

DuPont **CORIAN®**

GYÁRTÓI KÉZIKÖNYV



Jelen kézikönyv a Corian® hatékony és biztonságos összeállításához szükséges útmutatásokat tartalmazza. Ismerteti azon szakmai ismeretek normáit, amelyek ahhoz szükségesek, hogy a fogyasztó elégedett legyen.

A rövid kézikönyvben leírt összeállítási eljárást elismerték Európában, Közép-Keleten és Afrika régióiban és az összeállítás során alkalmazni kell őket annak érdekében, hogy megfeleljenek a DuPont tíz (10) éves Meghatározott Garancia Programjának. A Corian® összeállításával kapcsolatban Corian® szállítójától kaphat további részletes tájékoztatást.

A DuPont semmiféle felelősséget nem vállal arra az esetre, ha ezeket a technológiákat más termékekre alkalmazzák.

Tartalomjegyzék

BEVEZETÉS

- A. MI A CORIAN®
- B. KÖRNYEZET
- C. BIZTONSÁG
- D. SZERSZÁMOK ÉS TARTOZÉKOK
- D1 FŰRÉSZEK ÉS FŰRÉSZLAPOK
- D2 HORNOLÓ GYALUK ÉS GYALUKÉSEK
- Da CSISZOLÓGÉPEK ÉS CSISZOLÓPAPÍROK
- D4 RÖGZÍTÉSI RENDSZEREK
- D5 SABLONOK
- E. A CORIAN® ELLENŐRZÉSE
- F. TÁROLÁS ÉS KEZELÉS
- G. ÖSSZEÁLLÍTÁS
- Gi A CORIAN® VÁGÁSA
- G2 ILLESZTÉSEK POZÍCIONÁLÁSA
- G3 A CORIAN® ILLESZTÉSE
- GA ÉLEK RÉSZLETEI ÉS FÜGGŐLEGES DARABOK
- G5 DERÉKSZÖGŰ ILLESZTÉS
- G6 FORMA-IGAZÍTÁS
- Gy TŰZHELY KIVÁGÁSA
- G8 KERETEK ÉS ALÁTÁMASZTÁS
- G9 ALAKÍTÁS HŐKEZELÉSSSEL
- G10 FALBURKOLÁS
- G11 KÉSZRE MUNKÁLÁS ÉS POLÍROZÁS
- H. TELJESÍTMÉNY-TULAJDONSÁGOK
- I. GARANCIA

A. MI A CORIAN®

A Corian® egy szilárd, nem porózus, $\pm 1/3$ (polimethyl metilakrilátként vagy PMMA-ként is ismert) akrilgyantából és $\pm 2/3$ alumínium trihidrátból, egy bauxitból nyert természetes ásványi töltőanyagból álló felületi anyag. A Corian®-t lakásokban és kereskedelmi létesítményekben dekorációs célra alkalmazzák. Tervezési sokoldalúságot, funkcióknak megfelelő felhasználást és tartósságot kínál. Lapokban és különböző alakzatokban szállítva hagyományos famegmunkáló szerszámokkal tetszés szerint alakítható. A Corian® egy eredeti tömör felületi anyag, amit kizárólag a DuPont gyártja. Pultok, asztalok, fürdőkádak/zuhanyfülkék, konyhai mosogatók, laboratóriumi pultok széles körben, számos területen elfogadott anyaga, pl. szálláshelyek, egészségügyi létesítmények, bankok, butikok, éttermek.

B. KÖRNYEZET

A DuPont és minden terméke számára fontos szempont a környezet. Számos olyan kezdeményezést fejlesztettünk ki, amelyek elősegítik a sikeres üzletet anélkül, hogy a jövő generációkat veszélyeztetnék, miközben zéró hulladék előállításra és zéró kibocsátásra, energia- és forrástakarékosságra, az anyag újrahasznosítására stb. törekszünk.

A Corian® tehát „zöld” anyagnak tekinthető, mert ...

- **Tartós és megújítható:** sokáig tart és könnyű javítani és felújítani. Mivel újra feldolgozható, a Corian® a megmunkálás során 1/3-dal kevesebb hulladékot eredményez, mint a kő.
- **Kémiaileg semleges és környezetvédelmi szempontból megbízható:** nem lép azonnal reakcióba más vegyi anyagokkal vagy elemekkel, ezért környezetterhelése csekély. A Corian® így a legszigorúbb élelmiszer-szabványoknak is megfelel. Az anyag színezésére használt pigmentek élelmiszerekkel érintkezve is használhatók.
- **Nem mérgező:** a Corian® szobahőmérsékleten nem mérgező, gázokat vagy illékony szerves vegyületeket nem bocsát ki. Tűz esetén a Corian® tisztán ég, füstkibocsátása jelentéktelen. Tehát a Corian® ragasztók és tömítőanyagok szervesanyag-kibocsátása a kezelés során jóval az USA és EU-normák alatt marad.

C. BIZTONSÁG

A biztonság a DuPont-nál vállalati kincs.

A DuPont biztonság-tudatossága a cég kezdeti időszakáig (1802) nyúlik vissza, amikor puskapor-gyárat működtetett. A biztonság ezen kezdeti napok óta a DuPont kultúrájának állandóan része.

Javasoljuk, hogy Önök, mint Corian® feldolgozók, alkalmazzák a jelen útmutató szerinti biztonsági irányelveket.

Biztonsági irányelvek:

1. A különböző szerszámok használata előtt saját biztonsága érdekében olvassa el a használati utasítást és tartsa be a biztonsági előírásokat.
2. Minden szerszámot földeljen.
3. Távolítsa el a beállító és szorító kulcsokat.
4. A munkahelyet tartsa tisztán.
5. Tartsa távol a gyerekeket és látogatókat.
6. A szerszámokat ne erőltesse.
7. A megfelelő szerszámot használja.
8. Viseljen megfelelő ruházatot.

9. Amikor kéziszerszámokkal dolgozik, mindig használjon biztonsági szemüveget vagy engedélyezett védőpajzsot és füldugót.
10. Rögzítse a munkadarabot. Ha praktikus, a munkadarab leszorításához használjon befogószerkezetet vagy satut.
11. Gondoskodjon a szerszámok karbantartásáról.
12. Az ajánlott tartozékokat használja.
13. Kerülje a véletlenszerű bekapcsolást.
14. Sohasse álljon a szerszámra.
15. A megsérült alkatrészeket ellenőrizze és cserélje ki.
16. A szerszámot sohasse hagyja őrizetlenül.

Különösen, ha a Corian®-t és annak tartozékait mozgatja:

17. A Corian®-t legalább két ember mozgassa, ne hajlítsa, használjon erős munkavédelmi kesztyűt és ha lehet, emelőhevedereket.
18. A dobozba csomagolt termékeket ne halmozza fel nagyon magasra és nem biztonságos módon.
19. Ne dolgozzon nedves csiszolással, ha a szerszám az elektromos hálózatba van csatlakoztatva.
20. **A denaturált szeszt (acetont, metanolt vagy etanolt), ragasztókat és egyéb mérgező vagy gyúlékony anyagokat tartsa jól szellőző helyen.**
21. A csiszolás és a Corian® egyéb gép megmunkálása során keletkező por és pára nem okoz szokatlan veszélyt. Azonban azt javasoljuk, hogy a porszennyeződés minimálisra csökkentése érdekében porszívóra csatlakoztatható szerszámokat használjon
22. Több komponensű ragasztók zárt térben (pl. fürdőszobák stb.) történő használata esetén gondoskodjon a megfelelő szellőzésről, ellenkező esetben a szerves gőzökhöz viseljen gázálcot.

A DuPont™ Corian® tömör felületekhez az anyagbiztonsági adatlapokat a DuPont cég honlapjáról (<http://msds.dupont.com>), a www.corianenterprise.com honlapról (QN tagok számára korlátozott hozzáférés) vagy Corian-szállítójától szerezheti be.

Baleset esetén az európai orvosigazgatót a **+32/15/21.28.27** vagy **+32/475/42.80.82** telefonszámon lehet elérni. Adja meg a beteget kezelő orvos nevét és telefonszámát és a baleset részleteit.

Az európai orvosigazgató felveszi a kapcsolatot a kezelőorvossal, hogy

1. Többet megtudjon arról, hogy mi történt
2. Megbeszélje a szóban forgó termékkel kapcsolatos legjobb terápiát.

D. SZERSZÁMOK ÉS TARTOZÉKOK

Az asztalos üzemek többsége rendelkezik Corian® megmunkálásához szükséges eszközökkel. Nincs kifejezett ajánlás arra, hogy milyen márkát használjon a Corian® megmunkálásához. A Corian® azonban megköveteli, hogy a fűrészlapok és gyalukések volfram karbid betétesek legyenek és a gépi szerszámoknak elég erősnek kell lenni ahhoz, hogy biztosítsák az összeállítás minőségét és a gép hosszú élettartamát.

Az alábbiakban olyan famegmunkáló berendezéseket sorolunk fel, amelyek lehetővé teszik a Corian® lapok és alakzatok hatékony és biztonságos megmunkálását:

D.1. FŰRÉSZEK ÉS FŰRÉSZLAPOK

Bármilyen típusú körfűrész lehet használni a Corian® fűrészeléséhez és méretre szabásához. A legelfogadottabb általános változatok:

- Adagolóvályúval rendelkező stabilfűrész
- 45 fokban dönthető lyukfűrész fűrész
- Nagy teljesítményű hordozható körfűrész
- Gerenda-fűrész

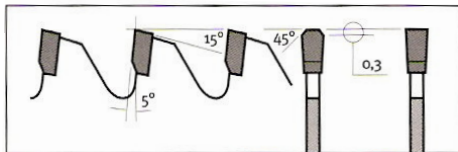
- Vertikális betétvágó fűrész
- Víz hűtésű gyémánt-betétes fűrész
- Radiális kézfűrész

A körfűrész típusától függetlenül minden fűrésznek:

1. nagy teljesítményűnek,
2. három élű, volfram karbid betétesnek kell lenni, amit csak a Corian® vágására használnak;
3. –5...+10 fokos dőlésszögű betétekkel, amelyek kifejezetten „kemény műanyag vágására” készültek
4. sima fűrész, kis farkasfogakkal, sárgaréz betéttel és nehezebb kerettel
5. meg kell felelni a helyi biztonsági szabványoknak.

A fűrészlapokat rendszeresen kell élesíteni 400-600-as szemcsefinomságú csiszolókoronggal.

A fűrészlapoknak 25 mm átmérőnként 8 foggal kell rendelkezni.



Az alábbi táblázat tartalmazza a Corian® vágásához legalkalmasabb száraz lapokat.

Penge átmérő mm	Vágás-szélesség mm	Lap-vastagság mm	Vágás-mélység mm	Fogak száma mm	Fog-hézag mm
200	2.8	2.2	30	64	9.8
250	3.2	2.6	30	80	9.8
300	3.2	2.6	30	96.	9.8
350	3.6	3.0	30	112	10.2
400	4.4	3.6	30	128	10.5
450	4.4	3.6	30	144	9.8
500	4.4	3.6	30	160	9.8

D.2.HORNYOLÓ GYALUK ÉS GYALUKÉSEK

A Corian® megmunkálása során a hornyoló gyalu felbecsülhetetlen értékű.

Az alábbiakban olyan hornyoló gyalukat sorolunk fel, amelyek lehetővé teszik a hatékony mindennapi megmunkálást.

Nincs abszolút ajánlás arra, hogy milyen márkájú vagy melyik gépi gyalut használja a Corian®-nal történő munkavégzés során.

Csak jó minőségű volfram karbid betétes gyalukéseket használjon. Győződjön meg arról, hogy állandóan élesek legyenek. A gyémánt fűrészlapok és gyalukések nagyon jól használhatók a Corian® megmunkálása során – hasznos lehet egy szakkereskedővel konzultálni.

Az alábbiakban ismertetjük a feladatokat és a használandó gépi gyalukat.

FELADAT	MIN. ERŐ	SZERSZÁM/GYALUKÉS
---------	----------	-------------------

Általános célú munka: pl. perem és illesztés vágás, kivágás	1600W	10 mm karbid betétes kéthornos , 12mm* fogásmélység
Nagy teljesítményű munka: pl. kötegelt kivágás, benjo vágások, ívek	2200 W	10 mm karbid betétes egyhornos, 12 mm* fogásmélység
Rézmunka: pl. élkezelés	900 W	karbid betétes dekor gyalukés

*12 mm (UK-12.7 mm)

D.3. CSISZOLÓGÉPEK ÉS CSISZOLÓPAPÍROK

A Corian® kikészítése kritikus pontja annak, hogy a fogyasztó hogyan érzékeli azt, hogy Ön mennyire tud dolgozni a Corian®-nal.

A hatékony kikészítéshez szükséges szerszámok:

- szabálytalan körcsiszoló
- pneumatikus szabálytalan körcsiszoló (a leginkább ajánlott)
- 100, 180, 240, 280, 360 (600, 800 és 1200) szemcsefinomságú csiszolópapír (a finomabb szemcsék a nedves és száraz változat)
- Scotch-Brite™ 7447, 7448 tokmány vagy Jöst Superpad S/G 600
- IMFF™ mikro tárcsák 100, So, 60, 60, 40, 30, (15,9 mikron)

További részletek megtalálhatók a Corian Gyártási Kézikönyv „19. Kikészítés és polírozás” fejezetében.

D.4. RÖGZÍTÉSI RENDSZEREK

A Corian®-hez különböző típusú rögzítők használhatók.

Ajánlott többek között:

- rugós szorító
- G-szorító
- tolóretesz szorító

Az alábbi táblázat tartalmazza, hogy a különböző alkalmazásokhoz mely szorító rendszerek ajánlottak:

Feladat	Szorító típusa
Lefelé menő csíkok rögzítése	rugós rögzítő vagy tolóretesz rögzítő
Sablonok vagy egyenes élek helyben tartása	G-rögzítő vagy tolóretesz rögzítő
Lapok együtt tartása az illesztéshez	tolóretesz rögzítő

D.5. SABLONOK

A DuPont által gyártott sablonokat kell használni minden rézsútos kivágáshoz, az alakzat-illesztés előkészítéséhez.

A sablon-modellek és DXF fájlok speciális beszerezhetőségét megtudhatja a www.corianenterprise.com honlapról vagy Corian® szállítójától.

Saját készítésű sablonok S szerelési formákhoz használhatók.

Az „A” szerelésekhez a Corian® gyárt sablonokat. Annak elkerülése érdekében, hogy a Corian® több komponensű ragasztó a Corian® sablonhoz ragadjon, a sablonon alkalmazzon különböző bútorpolír bevonatokat. A képződő finom viasz megakadályozza a több komponensű ragasztó odatapadását.

A sablonokat úgy kell tárolni, hogy megőrizték jó állapotukat és élük formáját (például függőleges rácsos tárolóban).

Ez szükséges annak biztosításához, hogy a kivágások tiszták és simák legyenek, ami a forma beépítésénél tökéletes illesztést jelent.

E. A CORIAN® ELLENŐRZÉSE

Felhasználás előtt ellenőrizze a lapokat és az alakzatokat.

Ne dolgozzon olyan, a szabványnak nem megfelelő termékkel, ami nagyban megnöveli a feldolgozáshoz szükséges időt.

A DuPont csere-irányelvei nem teszik lehetővé a nem szabványos termékkel végzett munka miatti kártérítést.

Ha nem biztos a termék minőségében, a Corian® termék specifikációjáról a www.corianenterprise.com honlapon talál információt vagy konzultáljon Corian® szállítójával.

A lapok ellenőrzésének lényeges eleme a színazonosság ellenőrzése. A Corian® összetétele a gyártás-ciklusok között a természetes ásványi anyagok és a mesterséges akrilok komplex keverése miatt enyhe színváltozásokat eredményez. Ezért a termékekben elkerülhetetlen a színek eltérése (egy lapon belül vagy azonos színű lapok között).

Ezért a Corian® lehető legjobb színillesztése érdekében szigorúan be kell tartani az alábbi útmutatásokat:

1. lépés: Ugyanarról a raklapról használjon lapokat.
2. lépés: Minden lapon ellenőrizze a rányomtatott kódot és ha lehet, az egymáshoz legközelebb álló kódszámú lapokat használja fel (példa: 9063421 és 9063481).
3. lépés: Ellenőrizze a színek illeszkedését.

Ha a rányomtatott szám vagy címke egy komplett raklapon belüli lapról hiányzik, nagyon valószínű, hogy a lap ugyanabból a kötegből származik, mint a raklapon lévő többi. A 3. lépést ne hagyja ki, mielőtt elkezdi a munkát ezzel a lappal.

Ha a fenti irányelvek 3. lépése után jelentős színeltérést talál, vegye fel a kapcsolatot Corian® képviselőjével.

F. TÁROLÁS ÉS KEZELÉS

Ne próbálja meg a Corian® lapokat segítség nélkül kirakni vagy mozgatni.

Ne szállítsa a lapokat vízszintesen vagy alátámasztás nélkül, és kirakodáskor ne csupaszzal kezelje őket.

A termék törékeny, nehéz és óvatosan kell vele bánni annak biztosításához, hogy első osztályú anyag kerüljön a munkasztalra.

A lapokat úgy kell tárolni, hogy a termék teljesen sík legyen, azaz ne görbüljön meg.

A Corian® lapokat és formákat +15 és +23 °C között a legjobb tárolni, száraz, jól szellőző helyen.

A formákat úgy kell tárolni, hogy könnyen hozzáférhetőek legyenek, a karton tartalma pedig azonosítható legyen. A formák dobozán ne tároljon nehéz termékeket. A Corian®-t semmilyen körülmények között sem szabad szabadban tárolni.

Ha a Corian® rendkívül hideg hőmérsékletnek van kitéve, az anyaggal való munkavégzés megkezdése előtt meg kell várni, hogy szobahőmérsékletre, kb. +18 ... +20 °C-ra felmelegedjen.

A Corian® több komponensű ragasztót sötét helyen, állandó, 12-25 °C közötti hőmérsékleten kell tárolni. A Corian® több komponensű ragasztók két évig tárolhatók. Felhasználás előtt ellenőrizze a lejárat dátumát.

G. FELDOLGOZÁS

Az ebben a fejezetben ismertetett fő feldolgozási technológiák lehetővé teszik a Corian® lapok és formák hatékony feldolgozását.

Ez egy alaptájékoztató a Corian®-ról és ha összetettebb feldolgozás-technológiára van szükség, vegye fel a kapcsolatot Corian®-szállítójával vagy a www.corianenterprise.com web-lapról szerezzen be további információt.

G.1. A CORIAN® VÁGÁSA

A vágás előtt gondosan ellenőrizze a rajzot és készítse el a le szabási jegyzéket.

A Corian® tágulására és összeillesztésére minimum 3 mm toleranciát kell hagyni.

A falak közötti tágulásra minden Corian® felhasználás esetén legalább 3 mm rést kell hagyni.

Megjegyzés:

A 6 mm-es Corian® csak függőlegesen alkalmazható.

Lehetséges, hogy a 6 mm-es és 12,3 mm-es Corian® lapok között szín- vagy mintázat-eltérés van.

A „Lustra” színsorozat tervezéskor és összeállításkor bizonyos speciális mérlegelést igényel. Kérjük, vegye fel a kapcsolatot Corian® szállítójával vagy www.corianenterprise.com honlapunkon a Felhasználási kézikönyv, 22. fejezetét keresse meg további tájékozódás céljából.

G.2 ILLESZTÉSEK POZÍCIONÁLÁSA

Amikor a Corian® installálásának terveit vizsgáljuk, azt kettős célból tesszük:

1. Az illesztések elhelyezése úgy, hogy minimális mennyiségű Corian® lapot és kellékanyagot kelljen felhasználni.
2. Az illesztéseket úgy elhelyezni, hogy a termék teljesítménye maximális legyen.

G.2.1. Az illesztések pozíciójának kiválasztása

Az illesztéseknél a szálaknak illeszkedni kell egymáshoz; azaz az illesztéseket vagy a lap hosszán függőlegesen vagy azzal párhuzamosan kell elhelyezni. Minden ellentétes végű illesztést alá kell támasztani.

Az illesztések legjobb elhelyezésének kiválasztása érdekében lépésről lépésre kövesse az alábbi eljárást:

1. Vegye figyelembe a tűzhely és/vagy hőkibocsátó készülékek elhelyezését.

Ahol lehet, (azaz a kialakítás és a gazdaságosság lehetővé teszi) az illesztés a tűzhely vagy a készülék elülső szélével párhuzamos legyen (kiugró sarkok). A pult-illesztések és a tűzhely közötti minimális távolság 250 mm.

2. A mosogatógép figyelembe vétele

Ahol lehet, (azaz a kialakítás és a gazdaságosság lehetővé teszi), az illesztések ne kerüljenek a mosogatógép fölé.

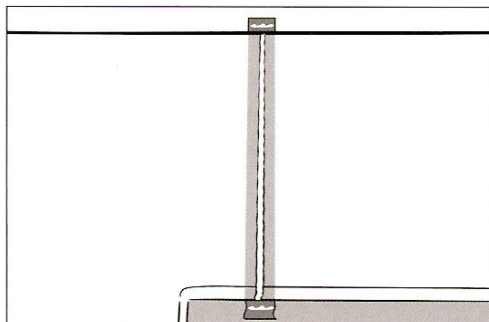
Megjegyzés:

Mindig tegyen szigetelőanyagot közvetlenül a mosogató fölé; a mosogató és a Corian® közé.

3. Belső sarkok figyelembe vétele

Ahol lehet, (azaz a kialakítás és a gazdaságosság lehetővé teszi) az alátámasztott illesztések a belső saroktól legalább 35 mm-re kerüljenek. Minden belső sarkot 5 mm-es rádiusszal kell kialakítani.

12c ábra: TOLJA ÖSSZE A LAPOKAT



4. Helyszíni illesztések figyelembe vétele és a szállítható elemek mérete

Gondosan mérlegelje a szállítható elemek méretét és súlyát és hatásukat a nem kívánatos helyszíni illesztésekre.

A helyszíni megtekintés során szerzett információk alapján határozza meg ennek a két ellentétes dolognak az egyensúlyát.

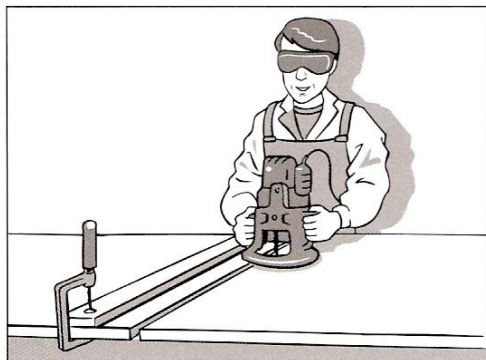
G.3. A CORIAN® ILLESZTÉSE

A Corian® két darabjának összeillesztésekor fontos, hogy a két darab pontosan illeszkedjen egymáshoz.

Az összeillesztendő két él ideális előkészítése a gyalun való áteresztés (tükör vágás).

Ez az eljárás egy szabványos kettős hornyolt gyalukéssel történik, ami egyszerre halad át az összeillesztendő két Corian® darab vezető élén, ahogy az alábbi ábra mutatja.

TÜKÖRVÁGÁS MÓDSZER



Az illesztés gyalulása után az összeillesztendő két élet 150/180 szemcsefinomságú csiszolópapírral gondosan át kell csiszolni, biztosítva, hogy a felső sarkok ne legyenek lekerekítve.

Mindkét élet tisztítsa meg minden olyan szennyeződéstől, ami az illesztést elszínezhetheti. Használjon tiszta denaturált szesszel átitatott fehér textilt vagy papírtörölt. Próbálja meg összeilleszteni a két élet, hogy teljesen illeszkednek-e.

Közvetlenül az illesztés alá tegyen műanyag szalagot, hogy a Corian®-t mozgatni tudja. A lapokat lentről felfelé haladva igazítsa ki mindaddig, amíg a homlokzati beállítás tökéletes nem lesz.

A két összeillesztendő darabot egymástól 3 mm-re helyezze el.

Az illesztés kitöltésére használjon azonos színű Corian® több komponensű ragasztót.

Tolja össze a lapokat és rögzítse anélkül, hogy túl szorosak legyenek.

A Corian® feldolgozási és installálási technológiájáról további információt kaphat a www.corianenterprise.com honlapon vagy Corian® szállítójától.

Megjegyzés:

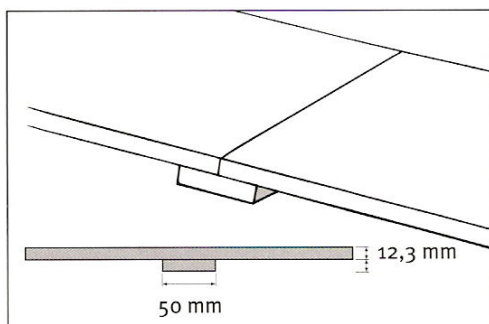
Minden Corian® illesztést alá kell támasztani azért, hogy megfeleljen a DuPont garanciális előírásainak.

Az alátámasztott illesztés az illesztést a Corian® lap tényleges hosszán erősíti.

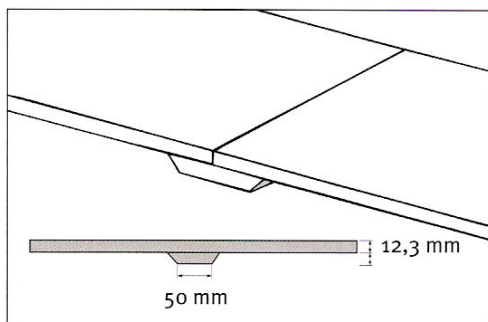
A Corian® alátámasztó csíknak ugyanolyan vastagnak kell lenni, mint a készítendő lapnak.

A csíknak végig kell futni az illesztés teljes hosszán és a Corian® ragasztót kell használni a Corian® alátámasztó csík teljes szélességében.

SZABVÁNYOS ALÁTÁMASZTOTT ILLESZTÉS

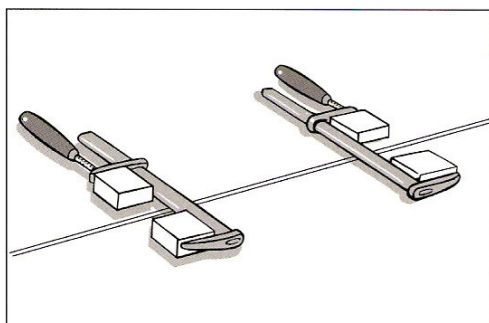


FERDE ALÁTÁMASZTOTT ILLESZTÉS



Hőforrás vagy bármilyen konyhai asztal közelében lévő minden Corian® illesztést ferdén alá kell támasztani.

CSÍKOK AZ ANYAGON + A RÖGZÍTÉSEKEN



Minden Corian® darabra tegyen kis kockákat meleg olvasztott enyvből és ezeket rögzítse G-szorítóval. Ne húzza meg nagyon.

Biztosítsa, hogy egy csepp enyv kerüljön az illesztés teljes hosszára, amikor a rögzítő nyomást alkalmazza.

Ha az enyv száraz és kemény, a felesleget távolítsa el egy gyaluval.

Az illesztés befejezésekképpen fogjon egy szabálytalan körcsiszoló-gépet vagy egy standard körcsiszolót 120-as szemcsefinomságú csiszolópapírral és csiszolja le a felesleges ragasztót és a lapok közötti egyenetlenségeket. Az első csiszolás befejezése után, vegyen egy 150-es szemcsefinomságú csiszolópapírt, az illesztési felületet csiszolja le és fényesítse.

Matt kikészítéshez 240 – 360 szemcsefinomságú papírral csiszoljon és a teljes felületet egy szürke Scotch-Bute™ párnával készítsse ki.

G.4. SZÉLEK ÉS FÜGGŐLEGES DARABOK

A szélek kialakítására különböző eljárások vannak:

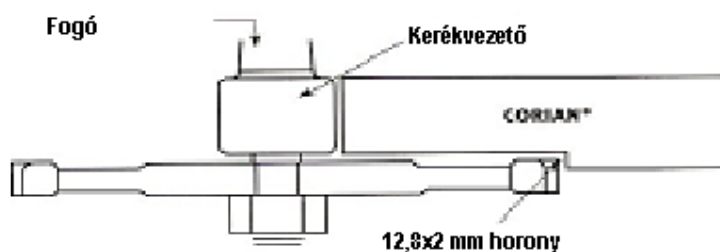
1. Hornyolósos szélkialakítás

A hornyolósos szélkialakítás további erősítést ad az illesztésnek, pontosabbá teszi a függőleges elhelyezést és javítja az illesztés minőségét.

Mivel a szemcsés színcsaládok alsó oldala egyenetlen vagy légbuborékokat tartalmaz, amelyek befolyásolják az illesztés minőségét, a fenti problémák kiküszöbölése érdekében ezt az eljárást javasoljuk.

Szükséges eszközök:

- 1600 W-os gyalu
- felülethornyoló kés (az alábbi ábra szerint)



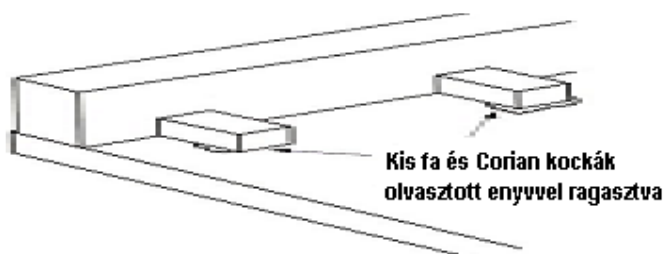
Megjegyzés:

A „Summit” és „Magna” színek 6 mm-es hornyolást igényelnek.

A Lustra színek esetében kérjük alkalmazzák feldolgozási útmutatónkat.

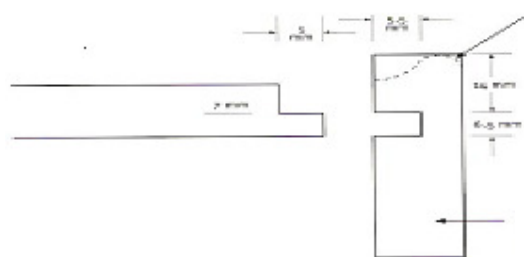
2. Nem hornyolt szélek

Egyenes éleket közvetlenül a Corian® lapok alsó oldalához is lehet illeszteni. Ha ezt a módszert alkalmazzuk, ellenőrizni kell, hogy a lap alsó oldalán nincsenek-e hibák és illesztés előtt a lapot függőlegesen, valamint az alsó oldalát mindig le kell csiszolni.

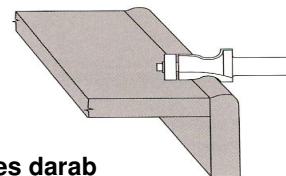
**3. Vízfogó élek**

A vízfogó élet a homlokoldalra alkalmazzák úgy, hogy a felső éle az asztallap fölött 2-3 mm-rel kiáll. Ez lehetővé teszi, hogy egy speciális gyalulás, lekerekítés céljából hozzáférjen és egy vízvezető peremet kialakítson.

CORIAN munkafelület A szélet egy párkánygyaluval lehet hornyolni



A szélet egy párkánygyaluval lehet hornyolni



előre hornyolt függőleges darab

4. Egyéb élformázás

A függőleges darabokra alkalmazott egyéb dekoratív élformázás egységes dizájn elemeket tudnak kölcsönözni a megmunkálási technológiáknak.

Példák a kedvelt élkialakításokra:

- ceruza-kerekítés
- boltív
- 15 fokos sarkítás

A megmunkálási technológiák minden élkialakítás esetében azonosak, az eltérések kialakításához mindössze eltérő gyaluprofilokra van szükség.

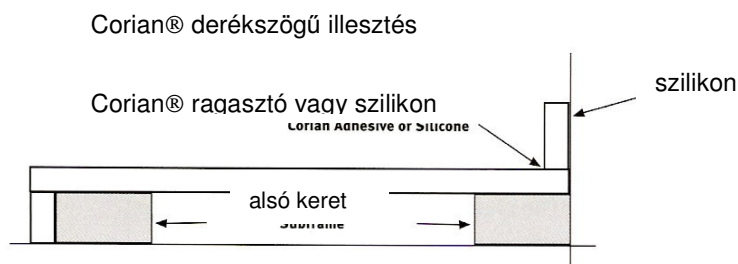
Élek enyvezése:

A megmunkálás során gyakran figyelmen kívül hagyják a nem teljesen együtt futó illesztést vagy élcsatlakozást. Ahol a Corian®-t saját magához vagy más anyaghoz csatlakoztatják, az összeillesztést teljesen ki kell tölteni megfelelő ragasztóval. Tehát, minden élcsatlakozást hasonló rugalmasságú ragasztóval kell kitölteni annak megelőzése érdekében, hogy az illesztésnél koncentrált nyomás alakuljon ki.

G.5. DERÉKSZÖGŰ ILLESZTÉS

G.5.1 Összekapcsolt derékszögű illesztés

Az összekapcsolt derékszögű illesztés a függőleges falnak az asztallap mögött feljövő része, ami egy egyszerű illesztéssel kapcsolódik az asztallaphoz



Ez egy gyors és egyszerű módszer a Corian® asztallap értékének

növelésére és Corian® ragasztóval vagy szilikonral ragasztható.

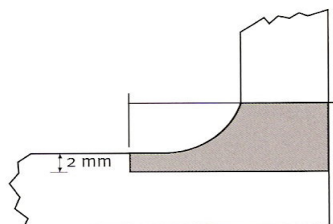
G.5.2. Derékszögű illesztés homorú sarokkialakítással

Homorú sarokkialakítást úgy készítjük, hogy az asztallap és a derékszögű illesztés közé egy lekerekített darabot helyezünk.

Erre három módszer van:

1. Az asztallaphoz illesztett betét módszere:

Az asztallaphoz illesztett betét módszeréhez egy 12.3 mm x 25 mm méretű kockára van szükség, amit 2 mm-re besüllyesztünk az asztallapba és ez képezi a szerelendő illesztés alapját. Ezt az az anyag teszi lehetővé, ami az asztallap és a függőleges között boltozat van.



ASZTALLAP BETÉTMÓDSZER

G.6. ALAKZAT-BEÉPÍTÉS

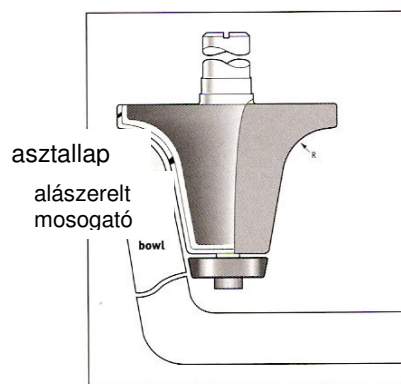
A Corian® alakzatok beépítésének precíz és pontos eljárásnak kell lennie, hogy mindig jó illeszkedést biztosítson.

Fontos a megfelelő szerszámok használata. Ezen kívül minden szerszámnak kiváló minőségűnek kell lenni, a gyalukéseknek élesnek és a támasztékoknak és mérőleceknak pontosnak és precíznek kell lenni.

Az alakzatok beépítéséhez lényegesek a következők:

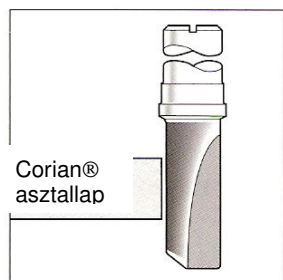
„S” módszer (aláépítés):

1. Erős vízszintes munkapad, ami lehetővé teszi, hogy az alakzatot beépítsék a lapba.
2. Legalább 1600 W-os gyalu, vezetősínnel és 12 mm-es tokmánnyal.
3. A beépítendő alakzatnak megfelelő sablon.
4. A javasolt két gyalukés az „S” illesztési modell elkészítéséhez:
 - Egyes hornyoló gyalukés, 10 mm
 - körhornyoló gyalukés (pl. Titman ROU-127-15)

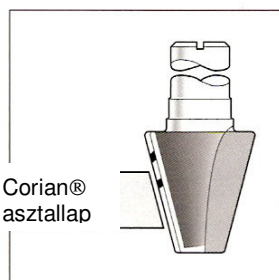


„A” módszer (ferde szerelés):

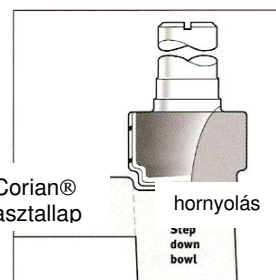
1. Erős vízszintes munkapad, ami lehetővé teszi, hogy az alakzatot beépítsék a lapba.
2. Legalább 1600 W-os gyalu, 30 mm-es vezetősínnel és 12 mm-es tokmánnyal.
3. A beépítendő alakzatnak megfelelő sablon.
4. Az ajánlott három gyalukés, az „A” illesztési modell elkészítéséhez:
 - Egyes hornyoló gyalukés, 10 mm (pl. Titman Xcoo1-10*12)
 - 15 fokos ferde gyalu (pl. Titman Xcioi*12)
 - Lefelé haladó módszert alkalmazó profil gyalu (pl. Titman XC206/12)



TITMAN XC001-10*12



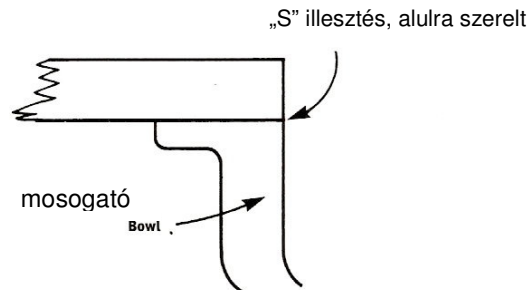
TITMAN XC101*12



TITMAN XC206/12

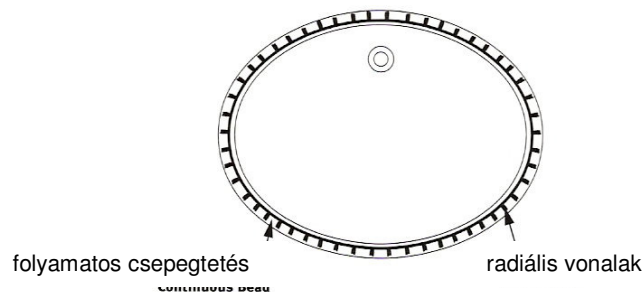
G.6.1. „S” módszer (alászerelés)

Az „S” változatú mosogató az asztallap alsó oldalára van enyveze.
Az illesztés ilyenkor a mosogató vertikális síkján van, mint ahogy az ábrán látható.



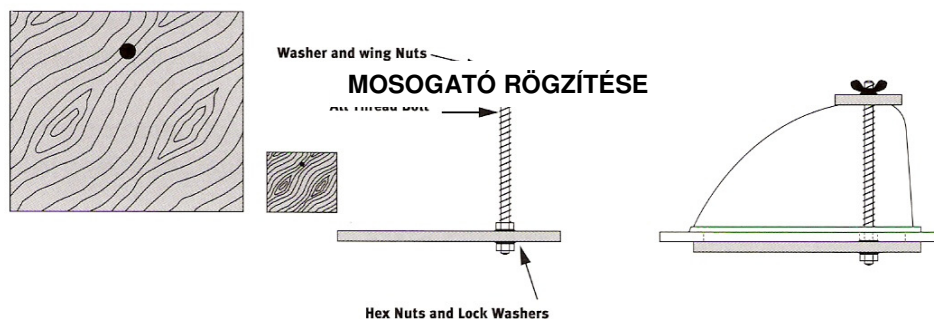
Az összeállítás lépései:

1. Fordítsuk meg a lapot és csiszoljuk simára azt a felületet, amire az alakzat kerül.
2. A saját készítésű sablont rögzítsük a megfelelő pozícióba (a lapnak még a felső oldala néz lefelé).
3. Egy vezető sínre rögzített, legalább 1600 W-os gyalut és egy egyes horonyvágó gyaluként használva hornyoljuk ki az öblös kivágást.
4. Távolítsuk el a sablont és próbáljuk beilleszteni a mosogatót.
A mosogatót pozícionáló kockákat enyvezzük a mosogató pereme köré, ha nincs hornyolva.
A mosogatót meleg-olvasztott enyvkockákkal helyezzük a kivágás közepére.
5. Az alászerelt Corian® mosogatókat mechanikai alátámasztás nélkül közvetlenül a Corian® lap alá lehet enyvezni, feltéve, hogy a lap és az alakzat az illesztés előtt le lett csiszolva és tisztítva.
6. Ellenőrizze a mosogató peremét, hogy nincs-e rajta sérülés (csináljon próba-beillesztést).
7. Tisztítsa meg a perem oldalát és az enyvezendő felületeket tiszta denaturált szesszel.
8. Fogjon egy Corian® ragasztót és tegyen egy vastag cseppet a mosogató nyílása köré 5 mm-re a peremtől.
9. Fordítsa meg a mosogatót és helyezze a beállító kockákhoz. Ellenőrizze a megfelelő illeszkedést.



10. A mosogatót nyomja erősen a helyére.
11. Használja a mosogató szorító rögzítőt (vagy hasonló eszközt) a mosogató megtartására mindaddig,

BOWL-CLAMPING FIXTURE

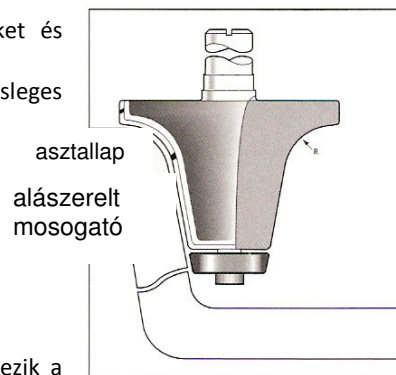


alátét és
szárnyascsavar

menetes csavar

hatlapú anya és zárócsavarok

12. Miután a ragasztó megkötött, távolítsa el a rögzítőket és fordítsa meg a mosogatót.
13. Egy körkéses gyaluval (Titman ROU-12/-15) a lap felesleges részét gyalulja le a mosogató belseje felé haladva.
14. Csiszolja le és fejezze be a mosogatót és a lapot.

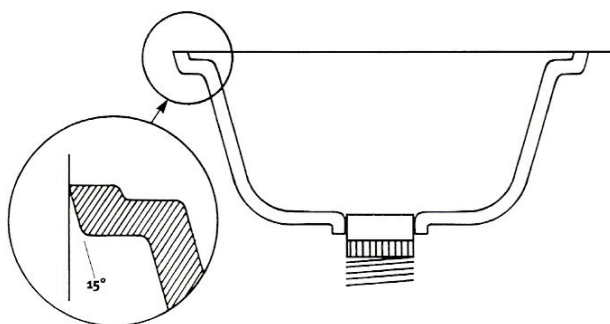


G.6.2. „A” módszer (ferde szerelés)

Az „A” változatú mosogató 15 fokos dőlésű peremmel rendelkezik a formázott terméken, lehetővé téve, hogy a mosogatót beleengedjék a lapba úgy, hogy az síkban illeszkedjen a lap felületével.

Megjegyzés:

Nem minden DuPont alakzat rendelkezik 15 fokos dőlésszögű peremmel, először ellenőrizze az alakzatot. Ha nincs meg a 15 fokos szög, olvassa el a 6.6.3 pontot, ami ismerteti, hogyan kell az „S” szerelésű alakzatot „A” szerelésű alakzattá alakítani.



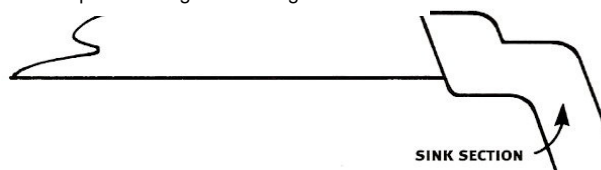
There are two methods of installing an “A” fit shape product:

Az „A” alakzatú termékek beszerelésére két m

1. Síkban történő beillesztés:

Az „A” mosogatóváltozatot síkban lehet az asztallapba beilleszteni. Mint a neve is feltételezi, ez a módszer az alakzatnak az asztallap síkjába történő beillesztését igényli.

15 fokos dőlésű mosogató
több komponensű ragasztóval rögzítve



mosogató-metszet

Az összeállítás lépései:

1. A lapot gondosan helyezze el egy vízszintes alátámasztott helyen úgy, hogy amikor áttolja rajta, elég hely legyen a hornyoló gyalu és a mosogató mélysége számára. A vágásterület alá tegyen alátámasztást vagy használja az alábbiakban leírt melegen olvasztott enyvkockákat.
2. A megfelelő sablont rögzítse és ne feledkezzen meg arról, hogy a dugó közepe vagy a mosogató közepe nem eshet egybe a kivágás közepével.
3. Az 1600 W-os gyaluhoz rögzített 30 mm-es vezető sínrel és a simító gyaluval gyaluljon az óramutató járásával megegyező irányba a sablon belseje körül.
4. A kivágást melegen olvasztott enyvkockákkal vagy fa alátámasztó csíkokkal támassza alá, hogy megakadályozza, hogy a központi darab átessen.
5. A 10 mm-es simító gyalut cserélje ki egy 15 fokos dőlésszögű gyaluval.
6. A gyalulás mélységét úgy állítsa be, hogy a kés csaknem levágja az anyag vastagságát, azaz körülbelül 12 mm-et.
7. Az óramutató járásával megegyező irányba gyalulja a ferde peremet a kivágásba.
8. A mosogatót rakja be a helyére. Előfordulhat, hogy nem illeszkedik szorosan az asztallapba.
9. Süllyessze tovább a gyalut, minden alkalommal egy kicsit többet vágjon le. Kétszer vagy háromszor át kell mennie rajta, hogy megfelelően üljön az asztallapban.

Ez a finom illesztés és beállítás kritikus szakasza.

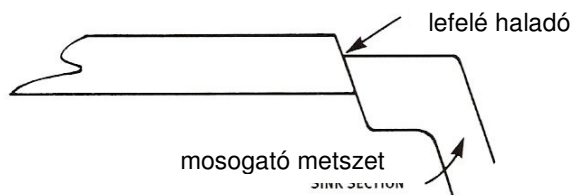
10. Távolítsa el a formát, ellenőrizze, hogy a mosogató benne ül-e a kivágásban, ellenőrizze a vízszintet és a réseket.
11. A kivágás alsó oldala körül takarószalaggal vagy fóliaszalaggal készítsen gátat annak megakadályozására, hogy a Corian® ragasztó kifolyjon az illesztésből.
12. Az enyv használata előtt tisztítsa meg a mosogatóperemét és a lap szélét fehér textíliával és tiszta denaturált szesszel.
13. Fogja a Corian® ragasztót és hívjon egy segítőt, aki ott áll Ön mellett.
14. Az enyvet vigye fel a mosogatóra és a lapra és nyomja a helyére.
15. Ha az enyv megköt, távolítsa el a felesleges enyvet és csiszolja addig, hogy a mosogató egy síkban legyen az asztallap felületével.

2. Lefelé haladó módszer

A lefelé haladó módszerhez a lapban a mosogató széle körül a maximum 1,5 mm-es horonyra van szükség.

Ezt a módszert akkor kell használni, ha az asztallappal azonos színű formázott terméket építenek be.

Ez az eljárás biztosítja, hogy a lap és az alakzat közötti legkisebb színeltérés is rejtve marad azáltal, hogy az illesztés síkjában törés keletkezik, mint ahogy az ábrán látható.

**Az összeállítás lépései:**

1. A lapot gondosan helyezze el egy vízszintes alátámasztott helyen úgy, hogy amikor áttolja rajta, elég hely legyen a gyalu és a mosogató mélysége számára. A vágásterület alá tegyen alátámasztást vagy használja az alábbiakban leírt melegen olvasztott kockákat.
2. A megfelelő sablont rögzítse és ne feledkezzen meg arról, hogy a dugó közepe vagy a mosogató közepe nem eshet egybe a kivágás közepével.
3. Az 1600 W-os gyaluhoz rögzített 30 mm-es vezető sínnel és a gyaluval gyaluljon az óramutató járásával megegyező irányba a sablon belseje körül.
4. A kivágást melegen olvasztott enyvkockákkal vagy fa alátámasztó csíkokkal támassza alá, hogy megakadályozza, hogy a központi darab átessen.
5. A 10 mm-es simító gyalut cserélje ki egy 15 fokos dőlésszögű gyaluval.
6. A gyalulás mélységét úgy állítsa be, hogy a kés csaknem levágja az anyag vastagságát, azaz körülbelül 12 mm-et.
7. Az óramutató járásával megegyező irányba gyalulja a ferde peremet a kivágásba.
8. A mosogatót rakja be a helyére. Előfordulhat, hogy nem illeszkedik szorosan az asztallapba.
9. Süllyessze tovább a gyalut, minden alkalommal egy kicsit többet vágjon le. Kétszer vagy háromszor át kell mennie rajta, hogy megfelelően üljön az asztallapban.

Ez a finom illesztés és beállítás kritikus szakasza.

10. A sablont ne távolítsa el, alaposan vizsgálja meg, hogy a mosogató jól ül-e a kivágásban, ellenőrizze, hogy vízszintes-e és hogy nincsenek-e rések.
11. A kivágás alsó oldala körül takarószalaggal vagy fóliaszalaggal készítsen gátat annak megakadályozására, hogy a Corian® ragasztó kifolyjon az illesztésből.
12. Az enyv használata előtt tisztítsa meg a mosogató peremét és a lap szélét fehér textíliával és tiszta denaturált szesszel.
13. Fogja a Corian® ragasztót és hívjon egy segítőt, aki ott áll Ön mellett.
14. Az enyvet vigye fel a mosogatóra és a lapra is és nyomja a helyére.
15. Miután az enyv megkötött, a profil gyalukést fogja be az 1600 W-os gyaluba.
16. Gyalulja újra a mosogatót a profil gyalu használatával. Lehet, hogy többször át kell menni rajta.
17. Óvatosan távolítsa el a sablont.
18. Gondosan csiszoljon le minden hibát, amit a gyalukés maga után hagyott és illessze a mosogatót a Corian® asztallapra.

Hasznos tanácsok:

Ne próbáljon egy „A” változatú mosogatót vagy medencét megfelelő eszközök nélkül szerelni.

A gyalukéseknek élesnek és jó állapotúnak kell lenni.

Erősen ajánlott a DuPont által gyártott sablonokat használni.

Ne rongálja meg az „A” változatú termékek finoman elvékonyított élet, mivel ez a tökéletes befejezés kritikus pontja.

Alaposan vizsgálja meg a doboz tartalmát, s győződjön meg róla, hogy a termék állapota megfelelő.

Ha előszerelt alakzatot tartalmazó asztallapot mozgat, ne hagyja, hogy a mosogatót tartalmazó darab meggömbölyjön vagy feszüljön.

Gondoskodjon róla, hogy elegendő munkaerő áll rendelkezésre ennek a törekeny és kritikus darabnak a mozgatásához.

G.6.3. Az „S” szerelésű alakzat átalakítása „A” szerelésű változattá:

Ahhoz, hogy a mosogató/medence peremén levágja az „A” változat beépítéséhez szükséges 15 fokos szöveget, a következő eljárásokat alkalmazhatja:

- Kézi gyalu használata
- Asztali gyalu használata
- CNC gyalu használata

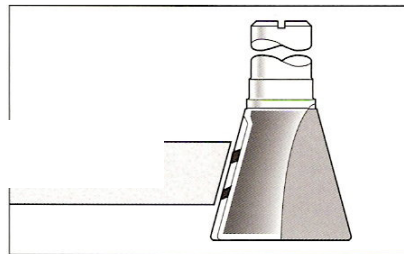
Kézi gyalu használata:**Szükséges eszközök:**

1. Min. 1600 W-os kézi gyalu,
2. \varnothing 30 mm-es előtolás-vezető,
3. „xy” alakzat (beszerezhető a DuPont-tól),
4. „xy1” sablon a gyaluláshoz (beszerezhető a DuPont-tól),
5. Csavarmenetes rúd $\geq \varnothing$ M10,
6. Alátétek,
7. Anyacsavarok \geq M10,
8. Fa tartókocka
9. M10-es csavarkulcs
10. Rögzítő tok a medencének/mosogatónak az állandó és merev támasztékba helyezéséhez

Alakzat összeillesztése:**Összeállítás lépései:****1. Kézi gyalu beállítása**

- \varnothing 30 mm-es megvezető felszerelése
- Szerelje fel a kettős hornyolású fordított kést (Titman ref. xc 111*12)
- Állítsa be a magasságot (+/- 35 mm)

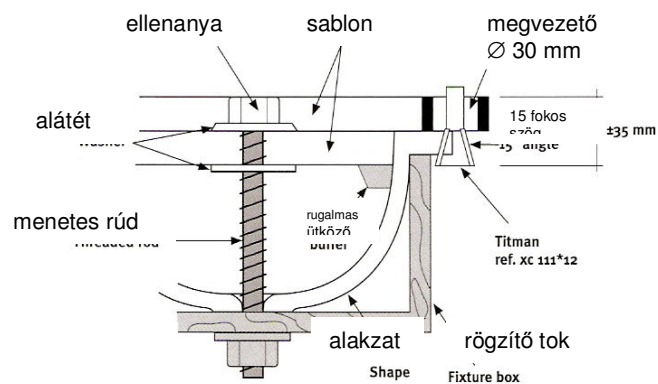
Corian® asztallap

**2. Alakzat**

-
-
- Tegye rá az alátétet
- Tegye be az anyacsavart és húzza meg a csavarkulccsal

előkészítése

Helyezze az alakzatot a gyalusablonra
Rögzítse menetes csavarral

**3. A-szög gyalulása**

- kapcsolja be a kézi gyalut
- várja meg, hogy a kézi gyalu elérje a teljes sebességet,
- az anyagot és a kézi gyalut hozza egy magasságra,
- lassan vezesse a gyalut az alakzat felé,
- vigyázzon, hogy mozdulatai egyenletesek legyenek.

4. Ellenőrzés

- A gyalulási profil sima-e, nincsenek rajta sérült élek vagy vibrálásra utaló jelek?
- Szükség esetén azonos beállítási szintet használva ismételve meg a gyalulást

5. Kapcsolja ki a kézi gyalut

6. Lazítsa ki az alakzatot a sablonból

- vegye ki az alakzatot a rögzítő tokból
- lazítsa meg a csavart
- távolítsa el az anyát, alátétet és tartó kockát,
- vegye ki az alakzatot a sablonból.

Megjegyzés:

A sérülések megelőzése érdekében használjon védőszemüveget.

A 15 fokos gyalulás szélei élesek és törékenyek. Ne sérüljenek meg!

Ha további információra van szüksége arról, hogyan kell a mosogatón/medencén 15 fokos szöveget vágni, keresse meg www.corianenterprise.com honlapunkat

(Gyártási kézikönyv, 16. fejezet Alakzatok) vagy vegye fel a Kapcsolatot Corian® szállítójával.

G.7. TŰZHELY-LAPOK KIVÁGÁSA

A DuPont erősen javasolja, hogy a tűzhely-lapok helyét a gyártó, a gyárban vágja ki, mivel a bonyolult technológia miatt a szerelő ezt nehezen tudja a helyszínen elvégezni. Ha azonban a szerelőnek nincs más választása és úgy találja, hogy ezt a munkát el kell végezni, akkor az alábbi eljárást kell követni:

A. Standard kivágási eljárás: (60 mm vagy nagyobb sugarú sarkokkal rendelkező tűzhelyek esetén)

1. A tűzhelyhez szükséges méretű sablont használva készítse el a kivágást a Corian®-ben, beleértve az alátét-támaszték első és hátsó sínjeit is. A Corian® kivágásához használjon megvezetőt és egy 12 mm x 50 mm-es egyenes gyalukést a legalább 1600 W-os gyaluban.
A kivágásnak a tűzhely szekrényénél körben legalább 3 mm-rel nagyobboknak kell lenni. Ajánlatos először a Corian® vastagságát átvágni és azután leengedni a kést az M.D.F. alsó ráámájához.
2. Cserélje ki a gyalukést és tegyen be egy speciális körgyalut (alsó és felső r. 1,5 mm).
Meleg-olvasztott enyvvvel a kivágás mindkét oldalára tegyen egy M.D.F. csíkot vagy rétegelt lemezt és hozza egy szintbe a kivágás gyalult élével.
3. A kivágás széleit csiszolja simára és ellenőrizze, hogy a csiszolás után ne maradjanak hornyok vagy hibák.
4. Használjon 3M™Scotch® alumínium szalagot. Körben hagyjon 3 mm-es rést. Javasoljuk, hogy Kaowool™ szigetelőszalagot használjon.
5. A peremről vagy a tűzhelykivágásról távolítsa el a felesleges 3M™Scotch® alumínium szalagot.

Megjegyzés: lásd a lenti ábrát!

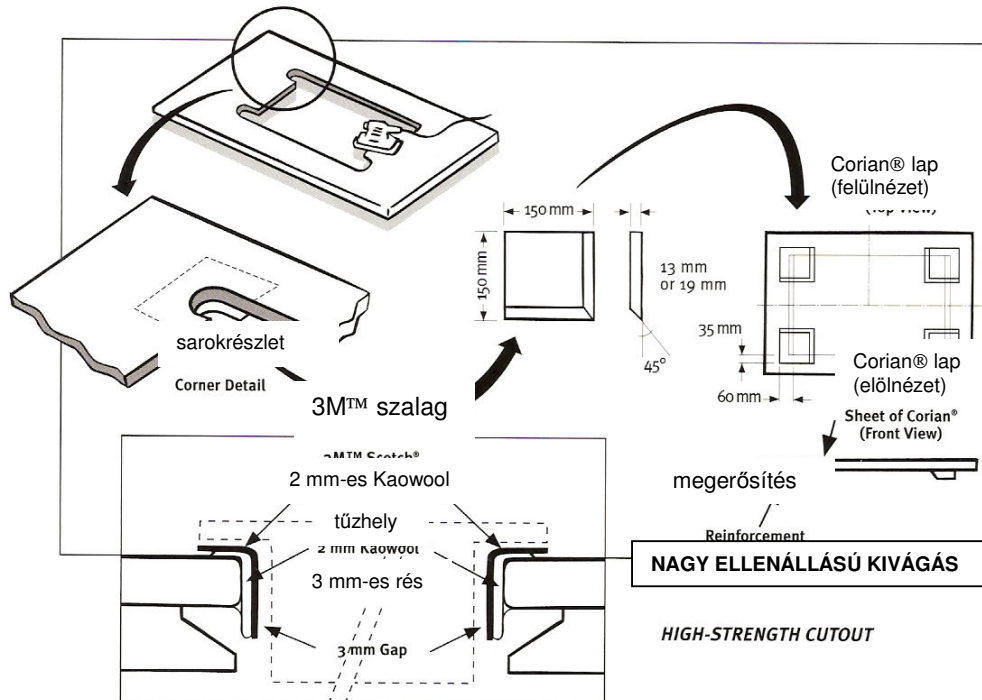
B. Nagy ellenállású kivágási eljárás (a négyzet alakú tűzhelyek beépítésének kötelező módszere)

(Ennek az eljárásnak és a papír sablonoknak a részletes leírását megtalálja a www.corianenterprise.com honlapunkon, Gyártási kézikönyv, Corian® kivágásai, 8. fejezet vagy vegye fel a kapcsolatot Corian® szállítójával.)

1. A kivágást gyaluval és 10-12 mm-es egyenes, éles karbid vágószerszámmal kell elvégezni, ehhez az eljáráshoz ez az egyetlen ajánlott eszköz.
Minden peremmérethez mindig a megfelelő sablont használja.
2. Nagyon ügyelni kell arra, hogy minden belső élet lecsiszoljon, eltávolítva a vibráció nyomait.
A felső és alsó éleket legalább 1,5 mm sugarúra kell lecsiszolni, mindaddig, amíg nincsenek lekerekítve és nem lesznek teljesen simák.
3. Különös figyelmet kell fordítani a sarkok csiszolására, mivel ez egy sebezhető terület. Ezért minden sarkot meg kell erősíteni egy második darab Corian®-rel és Corian® ragasztóval megragasztani. A kivágás és az

elektromos készülék között legalább 3 mm-es rést hagyjon. Ha lehet, még többet is. A részleteket lásd az alábbi ábrán.

4. A kivágás körül használjon 3M™Scotch® alumínium szalagot. A szalagot a felső felületre kell használni, ahol a tűzhely-nyílás pereme marad és a maradékot le kell nyomni a kivágásba. Javasoljuk, hogy Kaowool™ szigetelő szalagot használjon.
5. Mind a négy sarkot duplán meg kell erősíteni szalaggal, biztosítva, hogy minden élet lefedjen.



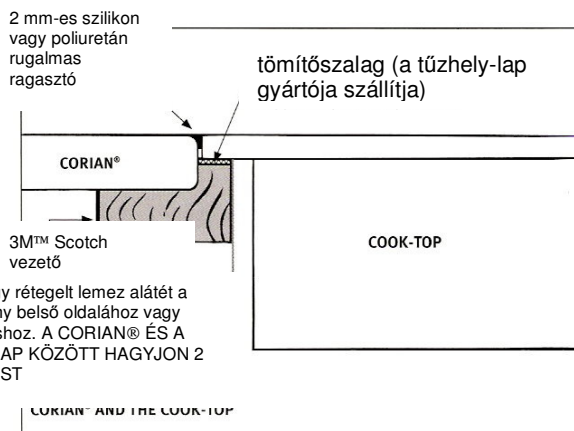
Megjegyzés:

A tűzhely mögött legalább 50 mm-es rést kell hagyni. Teljes falburkolás esetén a gáz készülék mögött javasolt 100 mm-es rés. Ez bizonyos termódosítást igényel. A Kaowool™-et különösen javasoljuk ipari konyhák és meleg büfék berendezéséhez.

HA A TŰZHELYKIVÁGÁS NEM A FENTI MÓDON KÉSZÜL, ELVÉSZ A DUPONT GARANCIA.

Megjegyzés:

A síkban szerelt tűzhelyekre a DuPont garancia csak az alábbi útmutató betartása esetén érvényes.



Fa- vagy rétegelt lemez alátét a szekrény belső oldalához vagy egymáshoz. A CORIAN® ÉS A FŐZŐLAP KÖZÖTT HAGYJON 2 mm RÉST

SÍKBAN BEÉPÍTETT FŐZŐLAP

TŰZHELYLAP

1. A kivágást gyaluval és éles, 10-12 mm-es egyenes, karbidbetétes vágószerszámmal kell készíteni, ez az eljárás egyedüli javasolt szerszáma. Mindig megfelelő sablont

használjon ahhoz, hogy a kivágás 2 mm-rel nagyobb legyen, mint a készülék kerülete.

2. Nagy gondot kell fordítani az összes belső él lecsiszolására, a vibráció nyomainak eltávolítására. A felső és alsó éleket min. 1,5 mm-es rádiuszra kell csiszolni mindaddig úgy, hogy le legyenek kerekítve és simák legyenek.
3. Különös gondot kell fordítani a sarkok csiszolására, mivel ez egy nagyon érzékeny terület. A kivágás és a készülék között legalább 3-6 mm rést kell hagyni. Ha lehet, még többet is.
4. A fából vagy rétegelt lemezből készült profilos támasztékokat rögzítse a szekrény belső oldalához és egymáshoz. A támasztékot védje 3M™ Scotch® alumínium szalaggal.
5. Használja a gyártó által szállított tömítő-szalagot, a készüléket állítsa be úgy, hogy a kivágás közepén legyen.

A tűzhely beépítéséhez:

- A tűzhelyet helyezze a kivágás közepébe.
- Ellenőrizze, hogy minden szigetelőanyag a helyén van-e.
- A tűzhelyet a gyártó szerelési útmutatójában leírtak szerint szerelje be.

Ha lehetséges, a főzőkészüléket folyamatos szilikon tömítővel rögzítse a Corian® asztallaphoz. Ha ez nem lehetséges, a készüléket rögzítse az alátéthez, egyetlen rögzítő pontot se húzzon meg nagyon, s vigyázzon, hogy egy csavar se menjen bele közvetlenül a Corian®-ba.

Megjegyzés:

Ha arra fel nem jogosított személy a tűzhely-kivágáson a beszerelés után bármilyen módosítást eszközöl, a garancia érvényét veszti.

G.8. KERETEK ÉS TÁMASZTÉKOK

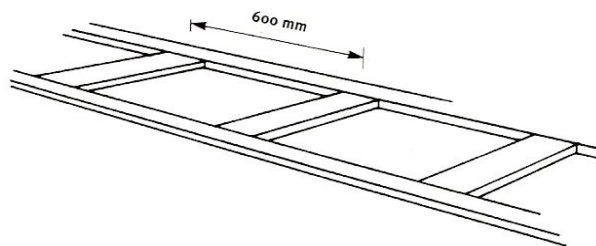
A Corian®-t egy erős kerettel alá kell támasztani. Ez a keret fokozza a szilárdságot, lehetővé teszi a Corian® mozgatását és a szekrényekhez rögzítést. Minden keretet rugalmas ragasztóval, pl. DuPont szilikon ragasztóval vagy DuPont Neoprene lapragasztóval a Corian® lapokhoz kell ragasztani. Rögzítés előtt a szekrényeket vagy alsó kereteket állítsa vízszintbe.

Különböző alátámasztó anyagokat lehet használni:

- nedvességálló MDF-lap
- nedvességálló szemcsés lap
- nedvességálló rétegelt lemez.

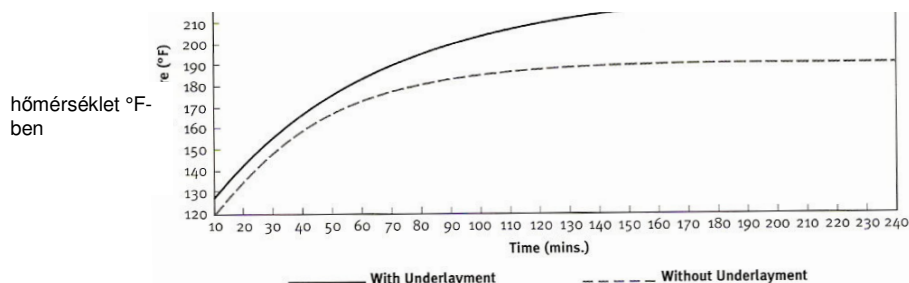
Feltétlenül szükség van első, hátsó és oldalsó alátámasztó keretre.

A rögzítés vagy szilárdság fokozása érdekében osztott alátámasztást lehet alkalmazni.



Az alábbi grafikon a Corian® lapokhoz használt teljes alátámasztás hatását mutatja.

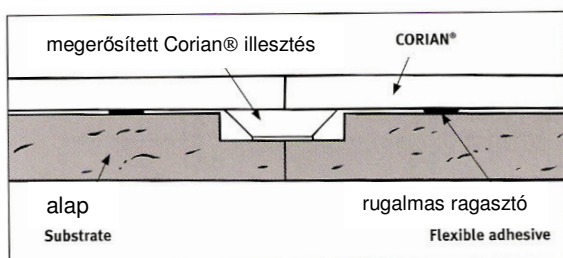
A CORIAN® LAPON BELÜLI HŐMÉRSÉKLET ALÁTÁMASZTÁSSAL ÉS ALÁTÁMASZTÁS NÉLKÜL



alátéttel idő (min.) alátét nélkül

Bár a teljes alátét hőképződést okozhat, a teljes alátétre a DuPont garancia csak akkor terjed ki, ha a következő útmutatásokat betartják:

A teljes alátámasztás szükségessé teszi, hogy a Corian® illesztést az alábbiak szerint megerősítsék:



MEGERŐSÍTETT ILLESZTÉSEK

Megjegyzés: L. 12. oldal, megerősített illesztések készítése

G.9. ALAKÍTÁS HŐKEZELÉSEL

A Corian® összetételének köszönhetően a Corian®-t az ebben a fejezetben szereplő útmutatások szerint lehet hőkezeléssel alakítani.

A Corian®-t hajlítás előtt 160-175°C közötti hőmérsékletre kell felmelegíteni.

Az alacsonyabb hőmérsékletek a Corian®-t megrepeszthetik vagy kifehéríthetik. A magasabb hőmérsékletektől felhólyagosodhat vagy elszíneződhet.

A melegítés időtartama a kemencétől és a formázandó darab nagyságától függ.

Útmutatóként az alábbi táblázat tartalmazza a felmelegítési időket:

lapvastagság	kemence-hőmérséklet	melegítés időtartama*
6 mm	160-175 °C	15-30 perc
12,3 mm	160-175 °C	25-45 perc
19 mm	160-175 °C	35-50 perc

*cca. melegítési idő, függ a fűtőberendezéstől

Megjegyzés:

A 175 °C-nál magasabb kemence-hőmérséklet a lap felületét túlmelegítheti, mielőtt a lap belseje elérné a hőkezeléssel alakításhoz szükséges hőmérsékletet. Ezt a hőmérsékletet ne lépje túl. A hőkezeléssel alakítás megkezdése előtt próbát kell csinálni a hőkezeléssel alakítás optimális hőmérsékletének meghatározása céljából.

A sikeres hőkezeléssel alakításhoz elengedhetetlen a megfelelő anyag-előkészítés. A sikeres hőkezeléssel alakítás lényeges része az ív sugara.

Az alábbi táblázat tájékoztat arról, hogy a Corian® standard hőkezeléssel alakítása során mennyi a minimálisan megengedett belső rádiusz:

lapvastagság	minimális belső rádiusz
6 mm	25 mm
1,23 mm	75 mm
19 mm	127 mm

G.10 FALBURKOLÁS

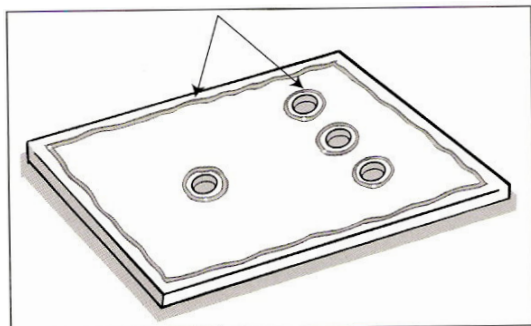
A Corian® számos függőleges alkalmazásra ideális.

Könnyű felrakni és a szilárd anyagok többségére felvihető:

- vízálló gipszkarton lapra
- nedvességálló rétegelt lemezre
- M.D.F. lapra
- bármely szilárd padozatra
- bármely gipsz bevonatú lapra.

A 6 mm-es Corian® függőleges alkalmazásokra való, vízszintes felületekre nem ajánlott.

1. Vágjon le minden falburkoló darabot és próbaképpen állítsa össze.
Ahhoz, hogy a DuPont-garancia követelményeit kielégítsék, minimum 3 mm-es túgulási teret kell hagyni (lineáris méterenként 1 mm).
2. A Corian® falburkoló hátoldalát tiszta denaturált szeszszel és tiszta ruhával tisztítsa meg.
3. A Corian® hátoldalára a következőképpen használjon DuPont Silicone vagy rugalmas P/U ragasztót:
 - a Corian® körbe vigyen fel folyamatosan egy ragasztócsíkot, kb. 25 mm-re a külső szélétől
 - Azután tegyen fel kb. 30 mm-es pettyeket egymástól egyenlő távolságra úgy, a középpontjuk között kb. 200 mm távolság legyen.
Minden kivágáshoz folyamatos szilikon-csík kell, kb. 20 mm-re a kivágás körül.
 - Azért, hogy a Corian® falburkolót ne kelljen merevíteni, a lap hátsó oldalán röviddel a falra ragasztás előtt meleg, olvasztott enyvot lehet alkalmazni.
 - A Corian® falburkolót erősen nyomja rá a falra, használjon egy egyenes vonalzót az esetleges eltérések ellenőrzéséhez.



ENYV A PANELEN.

Figyelem: Ne használja a Corian® -t szaunában, uszodában, párás helyiségekben vagy lépcső alatt.

G.11. KIKÉSZÍTÉS ÉS POLÍROZÁS

A Corian® végső kikészítése az a kritikus pont, amin a vevő észlelni tudja, hogy tud Ön dolgozni a Corian® -re..

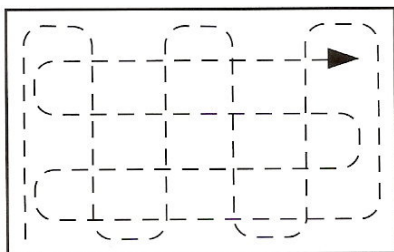
A Corian® felületének csiszolás előtti előkészítéséhez puha ruhával és szappan/víz oldattal távolítsa el minden port és szennyeződés-részecskét.

A kikészítés vevőigények szerint változhat. Mindennapos használatl kapcsolatos karbantartásra a matt vagy félfényes kikészítés ajánlott.

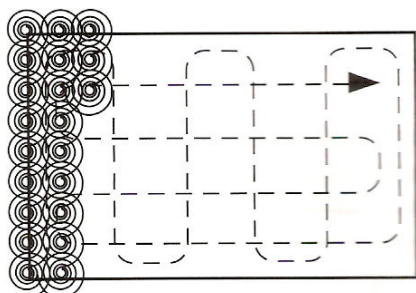
fényes felület	matt		félfényes		nagyon fényes
	egyszínű éserezett színek		minden nem egyszínű és nemerezett színek		minden szín
CORIAN® SZÍNCALÁDOK	Genesis, Venaro és Design Portfolio (egyszínű)		Sierra, Summit, Magna, Jewel, Lustra és Design Portfolio (mintás)		minden család
Követendő lépések	réteg				
1. lépés	100/80μ	80/100 P	100/80 μ	80/100 P	100/80 μ
2. lépés	60 μ	120 P	60 μ	120 P	60 μ
3. lépés	Maroon Scotch-Brite™ 7447 vagy useit™ Superpad S/G 240	180 P	320/40 μ	180 P	30 μ
4. lépés		Maroon Scotch-Brite™ 7447 vagy useit™ Superpad S/G 240	Gray Scotch-Brite™ 7448 vagy useit™ Superpad S/G 600	240 p	15 μ
5. lépés			papírtörő	320/360 P	9 μ
6. lépés				Gray Scotch-Brite™ 7448 vagy useit™ Superpad S/G 600	Finesse-it™ Finish Compound
7. lépés				papírtörő	

Az induló réteg elkészítése után végezzen egy, a durvától a finomig terjedő csiszolást, s a különböző rétegek között tisztítsa le a port a Corian®-ról.

Kerülje a felesleges nyomást. A legjobb módszer, ha beindítja a gépet és végig vezeti a Corian® felületén úgy, hogy mindenütt egyforma nyomást alkalmaz.



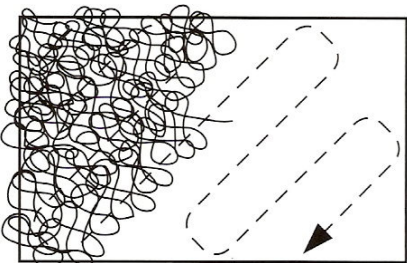
Amikor elkezdi a csiszolást, az” észak, dél, kelet, nyugat irányt” kövesse, minden csiszolás minden egyes lépésénél, kis kör alakú mozgásokkal lefedve a széleket, de az élék lekerekítése nélkül. (Csiszolásenként 1 minta ajánlott = csiszolási lépésenként minden irányba kétszer



A csiszolót kis körökben mozgassa „észak, dél” és „kelet, nyugat” irányban úgy, hogy a csiszolt területek kellőképpen átfedjék egymást. A csiszolótárcsát és a Corian® felületét minden lépés után tisztítsa meg.

Megjegyzés:

100 vagy 80 μ vagy 100 P csiszolópapír használatakor, ha lehet használja az exenter csiszolási módot. Finomabb csiszolótárcsák esetén a polírozás módot alkalmazza.



Finom csiszoláskor a mintát változtassa véletlenszerű 8-as mozdulatokra, az átlóhoz viszonyítva „észak, dél, kelet, nyugat” irányra. (Ugyanezt a modellt alkalmazza a papírtörölővel is.)

Fontos megjegyzések:

- Csiszolás közben ne alkalmazzon túl erős nyomást.
- Dolgozzon azonos nyomóerővel.
- Dolgozzon változatlan sebességgel.
- Megfelelő szerszámot használjon.
- Ha elkopott, cserélje a csiszolótárcsát.
- Profil nélküli függőleges felületekhez ajánlott egy kemény támasztó alátét.

5. TELJESÍTMÉNY-TULAJDONSÁGOK**A CORIAN® TERMÉKEK TELJESÍTMÉNY-TULAJDONSÁGAI**

Tulajdonság	Teszt-módszer	Jellemző eredmények		Mérték-egység	
		6 mm-es lap	12,3 mm-es lap		
Fajsúly	DIN ISO 1183	1,73-1,76	1,68-1,75	g/cm ³	1
Rugalmassági együttható	DIN EN ISO 178	8920-9770	8080-9220	Mpa	1
Rugalmassági erő	DIN EN ISO 178	49,1-76,4	57,1-74,0	Mpa	1
Nyúlás	DIN EN ISO 178	0,58-0,94	0,76-0,93	%	1
Kompressziós erő	EN ISO 604	178-179	175-178	Mpa	1
Ütésállóság (rugóterhelés)	DIN ISO 4586 T11	>25	>25	N	1
Ütésállóság (golyó ráejtése)	DIN ISO 4586 T12	>120	>120	cm	1
Felületi keménység (Mohs index)	DIN EN 101	2-3	2-3		1
Felület kopásállósága	DIN ISO 4586 T6	63-75	58-63	súlyvesztesség mm ³ /100 alk.	1

Forró vízzel szembeni ellenállóképesség	DIN ISO 4586 T12	0,1-0,7	0,1-0,3	súly%	1
Baktériummal és gombákkal szembeni ellenállóképesség	DIN EN ISO 846	mikrobák növekedését nem támogatja			9
Csúszásgátlás 100 μ szemcse nagyságnál	DIN 51130:1992-11	5,8° nem felel meg az R9 követelménynek (6°min)		°szög	2
Csúszásgátlás 120 μ szemcse nagyságnál	DIN 51130:1992-11	7,7° megfelel az R9 követelménynek (6°min)		°szög	2
Csúszásgátlás 150 μ szemcse nagyságnál	DIN 51130:1992-11	8,1° megfelel az R9 követelménynek (6°min)		°szög	2
Méretstabilitás 20°C-on	DIN ISO 4586 T10	>0,16	>0,16	% hossz-irányú változás	1
Száraz meleggel szembeni ellenállás 180°C-on	DIN ISO 4586 T8	4/5 gyenge változás	4/5 gyenge változás		1
Szintartósság (Xenon arc)	DIN ISO 4586 T16	>6	>6	kék gyapjú skála	1
Kibocsátott gázok mérgező tulajdonsága	NF F16-101		Fo osztály		3
Égéshő	NF EN ISO 1716		9.15	KJ/g	4
Reagálás a tűzre	NF F 70100		M2 osztály		5
Tűzbiztonsági besorolás (Corian®)	DIN EN 13501-1:2002	Euroosztály C-S1.do	Euroosztály C-S1.do		7
Tűzbiztonsági besorolás (Corian®FR)	DIN EN 13501-1:2002		Euroosztály B-S1.do		7
Viselkedés tűz esetén (Corian®FR)	DIN 4102-01		B1 osztály		8
Tűz-tesztek (Corian®)	BS 476 6. és 7. rész		1. osztály		7
Felület elektrosztatikus viselkedése	DIN EC 61340-4.1		> 1 x 10 ¹²	Ω	3

(1) LGA-Németország Q IWQ MBL 734 110785-C 2004.03.havi teszt-tanúsítványa

(2) LGA-Németország BMW 0411048-03.sz. 2004.03.havi teszt-tanúsítványa

(3) SNPE-Franciaország 1163104. sz., 2004.03. teszt-tanúsítványa

(4) SNPE-Franciaország 1162404. sz., 2004.03. teszt-tanúsítványa

(5) SNPE-Franciaország 1162505. sz., 2004.03. teszt-tanúsítványa

(6) LGA-Németország Q IWQ MBL 2004.03.havi teszt-tanúsítványa

(7) Warrington Fire research-UK 2002. évi teszt-tanúsítványa

(8) MPA NRW-Németország P-MPA-E-02-571.sz. 2002. évi regisztrációja

(9) LGA-Németország 5642219E 2004.03. havi teszt-tanúsítványa

CORIAN® TERMÉKEK KÉMIAI ELLENÁLLÓKÉPESÉGE

I.osztályba tartozó reagensek

A I. osztályba tartozó reagensek - 16 órán át ki vannak téve a hatásnak - nem mutatnak tartós hatást a CORIAN®-re.

A vegyi üledékek egy nedves Scotch-Brite™ törővel és fehérítő szerrel eltávolíthatók. Esetenként minimális hatást tapasztaltak.

Néhány I. osztályba tartozó reagens: aceton, ammónia, benzol, fehérítő, citromsav, nikotin, ételsav, ételszínezék, benzin.

II. osztályba tartozó reagensek:

A Corian®-t nem javasoljuk olyan munkahelyekre, ahol a II. osztályba tartozó reagensek érintkezhetnek a Corian®-rel.

A 10 ÉVRE SZÓLÓ BEÉPÍTÉSI ÉS TERMÉK-GARANCIA NEM TERJED KI AZOKRA AZ ESETEKRE, AHOL II. OSZTÁLYBA TARTOZÓ REAGENSEK ÉRINTKEZNEK A CORIAN®-REL.

Az II. osztályba tartozó reagensekkel való gondatlan érintkezésből eredő esetleges szennyeződések gyakran eltávolíthatók. Az enyhe szennyeződések háztartási tisztítószerrel ledörzsölhetők. A makacsabb felületi szennyeződések finom csiszolópapírral kell eltávolítani. Néhány példa a II. osztályba tartozó reagensekre: maró lefolyócső-tisztítószeres, folypátsav (48%), kloroform (100%), metilklorid alapú termékek, salétomsav (25, 30, 70%), foszforsav (75, 90%), kénsav (77, 96%).

Megjegyzés:

Az I. és II. osztályba tartozó reagensek teljesebb listáját a www.corianenterprise.com honlapunkon vagy speciális adatlapunkon (Spec Date sheet) megtalálja.

6. GARANCIA-INFORMÁCIÓK

A DuPont a Corian® termékekre kétszintű garanciát kínál: termék és beépítés.

A „Termék Garancia” minden Corian® termékre azonos és biztosítja, hogy a megvásárlást követő 10 év alatt gyártási hibák nem jelentkeznek.

A „10 éves korlátozott beépítési garancia” akkor kínál magasabb szintű lefedettséget, ha a feldolgozást és beépítést a Quality Network Corian® szerelők végzik. Ez a Korlátozott Beépítési Garancia kiegészíti a termék-garanciát és azt is biztosítja, hogy a kész termék feldolgozása és beépítése hibamentes.

EZT TEGYE:

- Mindig tegye lehetővé, hogy a Corian® szabadon mozogjon.
- A Corian®-nek tágulásra és összehúzódásra mindig biztosítson legalább 3 mm toleranciát .
- A rádiusz sarkok mint akrilok mindig érzékenyek a belső sarkon a nyomásra.
- Az élekről a hornyokat vagy vágásokat mindig csiszolja simára.
- Ha a Corian®-hez szubsztrátumokat használ, mindig flexibilis ragasztót alkalmazzon.

NE TEGYE:

- Ne csavarozzon közvetlenül a Corian®-be.
- Ne használjon lombfűrész a Corian® vágásához.
- Ne használjon helyettesítő ragasztót a Corian® illesztéséhez.
A Corian® illesztéseket ne készítsen olyan helyiségben, ahol fűtőkészülék van.
- Ne használjon teljes alátétet olyan alkalmazásnál, ahol hűtőkészülék van.