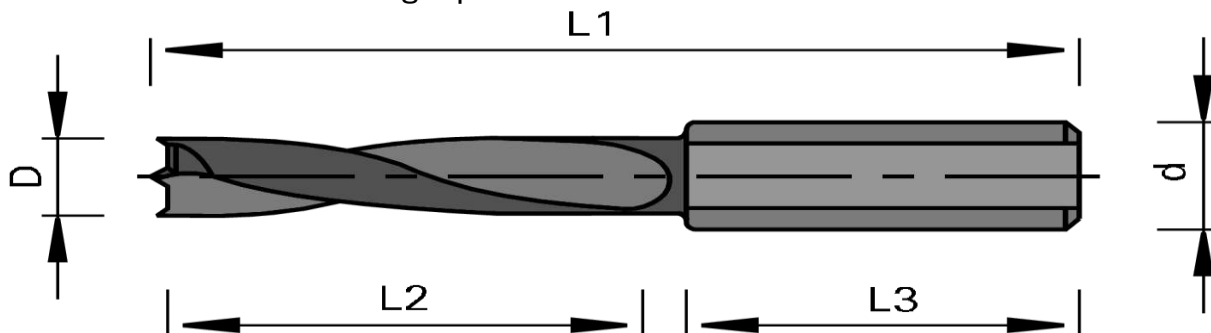
Назва

Матеріал напайки №L №R

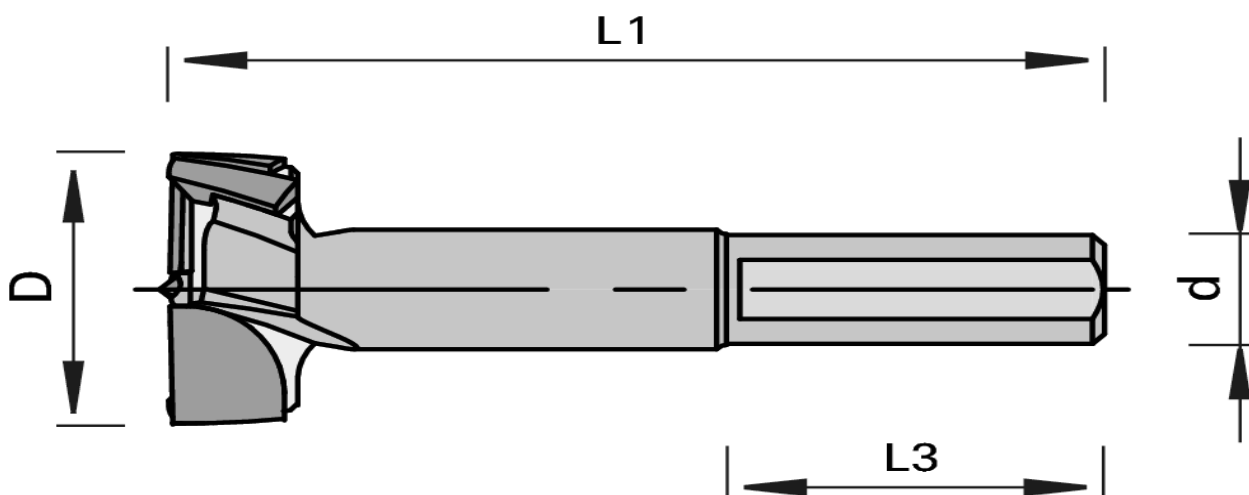
5xL1=70xØ10 Through hole drill bit with back-guide HW 176255 176254
 Ø8xL1=70xØ10 Through hole drill bit with back-guide HW176257 176256
 Ø5xL1=70 x Ø 10 Mosquito through-hole drill bit VHW 183153 183152
 Ø8xL1=70 x Ø 10 Mosquito through-hole drill bit VHW 183157 183156
 Ø5xL1=70 x Ø 10 topline through-hole drill bit VHW 185742 185741
 Ø8xL1=70 x Ø 10 topline through-hole drill bit VHW 185744 185743



Розміри свердла	Назва	Матеріал напайки №L	№R
Ø 5 x L1=70 x Ø 10	Mosquito dowel drill bits	VHW 182390	182391
Ø 8 x L1=70 x Ø 10	Mosquito dowel drill bits	VHW 183151	183150
Ø 5 x L1=70 x Ø 10	topline dowel drill bits	VHW 185760	185759
Ø 8 x L1=70 x Ø 10	topline dowel drill bits	VHW 185764	185763
Ø 5 x L1=70 x Ø 10	High-performance dowel bits	VHW 185772	185771
Ø 8 x L1=70 x Ø 10	High-performance dowel bits	VHW 185776	185775



Розміри свердла	Назва	Матеріал напайки №L	№R
Ø 2,5 x L1=57,5 x Ø 10	Standard drill pins	VHW 183061	183061
Ø 3 x L1=57,5 x Ø 10	Standard drill pins	VHW 183062	183062



Розміри свердла	Назва	Матеріал напайки №L	№R
Ø 15 x L1=70 x Ø 10	Standard cylinder boring bits	HW 178978	172250
Ø 35 x L1=70 x Ø 10	Standard cylinder boring bits	HW 178982	172254
Ø 15 x L1=70 x Ø 10	"Light" cylinder boring bits	HW 184685	184684
Ø 35 x L1=70 x Ø 10	"Light" cylinder boring bits	HW 184689	184688

При свердлінні ручним електроінструментом



Проводиться звичайними свердлами по металу чи дереву:



Швидкість різання при свердлінні 30-60 м/хв. Кут заточки свердла 60-90 град.

5.5. Маркування при обробці.

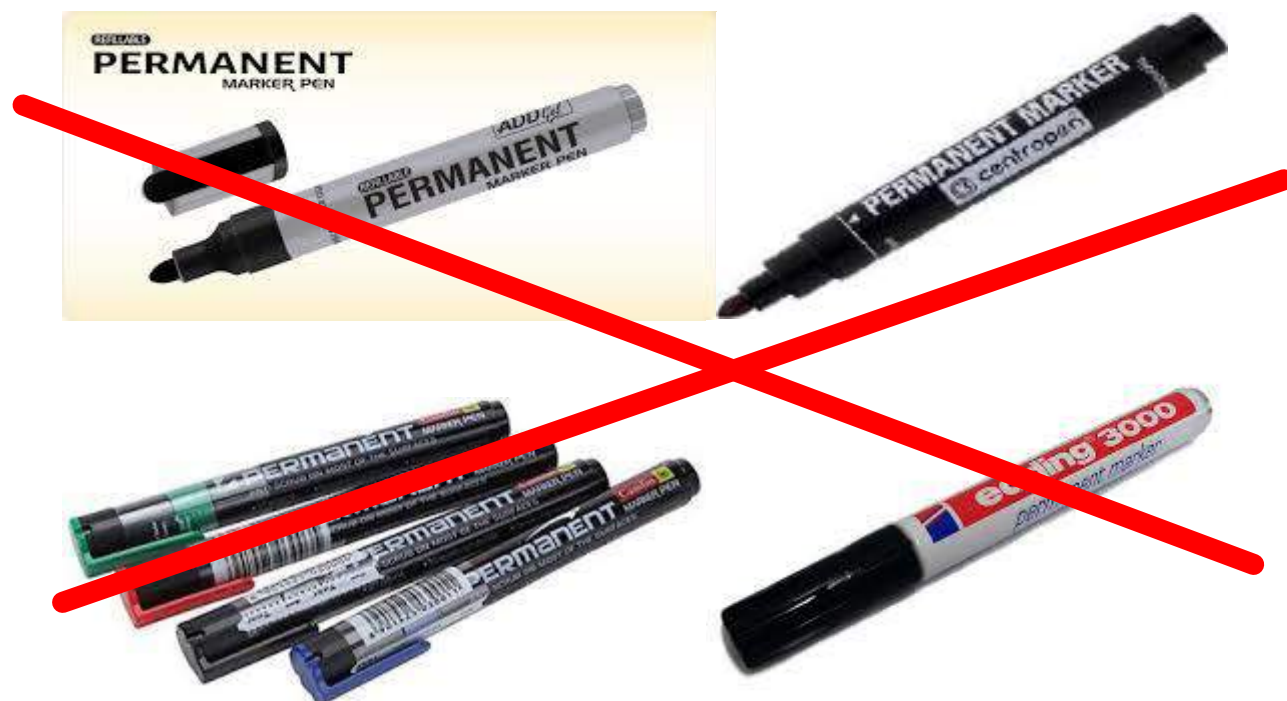
При порізці, крайкуванні, свердлінні, складуванні та обліку плит та конструктивних елементів часто виникає потреба в ідентифікації елементів (сировини та деталей) між процесами, тобто в їх позначенні.

Для збереження якості поверхні матеріалів **LUXEFORM CRYSTALINE** ми **рекомендуємо** маркувати елементи по захисній плівці двома способами:

1. За допомогою наклейок, із нанесеним написом, що не перебивається через матеріал наклейки на захисну плівку із неагресивним швидкоз'ємним клеєм інертним до поліетилену.
2. За допомогою маркерів для білих дошок типу **Flipchart**. Найкраще зарекомендував себе **BuroMax White board marker**.



Ми **не рекомендуємо** застосовувати для маркування матеріалів **LUXEFORM CRYSTALINE** будь-які **перманентні** маркери із написом **Permanent**. Оскільки існує ймовірність проникнення основи маркера через захисну плівку матеріалу **LUXEFORM CRYSTALINE** та зміну відтінку покриття в місці потрапляння внаслідок дії речовини основи маркерів даного типу (особливо помітно на білих кольорах).



ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

LUXEFORM CRYSTALINE

МАТЕРІАЛ: LUXEFORM CRYSTALINE ДЕКОРАТИВНІ АКРИЛОВІ МДФ ПАНЕЛІ

CRYSTALINE High Gloss(GL)- високоглянцеве покриття.

CRYSTALINE Extra Matt (MT) - матове покриття.

СКЛАД: Лицева частина - коекструдована полімерна поверхня листа з високим глянцем чи глибоким матом із стійким до подряпин, що складається із прозорого шару метилметакрилату (PMMA), та кольорового сополімеру акрила.

Нижня стабілізуюча частина: PMMA листи з ефектом “апельсинової кірки” або високоглянцеві, глибокоматові PMMA/ABS листи,

Основа: МДФ панелі згідно стандарту EN622-5.

З'єднуючий прошарок: клейовий шов із водостійкого поліуретанового клею.

Табл.1 РОЗМІРИ ТА ВІДХИЛЕННЯ ДЛЯ ПАНЕЛЕЙ LUXEFORM CRYSTALINE:

Параметр	Значення, мм.	Відхилення, мм	Спосіб визначення
Ширина	До 1300	± 7	Згідно креслення
Довжина	До 2800	± 10	Згідно креслення
Товщина	До 20,2	$\pm 0,3$	Згідно креслення
Непаралельність укладки ламінату відносно ширини плити, мм.	± 7		Згідно креслення

Непаралельність укладки ламінату відносно довжини плити, мм.	±10		Згідно креслення
Пожолобленість	≤1,2 мм/ м.п.		ISO13894
Товщина ламінату верх	2,0	±0,05	Згідно креслення
Товщина ламінату низ	2,0	±0,05	Згідно креслення
Відхилення від прямого кута	≤2 мм/м.п.		ДСТУ EN 324- 2:2008
Відхилення по прямолінійності	≤1,5 мм/м.п.		ДСТУ EN 324- 2:2008

ПРИЗНАЧЕННЯ: Меблева промисловість, виготовлення фасадів, стінових панелей, оздоблення інтер'єрів будівель .

Табл.1.1. РОЗМІРИ ТА ВІДХИЛЕННЯ ДЛЯ КОНСТРУКТИВНИХ ЕЛЕМЕНТІВ
LUXEFORM CRYSTALINE:

Параметр	Значення, мм.	Відхилення, мм	Спосіб визначення
Ширина	30-120	±0,6	ДСТУ EN 324- 1:2008
	120-315	±1,0	
	315-1280	±1,6	
	30-120	±0,6	ДСТУ EN 324- 1:2008
	120-315	±1,0	

Довжина	315-1000	$\pm 1,6$	
	1000-2000	$\pm 2,0$	
	2000-2780	$\pm 2,4$	
Товщина виробу	До 40,5	$\pm 0,3$	Згідно креслення
Товщина крайки	До 2	$\pm 0,1$	Згідно креслення
Радіус обробки	До 2	$\pm 0,1$	Згідно креслення
Фаска обробки	38 град.	± 2 град.	Згідно креслення
Пожолобленість	$\leq 1,2$ мм/ м.п.		ISO13894
Товщина ламінату верх	2,0	$\pm 0,05$	Згідно креслення
Товщина ламінату низ	2,0	$\pm 0,05$	Згідно креслення
Відхилення по прямолінійності	$\leq 0,5$ мм/м		ДСТУ EN 324-2:2008
Відхилення від прямого кута	$\leq 0,5$ мм/м		ДСТУ EN 324-2:2008
Відхилення позиціонування врізних профіль-ручок по торцям	-0,1 +0,3		

з кожної сторони			
------------------	--	--	--

Табл.2 МЕХАНІЧНІ ВЛАСТИВОСТІ:

ВЛАСТИВОСТІ	МЕТОД ВИПРОБУВАНЬ	ОДИНИЦІ ВИМІРЮВАННЯ	ЗНАЧЕННЯ
Абразивна стійкість	DIN53754(mod)	Мг/50 U	2
Стійкість до подряпин CRYSTALINE High Gloss(GL) Глянець	DIN68861/T4	H, по Ериксену DIN 68861/T4 IHD-W-466 класс 1	1,1 1,1
Стійкість до подряпин CRYSTALINE Extra Matt (MT) Матова поверхня	DIN68861/T4	H, по Ериксену DIN 68861/T4	>2
Реакція поверхні на механічні ушкодження	DIN53799/T4.4.2	мм	8
Реакція поверхні на рідини	DIN68861/T1	рівнева група 1B	
Реакція поверхні на стійкість до сухого тепла	DIN68861/T7	°C рівнева група 7D	75
Реакція поверхні на стійкість до вологого тепла	DIN68861/T8	°C рівнева група 8B	70
Реакція поверхні на стійкість до водяної пари	DIN53799/T4.11	Немає видимих змін	

ОПТИЧНІ ВЛАСТИВОСТІ:

ВЛАСТИВОСТІ	МЕТОД ВИПРОБУВАНЬ	ОДИНИЦІ ВИМІРЮВАННЯ	ЗНАЧЕННЯ
Глянець лицьової сторони для CRYSTALINE High Gloss(GL)	SENO Standart (60°Glossmaster)	GLE(одиниці глянцю)	90 GLE високого глянцю

Мат лицьової сторони для CRYSTALINE Extra Matt (MT) Матова поверхня)	SENO Standart (60°Glossmaster)	GLE(одиниці глянцю)	<8 GLE
Стабілізуючий нижній шар HR	SENO Standart (60°Glossmaster)	GLE(одиниці глянцю)	Біля 7 GLE
Вологостійкість,	EN ISO 4892-2	N рівнева група 4 E	
УФ-стійкість Delta E меблевi панелі- внутрішнє призначення	Повна кольорова різниця після 200 годин ксенонового тесту згідно ISO4892-2		DE*<1.7
Поверхня	АМК-МВ- 009.09/2010	Рівномірна поверхня, дефекти поверхні не повинні виділятися на відстані 0,7 м . Ідеальна поверхня недосяжна зважаючи на особливості технології, дрібні дефекти та недоліки поверхні допускаються	пройдено

Порядок перевірки якості поверхні згідно

АМК-МВ-009.09/2010

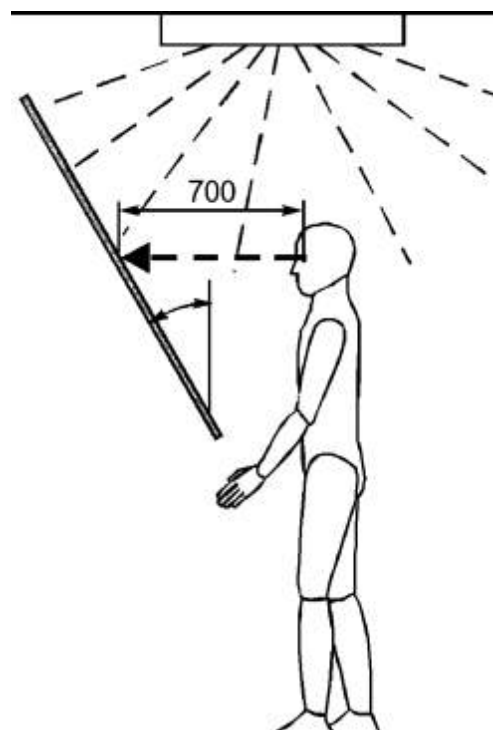
Відстань до перевіряемого об'єкта - 700 мм.

Кут нахилу від перпендикуляру -30 °.

Освітленість -1000-2000 Лк.

Тип світла денне світло. Температура кольору 6500 К.

Період спостереження макс. - 20 секунд

**ДОДАТОК:**

ВЛАСТИВОСТІ	МЕТОД ВИПРОБУВАНЬ	ОДИНИЦІ ВИМІРЮВАННЯ	ЗНАЧЕННЯ
Густина	DIN53479	г/см3	0,85+-0,05
Стійкість до спалахування	UL Standart 94		94 HB

СПЕЦІАЛЬНІ ПОРАДИ: Параметри , вказані в даному технічному листі є інформативними. Кінцевий продукт із-за впливу технології та матеріалів може несуттєво відрізнятись від зазначених вище даних.

Таблиця 3. Стійкість поверхні матеріалу **LUXEFORM CRYSTALINE** до впливу речовин :

Назва речовини	Час впливу	Результат
Чорний чай	24 години	Без видимих змін
Кава розчинна	24 години	Без видимих змін
Кока-кола	24 години	Без видимих змін
Пепсі-кола	24 години	Без видимих змін
Солоний розчин	24 години	Без видимих змін
Томат	24 години	Без видимих змін
Кетчуп	24 години	Без видимих змін
Майонез	24 години	Без видимих змін
Червоний буряк	24 години	Без видимих змін

Яблуко	24 години	Без видимих змін
Лимон	24 години	Без видимих змін
Апельсин	24 години	Без видимих змін
Гранат	24 години	Без видимих змін
Червоне вино	24 години	Без видимих змін
Коньяк	24 години	Без видимих змін
Спирт	24 години	Без видимих змін
Майонез	24 години	Без видимих змін
Перекис водню	24 години	Без видимих змін
Миючий засіб гелевий	24 години	Без видимих змін
Рідке мило	24 години	Без видимих змін
Гель для душу	24 години	Без видимих змін
Шампунь	24 години	Без видимих змін
Зубна паста	24 години	Без видимих змін
Засіб для миття унітазу рідкий	24 години	Без видимих змін
Фарби акварельні	24 години	Без видимих змін
Фарби для струменевого принтера	24 години	Без видимих змін
Кип'яток	24 години	Без видимих змін
Сода	24 години	Без видимих змін
Розчинник для фарби 647	24 години	Невеликі зміни блиску
Уайт-спирит	24 години	Невелика зміна відтінку
Маркер перманентний	24 години	Без змін
Коректор-ручка	24 години	Невелике посвітління
Олія	24 години	Без видимих змін

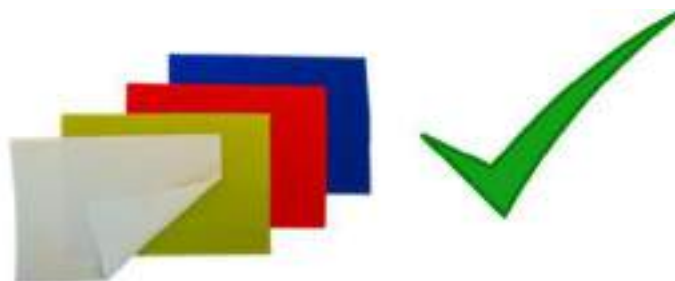
ІНСТРУКЦІЇ З МОНТАЖУ

1. Готові панелі **LUXEFORM CRYSTALINE** мають транспортуватись на оригінальних пакувальних одиницях.
2. Розвантаження пакувальних одиниць проводити тільки з поперечної сторони. Знімати панелі із палети тільки вертикальним рухом без поздовжнього переміщення.
3. Зберігати панелі **LUXEFORM CRYSTALINE** або конструктивні елементи на оригінальних піддонах, або опори із 5 дерев'яних брусків
4. Заборонено зберігати необроблені панелі та конструктивні елементи під відкритим небом у вологих приміщеннях **>65 % вологості** повітря.
5. Завжди зберігати необроблені панелі та конструктивні елементи у відповідності до місця встановлення, оберігати від прямих джерел впливу ультрафіолету.
6. Для маркування деталей при переробці панелей на конструктивні елементи, крайкуванні чи монтажу готових виробів **не рекомендується використовувати перманентні маркери** із написом **Permanent** (навіть по захисній плівці). **Рекомендовано використовувати** маркери сухостираємі для білих дошок типу **Flipchart** (Найкраще зарекомендував себе **BuroMax White board marker**).
7. Перед встановленням дати зібраним елементам акліматизуватись при температурі **18 °C** не менше **24 годин**. Якщо транспортування проводилось нижче 0°C акліматизація **не менше 48 годин**.
8. Забороняється класти гострі та важкі предмети на необроблені панелі та зібрані елементи для запобігання ушкодження поверхні.
9. Матеріал **LUXEFORM CRYSTALINE** розрахований на вертикальне застосування всередині приміщень. Інші варіанти застосувань потрібно визначати експериментальним шляхом або за консультацією з виробником.
10. Перед обробкою / монтажем всі матеріали/компоненти потрібно перевірити на предмет пошкоджень та дефектів.
11. Зберігання перед установкою потрібно проводити в оригінальній упаковці в закритому опалюваному приміщенні.
12. Забороняється працювати з будь-яким ріжучим чи слюсарним інструментом на поверхні матеріалу.
13. Дозволяється свердлити отвори під петлі та ручки на місці монтажу ручним електроінструментом (див. розділ обробка).
14. Для запобігання появи тріщин із-за внутрішньої напруги при обробці і монтажі потрібно уникати натягу.
15. При обробці та монтажу застосовувати лише загострений інструмент.
16. Несучі конструкції, що з'єднуються між собою- вирівняти по вертикалі та горизонталі.

17. Кромки вирізів плит основи із деревинно-стружкових матеріалів і кромки необроблених панелей повинні бути загерметизовані доступними на ринку видами санітарних герметиків для забезпечення водонепроникності.
18. Всі отвори в плитах потрібно загерметизувати під час монтажу для забезпечення водонепроникності.
19. При очистці загрубілий бруд може залишати подряпини, тому забруднені місця потрібно чистити обережно за допомогою серветки із **мікрофібри**.
20. Забороняється ставати на незмонтовані або змонтовані елементи **LUXEFORM CRYSTALINE**. При обслуговуванні поверхні **заборонено** використовувати потужні розчинники, луги, кислоти, промислові очисники засоби для очистки каналізації, газових плит, побутові абразивні миючі засоби, абразивні серветки.
21. Монтаж елементів дозволяється у вертикальному положенні.
22. Захисну плівку знімати лише після встановлення конструктивних елементів.
23. При знятті захисної плівки не використовувати гострі металеві предмети (ножі, ножиці, леза і т.д.) Плівка нормально знімається руками.
24. Після зняття захисної плівки виріб вже готовий до застосування і не потребує будь-яких додаткових маніпуляцій.

Догляд за матеріалами **LUXEFORM CRYSTALINE**

Очистку поверхні виробів **LUXEFORM CRYSTALINE** від пилу слід проводити за допомогою серветок із мікрофібри без ворсу. Даний вид серветок не залишає ворсинок на поверхні виробів, надає найкращого блиску.



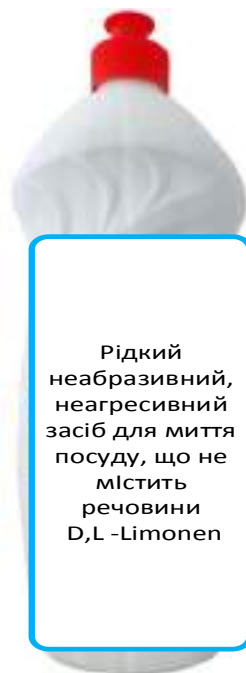
Очистку виробів **Luxeform Crystalline** від бруду слід проводити за допомогою засобів для чистки скла та дзеркал



та м'яких тканинних серветок



або теплої води, з розчиненими в ній кількома краплями рідких неагресивних, неабразивних засобів для миття посуду, **що не містять** речовини D-Limonen, L-Limonen,



та неабразивних поролонових губок



з послідовним протиранням зволоженою губкою чи серветкою та витиранням насухо.

! Забороняється використовувати для очистки від стійких забруднень поверхні виробів **LUXEFORM CRYSTALINE** губки із жорстким ворсом із матеріалу типу скотч –брайт,



жорсткі серветки,



металеві жорсткі серветки,



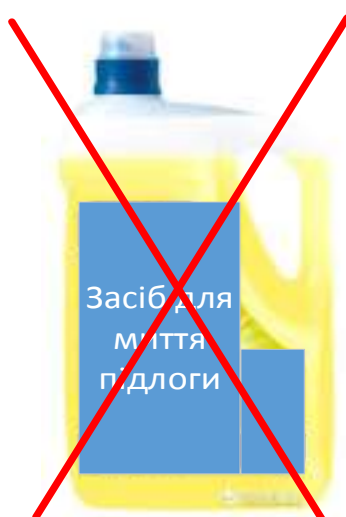
жорсткі щітки,



Кухонні ножі,



Засоби для миття підлоги, засоби для чистки духових шаф та гриля.



агресивні миючі засоби для сантехніки, засоби для очистки каналізації, засіб "білизна",



порошкові абразивні чистячі засоби,



Органічні та неорганічні кислоти, луги , промислові розчинники.



Дизпаливо, бензин, гас (керосин), ацетон.

