

Содержание

1 Описание продукта

- Стр. 6
 - **1.1 Листовой материал GetaCore**
 - 1.1.1 Структура материала
 - 1.1.2 Свойства материала
 - 1.1.3 Основные области применения
 - 1.1.4 Транспортировка и складирование
 - 1.1.5 Утилизация / Охрана труда
 - 1.1.6 В случае возгорания
- Стр. 7
 - **1.2 Столешницы GetaCore**
 - 1.2.1 Определение понятия
 - 1.2.2 Основа столешницы
 - 1.2.3 Покрытие GetaCore
 - 1.2.4 Клей (для приклеивания к основе)
 - 1.2.5 Клей (для приклеивания кромки/канта)
 - 1.2.6 Транспортировка и складирование
 - 1.2.7 Обращение с изделием и его обработка
 - 1.2.8 В случае возгорания
 - 1.2.9 Утилизация
 - 1.2.10 Показатели качества
- Стр. 9
 - **1.3 Технические характеристики листов и столешниц GetaCore**

2 Виды клея

- Стр. 10
 - **2.1 Пластовое приклеивание GetaCore к основе**
 - **2.2 Приклеивание GetaCore к GetaCore**
 - **2.3 Непригодные виды клея**

3 Инструменты / Расходные материалы

- Стр. 10
 - **3.1 Необходимые инструменты**
- Стр. 10
 - **3.2 Обработка**
- Стр. 10/11/12
 - **3.3 Механическая обработка**

4 Технологические рекомендации

- Стр. 13
 - **4.1 Пластовое приклеивание**
 - 4.1.1 3-миллиметрового листа GetaCore к основе из ДСП
 - 4.1.2 3-миллиметрового листа GetaCore к основе из акрилового стекла
 - 4.1.3 12-миллиметрового листа GetaCore к каркасу
 - 4.1.4 12-миллиметрового листа GetaCore к поверхности с меламиновым покрытием
- Стр. 18
 - **4.2 Облицовывание торцов**
 - 4.2.1 посредством наклеивания кромки/канта
 - 4.2.2 посредством вклеивания кромки/канта
- Стр. 20
 - **4.3 Угловые и стыковые соединения**
- Стр. 21
 - **4.4 Вырезы под раковины и варочные панели**
- Стр. 22
 - **4.5 Монтаж раковин**
 - 4.5.1 Монтаж раковин GetaCore
 - 4.5.1.1 снизу
 - 4.5.1.2 сверху
 - 4.5.2 Монтаж раковин из нержавеющей стали
 - 4.5.2.1 снизу
 - 4.5.3 Рекомендации по работе с клеем
- Стр. 33
 - **4.6 Шлифование**
- Стр. 34
 - **4.7 Термическое формование**
- Стр. 35
 - **4.8 Реставрация и ремонт**
- Стр. 40
 - **4.9 Монтаж плинтуса с желобком**
- Стр. 42
 - **4.10 Монтаж 12-миллиметровой стеновой панели**
- Стр. 43
 - **4.11 Монтаж 12-миллиметровых подоконников**

5 Уход и чистка

- Стр. 45 • **5.1 Большой набор по уходу за GetaCore**
 - 5.1.1 Рекомендации для шелковисто-матовых поверхностей
 - 5.1.2 Рекомендации для зеркально-глянцевых поверхностей
- Стр. 47 • **5.2 Малый набор по уходу за GetaCore**
 - 5.2.1 Рекомендации для шелковисто-матовых поверхностей

6 Прочие рекомендации

- Стр. 48 • **6.1 По выбору декора**
- Стр. 48 • **6.2 По выбору степени блеска поверхности**
- Стр. 48 • **6.3 Относительно клеевых швов**
- Стр. 48 • **6.4 Относительно отверстий**
- Стр. 44 • **6.5 По применению вне помещений**
- Стр. 48 • **6.6 По монтажу измельчителей пищевых отходов в раковины GetaCore**
- Стр. 49 • **6.7 По применению и уходу**
- Стр. 49 • **6.8 Особенности искрящихся декоров GetaCore-Star**
- Стр. 49 • **6.9 Особенности мозаичных декоров GetaCore-Terrazzo**

Предисловие

GetaCore – отличный выбор!

Вы остановили свой выбор на замечательном материале! Он обладает множеством ценных достоинств, приятен на ощупь и позволяет производить бесшовное на вид клеевое соединение. Важным преимуществом материала является постоянство цвета и структуры вне зависимости от даты изготовления, партии поставки и толщины плиты.

Данная брошюра познакомит Вас с оптимальными способами обработки и применения этого материала, в ней подробно описаны все стадии этого процесса. Пожалуйста, прочитайте наши рекомендации внимательно, чтобы GetaCore приносил Вам и Вашим клиентам только радость.

По всем интересующим Вас вопросам Вы можете обращаться к Вашему поставщику или непосредственно на фирму "Westag & Getalit AG".

1 Описание продукта

1.1 Описание продукта: листовый материал GetaCore

1.1.1 Структура материала

GetaCore представляет собой однородный минеральный материал на основе акриловой смолы.

GetaCore состоит из двух основных компонентов:

- наполнителя – тригидрата алюминия;
- минерального вяжущего материала – акриловой смолы (полиметилметакрилата с различными добавками).

Одной из отличительных черт этого материала является цветовая и структурная однородность, свойственная ему по всей толщине листа. Этот минеральный материал даст Вам безупречно гигиеничную, долговечную, а также ударопрочную и невосприимчивую к пятнам поверхность.

Листы предварительно подвергаются мокрому шлифованию, а затем с помощью обычной эксцентриковой шлифмашинки могут быть доведены до желаемой степени блеска – от матового и шелковисто-матового до зеркально-глянцевого.

1.1.2 Свойства материала GetaCore

- беспористый
- однородный
- легко поддаётся чистке
- простой в уходе
- гигиеничный
- обработка аналогична обработке древесины твёрдых пород
- поддаётся термическому формованию
- позволяет реализовывать бесшовное на вид клеевое соединение
- безопасный при контакте с пищевыми продуктами, не меняет их вкусовые качества
- невосприимчивый к пятнам
- водостойкий
- ударопрочный
- светостойкий
- ремонтпригодный
- поддаётся обновлению посредством дополнительного шлифования

1.1.3 Типичные области применения

Горизонтальные поверхности GetaCore могут быть использованы внутри помещений, например:

- в качестве кухонных столешниц в частных домах;
- в качестве рабочих панелей в больницах, врачебных практиках, школах;
- в качестве столешниц умывальников в ванных комнатах;
- в качестве прилавков и стоек в магазинах, ресторанах, гостиницах и общественных учреждениях.

Вертикальные поверхности GetaCore могут применяться внутри помещений, например:

- в качестве стеновых панелей, для облицовки лифтов, ванных комнат и душевых кабин;
- в качестве перегородок в соляриях и спортивных залах;
- в качестве лицевых элементов корпусной мебели в помещениях с повышенной влажностью – таких как кухня или ванная комната.

1.1.4 Транспортировка и складирование

Транспортировка:

- Материал поставляется уложенным на поддоны. Для разгрузки поддонов применять вилочный штабелеукладчик или иной подъёмный механизм. При отсутствии таковых листы GetaCore разгружают по отдельности вручную, ставя их на ребро, по двое рабочих на лист.
- Чтобы листы не поцарапать, их, по возможности, не следует стягивать со штабеля.
- При переноске листов вручную надевать защитные перчатки.
- При транспортировке вручную лист рекомендуется ставить на ребро. При горизонтальной транспортировке каждый лист следует подпереть так, чтобы он не переломился и не треснул.
- При транспортировке применять такие вспомогательные средства как ручные или пневматические захваты.

Складирование:

- Изделия из минеральных материалов требуют бережного обращения. Листы упакованы так, чтобы обеспечить максимальную сохранность при транспортировке, поскольку такие изделия очень восприимчивы к жёстким толчкам и ударам, особенно при температуре ниже 15°C.
- Листы и столешницы из минеральных материалов должны храниться горизонтально на ровной плоской поверхности с опорой на всю площадь – во избежание деформации или прогиба. Их нельзя укладывать непосредственно на пол. Складское помещение должно быть сухим и незамерзающим, оптимальная температура хранения составляет 15-25°C.

1.1.5 Утилизация / Охрана труда

- Пыль от GetaCore нетоксична.
- Пыль от GetaCore, как и все прочие виды нетоксичной пыли, может в целом вызывать неприятные ощущения. Снижению концентрации пыли способствуют соответствующие меры защиты (вытяжка, респиратор / предельно допустимое содержание пыли в воздухе – 2 мг/м³).

- У лиц, предрасположенных к аллергиям, прямой контакт с пылью может вызвать раздражение кожи и дыхательных путей.
- Пыль от GetaCore невзрывоопасна.
- GetaCore представляет собой отверждённый композиционный материал на основе акриловой смолы и может быть утилизирован как промышленный отход.

Мы настоятельно рекомендуем применять следующие средства защиты:

- При раскрое, фрезеровании, снятии фаски – очки и респиратор;
- При работе с клеем и изопропиловым спиртом – перчатки.

1.1.6 В случае возгорания

Листы GetaCore – благодаря своему составу – не являются пожароопасными и обладают нормальной воспламеняемостью (класс горючести B2 согласно стандарту DIN 4102). При возгорании ядовитые вещества вроде тяжёлых металлов или галогенов не выделяются.

Для тушения пожара можно использовать те же средства, что и при возгорании древесных стройматериалов.

1.2 Описание продукта: столешницы GetaCore

1.2.1 Определение понятия

Столешница GetaCore представляет собой основу из древесностружечной плиты, на которую с лицевой стороны наклеено покрытие из 3-миллиметрового листа GetaCore, с тыльной стороны во избежание коробления – лист ламината толщиной 0,24 мм, спереди – кант из 12-миллиметрового листа GetaCore, а между передним кантом и основой в качестве эластичного деформационного шва вклеен слой пробки.

1.2.2 Основа

Основой служит высококачественная древесностружечная плита, имеющая крайне низкий потенциал эмиссии формальдегида (E1 согласно стандарту DIN EN 312). Эта плита отвечает требованиям немецких нормативных документов, устанавливающих предельно допустимое содержание вредных химических веществ в стройматериалах, и официально разрешена к применению в закрытых помещениях.

1.2.3 Покрытие из GetaCore

В данной брошюре речь идёт о декоративном минеральном материале на основе акриловой смолы. Минеральный материал GetaCore состоит, главным образом, из вяжущего материала – акриловой смолы (полиметилметакрилата) – и минерального наполнителя – тригидрата алюминия. GetaCore представляет собой лист из однородного беспористого минерального материала, пригодный для внутренней отделки помещений.

1.2.4 Клеевой слой (при пластевом приклеивании)

Для приклеивания 3-миллиметрового листа GetaCore к основе из ДСП применяются поливинилацетатные клеи класса не ниже D3 (согласно стандарту DIN EN 204). При использовании других видов клея следует предварительно убедиться в их пригодности, связавшись для этого с изготовителем.

- расход клея: 150-200 г/мВ
- давление: 50-80 Н/смВ
- температура прессования: не выше 30°C
- покрытие с тыльной стороны: на пример GetaLit (ламинат высокого давления толщиной 0,7 мм, или влагостойкий картон толщиной прим. 0,3 мм)

1.2.5 Клеевой слой (при приклеивании кромки/канта)

Двухкомпонентный акриловый клей GetaCore, совпадающий по цвету с соответствующим декором.

1.2.6 Транспортировка и складирование

В отношении транспортировки и складирования столешниц действуют основные положения Общих рекомендаций по обработке листов из минерального материала GetaCore. Особых мер безопасности принимать не требуется. В соответствии с нормативными документами, регулирующими перевозку грузов, столешницы GetaCore не являются опасным грузом, поэтому специальной маркировки при транспортировке не требуется.

1.2.7 Обращение с изделием и его обработка

Кантовать эти элементы следует в защитных перчатках, поскольку плиты могут иметь острые края. При обработке столешниц GetaCore нужно обратить особое внимание на выбор правильного инструмента и на соблюдение правил техники безопасности и общих принципов обработки минеральных и древесных материалов. При обработке элементов GetaCore (распиловка, фрезерование) образуется древесная пыль – преимущественно мягких пород древесины, – которая вместе с другими органическими компонентами может вызвать раздражение кожи и дыхательных путей. Долговременного ухудшения здоровья не наступает, если содержание пыли в воздухе на рабочем месте не превышает установленные законом нормы. Профилактические мероприятия могут ограничиться регулярным контролем содержания пыли в воздухе на рабочем месте. Рабочие места должны хорошо проветриваться. Скопления пыли следует удалять, используя пылесос или тщательно подметая помещение. Применение сжатого воздуха для удаления пыли не допускается. В запылённом помещении для снижения пылевой нагрузки следует работать в респираторах.

1.2.8 В случае возгорания

Поскольку в качестве основы столешниц используются древесностружечные плиты, элементам GetaCore присущи те же показатели горючести, что и прочим изделиям из древесины. При использовании в качестве стройматериала они не требуют специальных испытаний и относятся к нормально воспламеняемым (класс горючести B2 согласно стандарту DIN 4102). При неполном сгорании, как и в случае любого другого органического материала, дым может содержать ядовитые вещества. Для тушения пожара, охватившего и столешницы GetaCore, можно применять те же средства, что и при возгорании других строительных материалов на основе древесины.

1.2.9 Утилизация

Утилизация производится в соответствии с действующими нормативами для утилизации строительных и деревянных материалов.

1.2.10 Показатели качества



Безопасный при контакте с пищевыми продуктами согласно Рекомендациям ENV 13130 EN 1186



Жаростойкий до 180°C согласно стандарту DIN EN 438



Светостойкость соответствует полю 6 по шкале BWS согласно стандарту ISO 4892



Позволяет реализовывать бесшовное на вид клеевое соединение



Легко поддается чистке



Тёплый на ощупь благодаря отличным физическим свойствам материала



Ремонтопригодный, поддается обновлению посредством дополнительного шлифования



Устойчивый к воздействию бытовых химикатов согласно стандарту DIN EN 438

*Примечания к стр. 9

Все содержащиеся в этой таблице данные соответствуют современному уровню технических знаний, однако не являются гарантией. Пользователь вышеописанного продукта несёт личную ответственность за соблюдение действующих законов и нормативных документов.

1.3 Технические характеристики листов и столешниц GetaCore

1.3 Технические характеристики листов и столешниц GetaCore

Физические свойства GetaCore	Стандарт на метод испытаний	Единица измерения	Примечания*	Столешница GetaCore	3 мм лист GetaCore	12 мм лист GetaCore
Размеры:						
Длина	–	мм	–	4100	4100/2040	4100/2040
Ширина	–	мм	–	1200/900/600	1250/615	1250/615
Толщина	–	мм	–	39	3	12
Допуски:						
Длина	–	мм	–	-0/+15	-0/+15	-0/+15
Ширина	–	мм	–	± 1	-0/+10	-0/+10
Толщина	–	мм	–	± 0,5	± 0,2	± 0,2
Плотность	DIN EN 310	кг/м ³	(1)	–	1624	1624
Вес	–	кг/м ²	–	30,5	4,8	19,2
Коэффициент теплового расширения	DIN 53752	К ⁻¹	(3)	–	5,6 · 10 ⁻⁵	5,6 · 10 ⁻⁵
Прочность на изгиб	DIN EN 310	Н/мм ²	(1)	–	74	74
Модуль упругости	DIN EN 310	Н/мм ²	(1)	–	6036	6036
Твёрдость при вдавливании шарика	DIN ISO 2039-1	Н/мм ²	(1)	–	170	170
Сопротивление ударной нагрузке (малый шар)	DIN EN 438-2	Н	(1)	–	70	–
Сопротивление ударной нагрузке (большой шар)	DIN EN 438-2	мм	(1)	–	–	2000
Сопротивление процарапыванию	DIN 68 861-4	Н	(1)	–	1,4/4 D	1,4/4 D
Предел прочности при растяжении	DIN EN ISO 527	Н/мм ²	(1)	–	37	37
Удлинение при разрыве	DIN EN ISO 527	%	(1)	–	0,7	0,7
Поведение при контакте с горячей посудой	DIN EN 438	(180 °C)	(1), (9)	≥ 3 балла	–	≥ 3 балла
Поведение при контакте с водяным паром	DIN EN 438-2	–	(1), (9)	≥ 3 балла	≥ 3 балла	≥ 3 балла
Восприимчивость к пятнам	DIN EN 438-2	–	(6), (9)	≥ 3 балла	≥ 3 балла	≥ 3 балла
Поведение при контакте с горячей сигаретой	DIN 68 861-4	–	(1), (7)	6 D	6 D	6 D
Светостойкость	DIN EN ISO 4892	серый эталон синий эталон	(1) –	4 – 5 6 – 7	4 – 5 6 – 7	4 – 5 6 – 7
Устойчивость к температурным колебаниям	IHD - производ. норма 426	(-50 °C/+60 °C)	(2)	выдержал	выдержал	выдержал
Изменение линейных размеров вследствие хранения при повышенной температуре/Усадка	DIN 16 957	% синий эталон	(3) –	– 6 – 7	- 0,2 6 – 7	- 0,1 6 – 7
Изменение линейных размеров/Усадка	DIN EN 318	%	(1), (8)	35/85% относ. содерж. влаги	–	–
		ДСтП: Покрытие	толщина 4,6% GetaCore:	длина 0,24% без изменений		
Прочие свойства						
Безопасность при контакте с пищевыми продуктами	ENV 13 130 EN 1186	89/109 и 90/128/EWG	(4)	–	допущен	
Сопротивляемость поражению плесневыми грибами и бактериями	DIN EN ISO 846 A, BIB`, C		(5)	–	устойчив	
Дополнительные данные:						
Складирование, обращение и транспортировка	Не относится к опасным материалам. Специальных мер предосторожности не требуется					
Защитное снаряжение	Использовать защитные перчатки и вспомогательные средства при транспортировке					
Пожаро- и взрывобезопасность	Специальных мер предосторожности не требуется					
Утилизация	Код ЕАК	№	(10)	170203	120199	
Обработка:						
Рабочее место	Обычные средства охраны труда (вытяжка, защитные очки, респиратор и т.д.) / Предельно допустимое содержание пыли 2 мг/м ³					
Взрывобезопасность	Специальных мер предосторожности не требуется. Класс взрывоопасности пыли St VDI 2263					
Токсическое воздействие в процессе эксплуатации	Отсутствует. Минеральные материалы безопасны для здоровья и допущены для контакта с пищевыми продуктами					
Уровень эмиссии формальдегида	DIN EN 717-2	мг/м ²	–	< 3,5 (газовый анализ) не выявлено		

*Примечания

(1) Акт испытания IHD-Дрезден 25.06.2002

(2) Акт испытания IHD-Дрезден 03.04.2002

(3) Акт испытания №48 4892/02-1 SKZ-Вюрцбург

(4) Сертификат ISEGA, Ашаффенбург №16 289 U 01

(5) Сертификат ISEGA, Ашаффенбург №550 GD 02

(6) Показатели устойчивости по DIN EN 438 предоставляются по запросу. Составы, содержащие растворители – ацетон, метилхлорид или трихлорэтан, – как, например, некоторые пятновыводители и жидкости для снятия маникюрного лака, могут при длительном воздействии повредить поверхность. Действуя согласно нашим рекомендациям по уходу, такие повреждения можно устранить посредством соответствующей обработки поверхности.

(7) Желтоватый оттенок легко удаляется с помощью губки Scotch-Brite и мягкого чистящего средства.

(8) Элемент, состоящий из древесностружечной основы, верхнего покрытия из 3-миллиметрового листа GetaCore и нижнего покрытия из ламината высокого давления GetaLit толщиной 0,7 мм.

(9) Шкала оценки:

- 1 балл – повреждение поверхности и/или образование пузырей;
- 2 балла – сильное изменение степени блеска и/или цвета;
- 3 балла – среднее изменение степени блеска и/или цвета;
- 4 балла – слабое изменение степени блеска и/или цвета, заметное только под определённым углом зрения;
- 5 баллов – никаких видимых изменений.

(10) Утилизация согласно коду ЕАК:

- 170203: Древесина, стекло и пластмасса (строительный мусор),
- 120199: Отходы механической обработки пластмасс.

2 Виды клея

2.1 Пластовое приклеивание GetaCore к основе:

3-миллиметровые листы

Для приклеивания GetaCore к древесной основе отлично подходит поливинилацетатный или полиуретановый клей.

Контактный клей применять нежелательно.

12-миллиметровые листы

12-миллиметровые листы приклеивают к основе так, чтобы соединение было подвижным, «плавающим» (эластичный клеевой шов толщиной 2 мм). Наиболее подходящий клей – полимерный на основе модифицированного силана.

Для приклеивания листа GetaCore к многослойной фанере мы рекомендуем использовать полиуретановый клей (например, Sika Bond T54 FC).

2.2 Приклеивание GetaCore с GetaCore:

Если нужно склеить между собой две детали из GetaCore, то применяют двухкомпонентный акриловый клей, разработанный специально для этого материала.

Внимание! Для получения невидимого шва его ширина не должна превышать 0,1 мм!

Применение двухкомпонентного акрилового клея требует соблюдения следующих правил:

- Перед началом работы двухкомпонентный акриловый клей выдержать не менее суток в вертикальном положении в помещении с комнатной температурой.
- Двухкомпонентный акриловый клей зарядить в гильзу клеящего пистолета, навинтить смесительный наконечник и выдавить из наконечника полоску клея длиной около 10 см, чтобы компоненты оптимально перемешались.
- В процессе работы следить за тем, чтобы отвердитель не подтекал. Если отвердитель подтекает, клей далее использовать нельзя, поскольку оптимальное перемешивание компонентов уже не гарантируется.
- По завершении работы отвинтить смесительный наконечник и немедленно закрыть тубу оригинальным колпачком во избежание реакции между компонентами клея.
- Минимальный срок хранения клея: 12 месяцев (см. дату изготовления).

2.3 непригодные виды клея

Совершенно непригодны для работы с GetaCore дёстко отверждающиеся клеи вроде мочевинового клея или эпоксидной смолы.

3 Инструменты / Расходные материалы

3.1 Необходимые инструменты

- Клеильный пресс
- Клеенаносящий ролик / Зубчатый шпатель
- Ручной фрезер с верхним расположением шпинделя / Фрезер с рабочим столом
- Пильные диски с зубьями с плоской передней гранью трапецеидальной формы
- Фрезы
- Пружинные зажимы / Струбцины
- Кромочные струбцины
- Клеящий пистолет
- Эксцентриковая шлифмашина
- Изопропиловый спирт или денатурат
- Шлифовальные круги

3.2 Обработка

Листы из минеральных материалов содержат, помимо смол, минеральные наполнители. Тем не менее, для обработки таких листов могут, как правило, применяться технологии обработки древесины. Хотя нагрузка на инструмент при этом не намного выше, следует использовать только твердосплавные хорошо заточенные режущие изделия. Для некоторых операций пригодны также насадки с алмазным напылением.

Обработку листов, не приклеенных к древесной основе, следует производить только на ровной твёрдой поверхности. Необходимо обеспечить плавный ход и равномерную подачу инструмента. Выкрашивание и задиры при обработке материала могут привести к тому, что потом в листе под нагрузкой образуются трещины, поскольку минеральные материалы чувствительны к концентрации механических напряжений.

3.3 Механическая обработка

Сверление

Минеральные материалы можно сверлить свёрлами диаметром до 10 мм с помощью ручной дрели или вертикально-сверлильного станка на стойке. Допускается применение свёрл из быстрорежущей стали повышенной стойкости, титановых, твердосплавных или с алмазным напылением. Рекомендуется использовать свёрла с углом при вершине около 60°.

Отверстия диаметром более 10 мм выполняются с помощью твердосплавных корончатых свёрл. Использование штопорных (винтовых, спиральных) и червячных свёрл для обработки минеральных материалов не допускается. Отверстия под встраиваемые электровыключатели и розетки выполняются узкой прорезной ножовкой или выкружной пилой с твердосплавными полотнами.

Примечание: Ограничив давление на инструмент и пользуясь прокладками при выполнении сквозных отверстий, вы сможете избежать выкрашивания материала и образования сколов. С краёв отверстий с обеих сторон рекомендуется по возможности снять фаску с помощью зенкерного инструмента.

Общие замечания относительно отверстий

Внимание! Отверстия в элементах GetaCore (например, в столешницах умывальников, в кухонных столешницах для монтажа смесителей) обязательно следует гидроизолировать, чтобы влага не проникла в древесную основу. Для этой цели оптимально подходит специально разработанная для нашей фирмы уплотнительная манжета (для отверстий диаметром 35 мм; высотой 29 мм – артикул 642 373, высотой 39 мм – артикул 642 374). Можно использовать также полимерный клей на основе модифицированного силана.

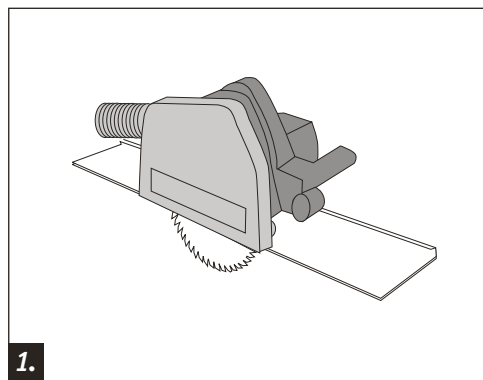
Распиловка

→ 1. Минеральные материалы можно резать на форматно-обрезных станках, а также переносной дисковой пилой с направляющей шиной. Для выполнения фигурных резов подбирают подходящие пильные диски с зубьями с плоской передней гранью трапецевидальной формы и отрицательным углом наклона.

→ 2. Только хорошо заточенные пильные диски позволяют получить чистый и ровный пропил без зазубрин и царапин, которые были бы хорошо заметны в клеевом соединении. Рекомендации: Пильный диск должен на 15-25 мм выступать из подлежащего раскрою материала. Скорость резания – 40-60 м/сек. Параметры пильных дисков, пригодных для раскрою листов из минерального материала, приведены в таблице.

→ 3. *Для дисковой форматной пилы с диском указанного диаметра рекомендуемая угловая скорость вращения составляет 3000-4500 об/мин.

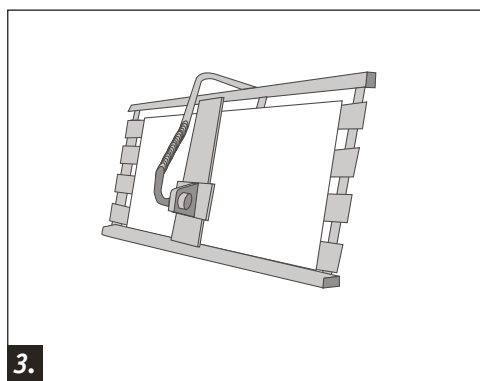
Неровные края пропила можно отшлифовать или отфрезеровать. Такие инструменты, как ножовка или ручной лобзик, непригодны для раскрою листов, выпилки углов или выполнения вырезов, поскольку это чревато образованием трещин в материале.



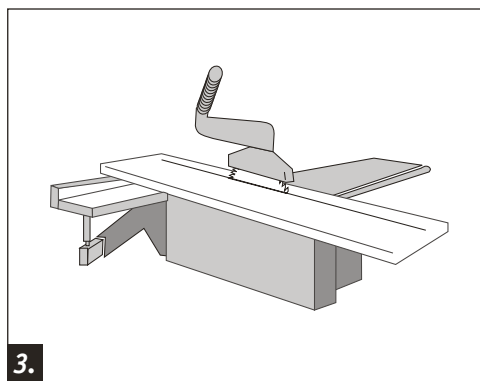
1.

Диаметр пильного диска в мм	Ширина пропила в мм	Диаметр посадочного отверстия в мм	Количество зубьев
200	2,8	30	64
250	3,2	30	80
300*	3,3	30	96
350	3,6	30	108
400	4,4	30	120
450	4,4	30	144
500	4,4	30	160

2.



3.



3.

3.3 Механическая обработка

Скрепление резьбовым соединением

Использовать резьбовые соединения для скрепления деталей из минеральных материалов нежелательно, поскольку это требует специальных мер, направленных на предотвращение последующих повреждений изделия (прежде всего, образования трещин).

В минеральных материалах диаметр отверстия под резьбовое соединение должен быть больше, чем диаметр используемых шурупов.

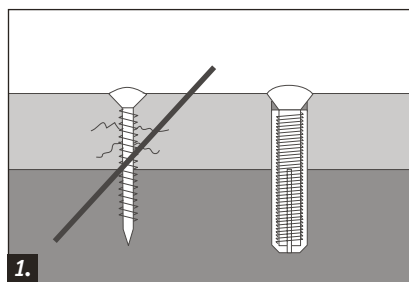
Не следует применять шурупы с потайной (утопленной) головкой. В отверстия рекомендуется вставить и осторожно закрепить эластичные втулки. Для резьбового соединения GetaCore с другими материалами используют ту же технологию, что и для резьбового соединения стекла.

→ 1. Отверстие заметно больше, чем тело шурупа – эластичные втулки – резиновая или силиконовая шайба между плитой и головкой шурупа.

Практикуется также соединение клеиваемыми анкерами. Как правило, здесь требуется консультация производителя.

Минеральные материалы ни в коем случае нельзя скреплять саморезами.

Для получения резьбы следует использовать резьбовые вставки (полимерные или латунные).

**Фрезерование**

Использование технологии фрезерования для обработки листов из минерального материала даёт целый ряд преимуществ:

- Существенно облегчается дальнейшая обработка по сравнению, например, с распиловкой (в частности, при выборке пазов).
- Использование фрезы (радиусом не менее 4 мм) позволяет при выполнении вырезов избежать острых углов, а значит, и образования впоследствии трещин. (При вырезах под варочную панель все края после фрезерования следует закруглить).
- Острая фреза обеспечивает в месте разреза оптимальное для последующего клеевого соединения качество поверхности.

Для фрезерования минеральных материалов рекомендуется применять твердосплавные деревообрабатывающие инструменты. Это могут быть как инструменты с напайными пластинами, так и инструменты со сменными перетачиваемыми пластинами.

Следите за тем, чтобы режущие кромки были всегда острыми. Мощность ручного фрезера с верхним расположением шпинделя должна составлять 1600-2000 ватт, мощность стационарного фрезера с рабочим столом – 3-5 киловатт.

Предпочтительно, чтобы фрезер был оборудован электронной регулировкой частоты вращения. Для раскроя листов и вырезания в них отверстий применяют стандартные фрезы диаметром 10-12 мм с соответствующей геометрией зубьев. Профильное фрезерование выполняют фасонными фрезами соответствующего профиля с упорным кольцом. (Упорное кольцо должно иметь полимерное покрытие для защиты поверхности упора от повреждений).

Для фрезерования возле стыка со стеной рекомендуется использовать галтельные фрезы радиусом 6-14 мм. Эта операция потребует соответствующего оборудования.

Внимание! Неровно отфрезерованные и/или подпалённые края пропилов могут негативно сказаться на качестве клеевого соединения и/или вызвать изменение цвета.

Клеевые швы

Внимание! Для получения невидимого шва его ширина не должна превышать 0,1 мм!

4 Технологические рекомендации

4.1 Пластовое приклеивание

4.1.1 3-миллиметрового листа GetaCore к основе



1.



2.



3.



4.

- 1. *Необходимые материалы и инструменты:* лист GetaCore толщиной 3 мм, древесностружечная плита (толщиной не менее 20 мм), лист ламината толщиной 0,7 мм клеенаносающий ролик / зубчатый шпатель, поливинилацетатный клей с отвердителем, изопропиловый спирт.
- 2. Приклеивание 3-миллиметровых листов GetaCore производят методом «сэндвича». Основой служит древесностружечная плита толщиной не менее 20 миллиметров. С тыльной стороны – во избежание коробления – приклеивают лист ламината высокого

- давления толщиной 0,7 мм.
- 3. Сначала лист GetaCore очищают, протирая его изопропиловым спиртом, и дают ему просохнуть. Затем производят склеивание. Клей с помощью клеенаносающего вальца или станка равномерно распределяют по всей поверхности основы. На площади до 2 м клей можно также наносить зубчатым шпателем или роликом. Точно так же клей наносят и на изнанку листа ламината. Затем все три материала (лист GetaCore, основа и ламинат) складывают в «сэндвич» и подвергают холодному прессованию.
- 4. Готовый элемент.

Рекомендуемые виды клея:

все виды поливинилацетатного клея (класса D3 или D 4), например, Rakoll GXL-3

Расход:

150 – 200 г/ м²

(в зависимости от вида клея и способа его нанесения)

Прессование с помощью клеильного пресса

Давление: 50-80 Н/см²

Время прессования:

около 8 мин., затем изделия сушат 24 часа в штабелях под давлением 1500 Н/м² или 24 часа под прессом при постоянном давлении

Температура прессования: комнатная

Прессование посредством штабелирования

Давление: 1000 Н/м² или 100 кг/м²

Время прессования: 24 часа в штабелях

4.1 Пластовое приклеивание

4.1.2 3-миллиметрового просвечивающего листа GetaCore к акриловому стеклу.



→ 1. *Необходимые материалы и инструменты:*
просвечивающий лист GetaCore толщиной 3 мм,
лист прозрачного акрилового стекла (толщиной не менее 6 мм),
прозрачный двухкомпонентный акриловый клей GetaCore,
пластмассовый шпатель.

Прежде всего, с той стороны листа акрилового стекла, которая подлежит клеевому соединению, удаляют защитную плёнку. Затем лист GetaCore и лист акрилового стекла очищают, протирая их изопропиловым спиртом. Для достижения максимального эффекта просвечивания рекомендуется использовать лист GetaCore толщиной 3 мм. Самонесущий листовой материал получают посредством пластового приклеивания 3-миллиметрового листа GetaCore к листу прозрачного акрилового стекла толщиной не менее 6 мм.



→ 2. Клей ровной линией наносят на лист акрилового стекла и осторожно распределяют пластмассовым шпателем по всей поверхности основы.

(Внимание! Оптимального результата удастся добиться, если площадь склеивания не превышает 1,5 м², поскольку уже через 10-15 минут клей начинает твердеть).



→ 3. В заключение 3-миллиметровый просвечивающий лист GetaCore накладывают на основу из акрилового стекла и подвергают холодному прессованию.

Прессование:

Давление: 50-80 Н/см²

Время прессования: не менее 30 минут

Температура прессования: комнатная

Отверждение клея занимает примерно час. На стыках и торцах также следует использовать прозрачный двухкомпонентный акриловый клей. Выбирайте, пожалуйста, источники света с малой теплоотдачей (например, светодиодные светильники) или обеспечьте соответствующее расстояние между GetaCore и источником света.

Внимание: В таком изделии, особенно при прямой подсветке, могут оказаться заметны пузырьки воздуха!

4.1 Пластовое приклеивание

4.1.3 12-миллиметрового листа GetaCore к каркасу

→ 1. *Необходимые материалы и инструменты:*

лист GetaCore толщиной 12 мм,
планки шириной около 100 мм
для каркаса,
двухкомпонентный акриловый
клей GetaCore,
дистанционные прокладки,
полимерный клей на основе
модифицированного силана или
полиуретановый клей.

12-миллиметровый лист GetaCore
крепится к каркасу эластичным клеем
– полимерным на основе
модифицированного силана или
полиуретановым.

→ 2. Для пластового приклеивания
12-миллиметрового листа GetaCore
оптимально подходит каркас. Он может
быть изготовлен из фанерной плиты или
из древесноволокнистой плиты
средней плотности. Плиту следует

разрезать на планки шириной около
100мм и из них склеить каркас.
Расстояние между планками должно
соответствовать расположенной под
столешницей мебели, например,
составлять 600 мм (ширина
стандартного кухонного шкафа).

→ 3. **Внимание! Соединение каркаса
с листом GetaCore должно быть
подвижным, «плавающим»
(толщина клеевого слоя около 2 мм).**

→ 4. Закреплённые двусторонней
клеякой лентой дистанционные
прокладки помогают получить
равномерный зазор в 2 миллиметра.

→ 5. Клей следует наносить
зигзагообразно или точно на
подлежащую приклеиванию
поверхность каркаса и на те его торцы,
на который должен быть наклеен кант
GetaCore.

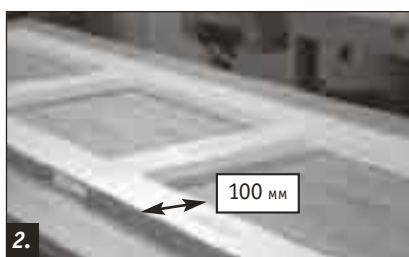
→ 6. Необходимое давление

достигается с помощью струбцин.

→ 7. Стыки и угловые соединения
следует укрепить вдоль линий распила
дополнительными несущими планками
– с учётом, например, пазов под
стяжные элементы. В остальном
технология склеивания и монтажа
почти идентична той, что применяется
при обработке столешниц с 3-
миллиметровым листом GetaCore:

→ 8. В 12-миллиметровом листе
GetaCore фрезером выбирают пазы для
вставных шипов с таким же декором.
Шипы крепят двухкомпонентным
акриловым клеем GetaCore.

→ 9. Теперь на основу наносят
поливинилацетатный клей, а торцы
листа GetaCore и шипы обильно
смазывают двухкомпонентным
акриловым клеем GetaCore. В
заключение обе части столешницы
плотно соединяют.



4.1 Пластовое приклеивание

4.1.4 12-миллиметрового листа GetaCore к поверхности с меламиновым покрытием.



→ 1. *Необходимые материалы и инструменты:*
лист GetaCore толщиной 12 мм, поверхность с меламиновым покрытием (например, ламинированная столешница), полимерный клей на основе модифицированного силана, двухкомпонентный акриловый клей GetaCore, резиновый молоток, деревянная подкладка, дистанционные прокладки, ручной фрезер с верхним расположением шпинделя.

GetaCore как средство ремонта: здесь 12-миллиметровый лист GetaCore наклеивают на уже имеющуюся поверхность с меламиновым покрытием – например, на старую столешницу с покрытием из ламината высокого давления. Последовательность действий здесь такова: сначала следует точно измерить столешницу, затем демонтировать варочную панель, раковину и смеситель.

→ 2. В соответствии с имеющимися размерами производят раскрой и обработку 12-миллиметрового листа. Для крепления продольного канта в листе GetaCore выбирают паз. **Внимание!** Если предстоит приклеивание кромок, кант располагают не заподлицо с основой, а отступают на 3-5 миллиметров. Все пропилы должны быть ровными и чистыми. Отверстия под варочную панель и раковину (см. раздел 4.4) вырезают с помощью ручного фрезера с верхним расположением шпинделя. Острые края удаляют 3-миллиметровой радиусной фрезой.

→ 3. Теперь следует произвести облицовывание торцов. Для этой цели рекомендуется использовать клеиваемые канты толщиной 12 мм. Предварительно все подлежащие

клеящему соединению поверхности нужно очистить изопропиловым спиртом. Затем на верхнюю сторону канта наносят клей.

→ 4. Затем кант прижимают к торцу основы так, чтобы выступил клей.

Внимание! Кант не следует располагать заподлицо с основой; лучше отступить на 3-5 миллиметров, чтобы выступающий клей не вытекал из шва.

→ 5. Дополнительное давление достигается с помощью струбцин.

→ 6. После того, как клей затвердеет, выступающую часть основы обрезают фрезером заподлицо с канта.

→ 7. Теперь следует подготовить пластовое приклеивание листа GetaCore к элементу с меламиновым покрытием. Все подлежащие клеящему соединению поверхности очищают, а затем на лист GetaCore и на кромки зигзагообразно наносят полимерный клей на основе модифицированного силана. При этом должен образоваться «плавающий» клеевой шов толщиной 2 мм. (Полезный совет: между листом GetaCore и меламиновым покрытием в местах, где нет клея, установить дистанционные прокладки, чтобы обеспечить 2-миллиметровый зазор).

→ 8. Сразу после этого лист GetaCore накладывают на меламиновое покрытие.

→ 9. Теперь по листу GetaCore следует слегка постучать резиновым молотком через деревянную подкладку, при необходимости выверяя горизонтальность с помощью уровня. Через 12 часов полимерный клей на основе модифицированного силана затвердеет настолько, что можно приступать к шлифованию поверхности GetaCore. В заключении производят монтаж раковины и варочной панели. Полное отверждение полимерного клея на основе модифицированного силана занимает 24 часа.

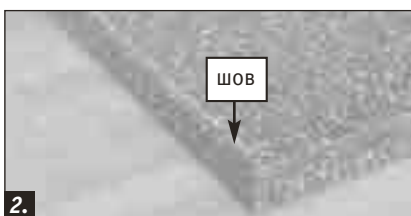
Внимание!

В принципе мы рекомендуем использовать лист GetaCore для ремонта столешниц с меламиновым покрытием лишь в том случае, если при этом можно обойтись без угловых соединений, поскольку такие соединения существенно усложняют всю обработку.



4.2 Облицовывание торцов

4.2.1 посредством наклеивания кромки/канта



→ 1. *Необходимые материалы и инструменты:*
пружинные зажимы / струбцины или кромочные струбцины, пригоночная и фасонная фрезы, деревянная подкладка, изопропиловый спирт, двухкомпонентный акриловый клей GetaCore.

→ 2. Один из способов облицовывания торцов столешниц состоит в наклеивании на них кромки GetaCore толщиной 3 мм или канта толщиной 12 мм. Но следует иметь в виду, что при этом клеевой шов будет расположен на лицевой стороне столешницы.

→ 3. Прежде всего, столешницу аккуратно раскраивают. Затем все подлежащие клеевому соединению поверхности GetaCore протирают изопропиловым спиртом и дают им просохнуть. Теперь следует зарядить двухкомпонентный акриловый клей в гильзу клеящего пистолета, навинтить смесительный наконечник и проследить за тем, чтобы компоненты оптимально перемешались. Этого легко добиться, если предварительно выдавить из наконечника полоску клея длиной около 10 см.

→ 4. Клей наносят на торец древесностружечной плиты и на кромку/кант, а затем равномерно распределяют – например, шпателем.

→ 5. Теперь кромку/кант плотно прижимают к плите, пока из шва по всей длине не выступит клей. При этом следует использовать деревянную подкладку.

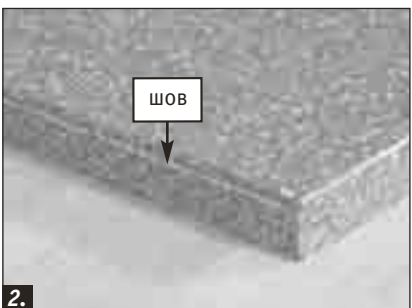
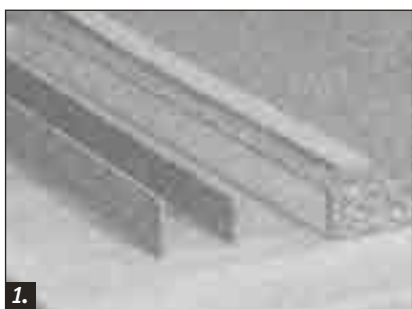
→ 6. Для фиксации кромки/канта с интервалами в 10-15 см устанавливают струбцины с деревянной подкладкой и не слишком сильно затягивают вручную.

→ 7.1 Когда через 30-45 минут клей затвердеет, что легко проверить ногтем, струбцины снимают.

→ 7.2 – 8. В заключение кромку/кант обрезают заподлицо, профильно фрезеруют и начисто шлифуют по всей поверхности (см. также раздел 4.6 Шлифование).

4.2 Облицовывание торцов

4.2.2 посредством вклеивания кромки/канта



→ 1. *Необходимые материалы и инструменты:*
пружинные зажимы / струбицы или кромочные струбицы, пригоночная и фасонная фрезы, деревянная подкладка, изопропиловый спирт, двухкомпонентный акриловый клей GetaCore.

Оптимальное облицовывание торцов обеспечивают вклеиваемые кромки толщиной 3 мм или канты толщиной 12 мм.

→ 2. Преимущество их в том, что клеевой шов оказывается на передней кромке столешницы.

→ 3. – 3.1 С нижней стороны столешницы в 3 приема фрезой выбирают паз. Для кромки толщиной в 3 мм он должен иметь глубину 5-6 мм. Для канта толщиной 12 мм глубина паза должна составлять либо 19-20 мм, если кант применяется в сочетании со слоем пробки, либо 14-15 мм, если слой пробки отсутствует. После выборки паза остатки клея с нижней стороны листа GetaCore удаляют, а подлежащие клеевому соединению поверхности протирают изопропиловым спиртом и дают им просохнуть.

→ 4. При нанесении клея следует следить за тем, чтобы компоненты клея оптимально перемешались (см. раздел 2. Виды клея). Клей наносят зигзагообразно на торец древесностружечной плиты и на кромку/кант. Затем к торцу столешницы приклеивают слой пробки. Чтобы пробковый слой сохранил гибкость, клей должен войти в контакт только с пробкой, а не с нижним краем торца столешницы.

→ 5. Затем нужно прижать кромку/кант так, чтобы из шва выступил клей.

→ 6. Теперь с интервалами в 10-15 см устанавливают струбицы.

Действуйте осторожно: затягивайте струбицы только вручную и не слишком сильно.

→ 7. Отверждение клея занимает 30-45 минут – в зависимости от температуры в помещении, – после чего струбицы можно снять. В заключение кромку/кант обрезают заподлицо, профильно фрезеруют и начисто шлифуют по всей поверхности (см. также раздел 4.6 Шлифование). Стык, край ламината высокого давления и кромки GetaCore заливают полиуретановым клеем, что обеспечивает водостойкость.

4.3 Угловые и стыковые соединения

4.3.1 Угловые соединения на клею



- 1. *Необходимые материалы и инструменты:*
 ручной фрезер с верхним расположением шпинделя,
 концевая фреза диаметром 16 мм,
 упорное кольцо диаметром 30 мм,
 шаблон,
 двухкомпонентный акриловый клей GetaCore,
 набор для угловых соединений GetaCore,
 плоскодюбельная фреза
 пазовая (прорезная) фреза.

Столешницы фрезеруют в 3 приёма по шаблону (например, по алюминиевому шаблону Westag & Getalit AG для угловых соединений).

- 2. Затем в обеих столешницах с тыльной стороны прорезают выемки для стяжных элементов. Как обычно, пропиливают гнёзда для ламелей.
 → 3. Теперь в столешницах сверху выбирают паз шириной около 4 мм (оптимальная ширина – 3,4 мм) и глубиной 12 мм для вставного шипа

GetaCore. **Внимание! Остатки пластевого клея должны быть полностью удалены.**

→ 4. Торцы обрабатывают со скосом внутрь наждачной бумагой. Это гарантирует, что на лицевой поверхности GetaCore образуется плотный стык. Затем подлежащие клеевому соединению торцы GetaCore протирают изопропиловым спиртом и дают им просохнуть.

→ 5. На вставной шип GetaCore (его цвет должен соответствовать цвету основы: декор GC 7310) и в паз наносят прозрачный клей (ещё лучше – совпадающий по цвету с декором поверхности двухкомпонентный акриловый клей GetaCore). Затем вставной шип вводят впаз.

→ 6. Теперь древесностружечную плиту смазывают поливинилацетатным клеем, в гнёзда вставляют ламели. Затем клей GetaCore наносят во второй паз и на обе кромки GetaCore, после чего столешницы совмещают и плотно сдвигают так, чтобы из шва выступил клей.

Внимание! Следите за тем, чтобы поливинилацетатный клей не попал на рабочую поверхность плиты.

Только так можно получить невидимый шов. Дополнительное давление обеспечивают струбцинами. Одновременно устанавливают стяжные элементы.

→ 7. Образующиеся в клею воздушные пузырьки следует проколоть – например, зубочисткой. Отверждение клея при комнатной температуре занимает 30–45 минут.

→ 8. В заключение всю поверхность столешницы шлифуют, так что место соединения становится совершенно незаметным (см. раздел 4.6 Шлифование)

4.3.2 Стыковые соединения на клею

Сначала стыки следует чисто обрезать, а затем действовать так же, как и в случае углового соединения.

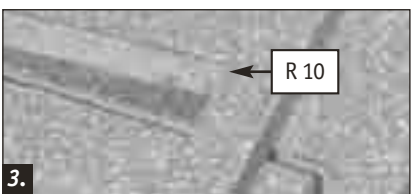
4.4 Вырезы под раковины и варочные панели



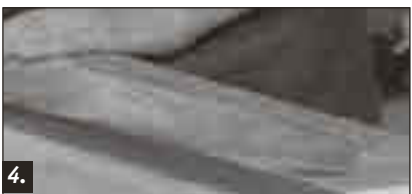
1.



2.



3.



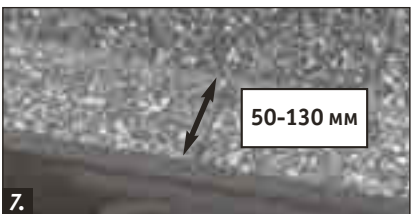
4.



5.



6.



7.

→ 1. **Необходимые материалы и инструменты:**

ручной фрезер с верхним расположением шпинделя, концевая фреза диаметром 16 мм, копировальное кольцо диаметром 30 мм, термостойкая лента на основе керамического волокна, алюминиевая лента, шаблон.

→ 2. Вырезать в GetaCore отверстия для установки раковин и варочных панелей не составляет труда.

Идеальным инструментом и здесь является ручной фрезер с верхним расположением шпинделя. Такие инструменты как ножовка, электропила или ручной лобзик оставляют пропилы с неровными краями, что может вызвать образование трещин в материале.

Поэтому мы рекомендуем использовать только фрезер. Но и в этом случае края пропила нужно обязательно закруглить 3-миллиметровой, а еще лучше – 5-миллиметровой радиусной фрезой.

→ 3. Самая первая операция – это монтаж шаблона. Затем с помощью ручного фрезера и копировального кольца в три приёма производят вырез. Помните о том, что расстояние до передней кромки столешницы должно составлять не менее 45 мм!

Углы выреза должны иметь закругление с внутренним радиусом не менее 10 мм! Закругление с помощью 3- или 5-миллиметровой радиусной фрезы и последующее шлифование позволяют убрать возможные микротрещины в материале.

→ 4 – 5. **Вырез под варочную панель:** для уплотнения кромок пропила рекомендуется применять алюминиевую ленту и термостойкую ленту на основе керамического волокна.

Последовательность такова: 1. алюминиевая лента, 2. термостойкая лента, 3. снова алюминиевая лента. Эти прокладки обеспечивают надёжную

защиту от резких перепадов температуры.

Согласно нормативным документам, устанавливающим требования к кухонной мебели и кухонному оборудованию, долговременная тепловая нагрузка не должна превышать 70°C.

Поэтому следует следить за тем, чтобы используемые кухонные приборы отвечали этим требованиям.

Вырез под раковину: все открытые торцы древесностружечной плиты требуют надёжной гидроизоляции. Для этого на них равномерно наносят шпателем полимерный клей на основе модифицированного силана и дают ему затвердеть.

→ 6. При монтаже варочных панелей следует учитывать, что зазор между варочной панелью и столешницей должен составлять не менее 6,5 мм.

Монтаж варочных панелей **заподлицо** со столешницей (швы заполняют полимерным клеем на основе модифицированного силана) с технической точки зрения возможен, но риск ошибок при эксплуатации столь высок, что мы не рекомендуем монтировать варочные панели заподлицо.

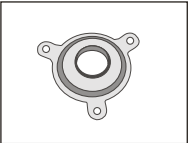
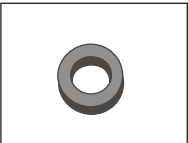

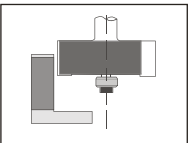
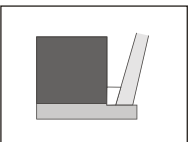
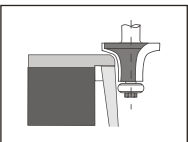
→ 7. Монтаж газовых варочных панелей в соответствии с указаниями «Вырезы под варочные панели» допускается. Однако при этом минимальное расстояние до стеновой панели в нише за газовой варочной панелью должно составлять от 50 мм до 130 мм в зависимости от модели варочной панели и мощности конфорок (см. раздел 4.10 Монтаж 12-миллиметровой стеновой панели).

4.5 Монтаж раковин

4.5.1 Монтаж раковин GetaCore

4.5.1.1 Монтаж раковины *снизу* в столешницу с 3-миллиметровым листом GetaCore

Необходимые инструменты для монтажа следующих типов раковин: GC-R-450, GC-R-162, GC-RU-370, GC-OV-562, GC-SO-465/335

Чертёж	Наименование / характеристика	Назначение / применение
	30-миллиметровое копирующее кольцо (поставляется в комплекте с фрезером)	Подготовка фрезера (т.е. установка 30-миллиметрового копирующего кольца).
	Алюминиевое насадное кольцо AR 08.68	Для 1-й технологической операции Надеть алюминиевое насадное кольцо на 30-миллиметровое копирующее кольцо.
	Фреза С 16.12 или С 02.13 Диаметр 12 мм, длина 105 мм. Частота вращения – около 20.000 об/мин. об/мин. Цельная твердосплавная, со специальным покрытием, вдвое повышающим срок службы.	1-я технологическая операция Установить шаблон сверху на плиту GetaCore и закрепить его струбциной. Фрезером вырезать отверстие (в 3 приёма).
	Пазовая фреза С 16.2 с упорным кольцом Стружколом Максимальная частота вращения – 16.000 об/мин. Оптимальная частота вращения – 8.000 об/мин.	2-я технологическая операция Перевернуть столешницу GetaCore (нижней стороной вверх). Пазовой фрезой в 3 приёма выбрать древесную основу до самого листа GetaCore. Нанести на внутренний выступ листа и на края раковины двухкомпонентный акриловый клей GetaCore и установить раковину.
		3-я технологическая операция Раковину с нижней стороны на высоту 15 мм залить двухкомпонентной полиуретановой заливочной массой (например, марки Beresin). Заливочную массу разгладить шпателем.
	Концевая фасонная фреза С 08.V3 с упорным кольцом Радиус закругления 3 мм. Максимальная частота вращения – 21.000 об/мин. Оптимальная частота вращения – 15.000 об/мин.	4-я технологическая операция После отверждения двухкомпонентного акрилового клея GetaCore столешницу GetaCore перевернуть и отфрезеровать заподлицо. Затем отшлифовать переход между раковиной и столешницей.

Более подробную информацию по монтажу см. стр. 23

4.5 Монтаж раковин

4.5.1 Монтаж раковин GetaCore

4.5.1.1 Монтаж раковины *снизу* в столешницу с 3-миллиметровым листом GetaCore

→ **1.** Подходящие шаблоны и концевая фасонная фреза – вот и всё, что требуется для монтажа раковины с помощью ручной фрезера (см. перечень). Прежде всего, на копировальное кольцо насаживают алюминиевое кольцо. Затем с нижней стороны в столешнице в 3 приёма вырезают отверстие, соответствующее форме раковины.

→ **2.** Столешницу нельзя всей плоскостью укладывать на верстак, поскольку в этом случае упорное кольцо пазовой фрезы не будет иметь достаточного зазора. Под столешницу следует подложить деревянные рейки толщиной 10 мм. После этого – также в 3 приёма – фрезеруют соответствующий паз.

→ **3. – 3.1** После того, как остатки пластевого клея с внутренней стороны листа GetaCore полностью удалены, а край раковины и лист GetaCore протёрты изопропиловым спиртом (спирту нужно дать просохнуть), на них обильно наносят двухкомпонентный акриловый клей GetaCore.

→ **4. – 4.1** При установке раковины и изнутри, и снаружи должен выступить клей.

→ **5.** Раковину фиксируют на 30-45 минут затянутыми вручную струбцинами. После отверждения клея раковину с нижней стороны на высоту 15 мм дополнительно заливают двухкомпонентной полиуретановой заливочной массой (например, марки Beresin).

→ **6.** Последующее фрезерование заподлицо концевой фасонной фрезой (см. перечень) обеспечивает гармоничный переход между столешницей и раковиной. Все торцы древесностружечной основы

столешницы следует защитить от проникновения влаги, обработав их соответствующими составами (например, однокомпонентным полиуретановым клеем/герметиком или полимерным клеем на основе модифицированного силана).



4.5 Монтаж раковин

4.5.1 Монтаж раковин GetaCore

4.5.1.1 Монтаж раковины *снизу* в 12-миллиметровый лист GetaCore

Необходимые инструменты для монтажа следующих типов раковин: GC-R-450, GC-R-162

Чертёж	Наименование / характеристика	Назначение / применение
	30-миллиметровое копирующее кольцо (поставляется в комплекте с фрезером)	Подготовка фрезера (т.е. установка 30-миллиметрового копирующего кольца).
	Алюминиевое насадное кольцо AR 08.68	Для 1-й технологической операции Надеть алюминиевое насадное кольцо на 30-миллиметровое копирующее кольцо.
	Фреза C 16.12 или C 02.13 Диаметр 12 мм, длина 105 мм. Частота вращения – около 20.000 об/мин. Цельная твердосплавная, со специальным покрытием, вдвое повышающим срок службы.	1-я технологическая операция Установить шаблон сверху на лист GetaCore и закрепить его струбциной. Фрезером вырезать отверстие (в 3 приёма).
	Пазовая фреза C 16.2 с упорным кольцом Стружколом Максимальная частота вращения – 16.000 об/мин. Оптимальная частота вращения – 8.000 об/мин.	2-я технологическая операция Перевернуть лист GetaCore (нижней стороной вверх). Пазовой фрезой выбрать по контуру паз глубиной 3 мм (для удобства монтажа раковины).
		3-я технологическая операция Двухкомпонентный акриловый клей GetaCore нанести на паз в листе GetaCore и на край раковины, установить раковину и дать клею затвердеть.
	Пригоночная коническая фреза C 16.5 с упорным кольцом Максимальная частота вращения – 22.000 об/мин. Оптимальная частота вращения – 18.000 об/мин.	4-я технологическая операция После отверждения двухкомпонентного акрилового клея GetaCore лист GetaCore перевернуть и отфрезеровать заподлицо.
	Концевая фасонная фреза C 08.V3 с упорным кольцом Радиус закругления 3 мм. Максимальная частота вращения – 21.000 об/мин. Оптимальная частота вращения – 15.000 об/мин.	5-я технологическая операция Отфрезеровать и отшлифовать переход между раковиной и плитой.

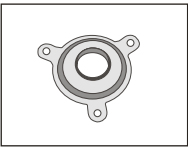
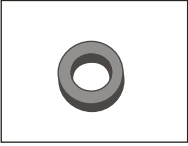
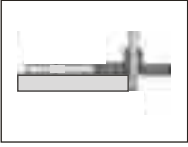
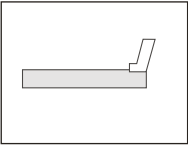
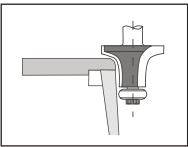
Более подробную информацию по монтажу см. стр. 26

4.5 Монтаж раковин

4.5.1 Монтаж раковин GetaCore

4.5.1.1 Монтаж раковины *снизу* в 12-миллиметровый лист GetaCore

Необходимые инструменты для монтажа следующих типов раковин: GC-RU-370, GC-SO-465/335, GC-OV-562

Чертёж	Наименование / характеристика	Назначение / применение
	30-миллиметровое копирующее кольцо (поставляется в комплекте с фрезером)	Подготовка фрезера (т.е. установка 30-миллиметрового копирующего кольца).
	Алюминиевое насадное кольцо AR 08.68	Для 1-й технологической операции Надеть алюминиевое насадное кольцо на 30-миллиметровое копирующее кольцо.
	Фреза C 16.12 или C 02.13 Диаметр 12 мм, длина 105 мм. Частота вращения – около 20.000 об/мин. Цельная твердосплавная, со специальным покрытием, вдвое повышающим срок службы.	1-я технологическая операция Установить шаблон сверху на лист GetaCore и закрепить его струбциной Фрезером вырезать отверстие (в 3 приёма).
	Пазовая фреза C 16.2 с упорным кольцом Стружколом Максимальная частота вращения – 16.000 об/мин. Оптимальная частота вращения – 8.000 об/мин.	2-я технологическая операция Перевернуть лист GetaCore (нижней стороной вверх). Пазовой фрезой выбрать по контуру паз глубиной до 3 мм (радиус закругления не менее 2 мм).
		3-я технологическая операция Двухкомпонентный акриловый клей GetaCore нанести на паз в листе GetaCore и на край раковины, установить раковину и дать клею затвердеть.
	Концевая фасонная фреза C 08.V3 с упорным кольцом Радиус закругления 3 мм. Максимальная частота вращения – 21.000 об/мин. Оптимальная частота вращения – 15.000 об/мин.	4-я технологическая операция После отверждения клея лист GetaCore перевернуть и отфрезеровать заподлицо. Затем отшлифовать переход между раковиной и листом.

Более подробную информацию по монтажу см. стр. 26

4.5 Монтаж раковин

4.5.1 Монтаж раковин GetaCore

4.5.1.1 Монтаж раковины *снизу* в 12-миллиметровый лист GetaCore

→ **1. - 1.1** Чтобы выполнить монтаж раковины снизу в 12-миллиметровый лист GetaCore, в листе с помощью фрезера, алюминиевого насадного кольца и упорного кольца по шаблону вырезают отверстие (см. перечень). Подлежащие клеевому соединению поверхности очистить изопропиловым спиртом и дать просохнуть. Затем на край раковины и на лист GetaCore обильно наносят двухкомпонентный акриловый клей GetaCore – пока он не выступит из шва.

→ **2.** Зафиксировать мойку затянутыми вручную струбцинами на 30-45 минут.

→ **3.** В заключение лист фрезеруют заподлицо.



1.



1.1



2.



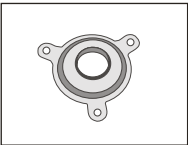
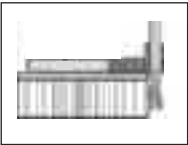
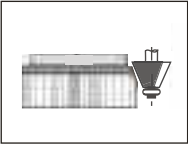
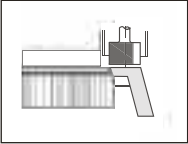
3.

4.5 Монтаж раковин

4.5.1 Монтаж раковин GetaCore

4.5.1.2 Монтаж раковины *сверху* в столешницу с 3-миллиметровым листом GetaCore/ в 12-миллиметровый лист GetaCore

Необходимые инструменты для монтажа следующих типов раковин: GC-R-450, GC-R-162

Чертёж	Наименование / характеристика	Назначение / применение
	30-миллиметровое копирующее кольцо (поставляется в комплекте с фрезером)	Подготовка фрезера (т.е. установка 30-миллиметрового копирующего кольца).
	Фреза для вырезания отверстий С 16.12 или С 02.13 Диаметр 12 мм, длина 105 мм. Частота вращения – около 20.000 об/мин. Цельная твердосплавная, со специальным покрытием, вдвое повышающим срок службы.	1-я технологическая операция Лист GetaCore положить лицевой стороной вверх. Установить шаблон и закрепить его струбцинами. Фрезером вырезать отверстие (в 3 приёма).
	Фреза с косым зубом 15 °С 02.1 Максимальная частота вращения – 24.000 об/мин. Оптимальная частота вращения – 18.000 об/мин.	2-я технологическая операция Фрезой с косым зубом выбрать по периметру отверстия выемку строго под размер раковины.
	Фреза для выборки ступенчатых пазов С 02.3 Максимальная частота вращения – 24.000 об/мин. Оптимальная частота вращения – 18.000 об/мин.	3-я технологическая операция Нанести клей на края раковины Установить раковину сверху и дать клею затвердеть. Плиту вместе с раковиной осторожно перевернуть и обильно залить в полость между раковиной и основой столешницы двухкомпонентную полиуретановую заливочную массу (например, марки Beresin) на высоту 15 мм. (Это относится только к столешнице с 3-миллиметровым листом GetaCore на древесностружечной основе). Перевернуть плиту с раковиной лицевой стороной вверх. Фрезой для выборки ступенчатых пазов удалить остатки клея и отшлифовать край раковины заподлицо

4.5 Монтаж раковин

4.5.1 Монтаж раковин GetaCore

4.5.1.2 Монтаж раковины *сверху* в столешницу с 3-миллиметровым листом GetaCore / в 12-миллиметровом листе GetaCore



→ 1. Монтаж раковины сверху в столешницу GetaCore и в 12-миллиметровый лист GetaCore производят одинаково. Сначала по шаблону вырезают отверстие – как обычно, в 3 приёма, но без алюминиевого насадного кольца. Затем с помощью фрезы с косым зубом отверстие в плите подгоняют точно под раковину.

→ 2. Склеиваемые поверхности листа и раковины очистить изопропиловым спиртом, дать им просохнуть, а затем нанести на них двухкомпонентный акриловый клей GetaCore.

→ 3. Установить раковину так, чтобы двухкомпонентный акриловый клей GetaCore выступил из шва.

→ 4. После отверждения клея, то есть через 30-45 минут, его остатки сошлифовывают (см. раздел 4.6 Шлифование).

Плиту вместе с раковиной осторожно перевернуть и обильно залить в полость между раковиной и основой столешницы двухкомпонентную полиуретановую заливочную массу (например, марки Beresin) на высоту 15 мм.

4.5 Монтаж раковин

4.5.2 Монтаж раковин из нержавеющей стали

4.5.2.2 Монтаж раковины *снизу* в столешницу с 3-миллиметровым листом GetaCore



1.



5.



2.



6.



3.



7.



4.



8.

- 1. *Необходимые материалы и инструменты:* столешница с 3-миллиметровым листом GetaCore, шаблон, раковина из нержавеющей стали, полимерный клей на основе модифицированного силана, двухкомпонентная полиуретановая заливочная масса (например, марки Beresin).
- 2. Первая операция – установка шаблона.
- 3. Затем на копировальное кольцо насаживают алюминиевое кольцо.
- 4. Теперь в столешнице с 3-миллиметровым листом GetaCore сверху в 3 приёма вырезают отверстие под раковину.
- 5. Острые края удаляют 2- или 3-миллиметровой радиусной фрезой.
- 6. Теперь – также в 3 приёма – с нижней стороны выбирают фрезером паз.
- 7. Затем закругление шлифуют вручную до желаемой степени блеска.
- 8. После того, как остатки пластевого клея удалены, а выступ листа и края раковины протёрты дочиста изопропиловым спиртом, следует нанести полимерный клей на основе модифицированного силана и установить раковину.

→ **9.** Раковину фиксируют затягиваемыми вручную струбцинами с подкладкой и оставляют в таком положении на 12 часов.

→ **10.** В заключение раковину дополнительно стабилизируют, заливая её с нижней стороны двухкомпонентной полиуретановой заливочной массой (например, марки Beresin). Важно, чтобы заливочная масса была нанесена только на боковые стенки раковины. Затем производят гидроизоляцию с помощью клейкой или алюминиевой ленты.

→ **11.** Излишки клея на внешней стороне раковины удаляют после отверждения заливочной массы.



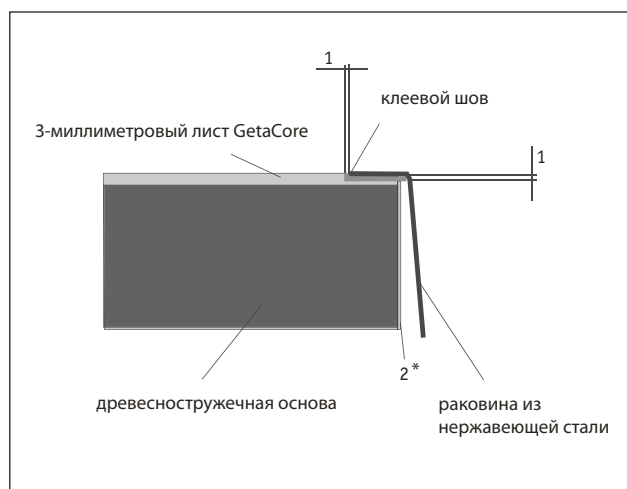
4.5 Монтаж раковин

4.5.3 Рекомендации по работе с клеем

Приклеивание раковины из нержавеющей стали к столешнице с 3-миллиметровым листом GetaCore – монтаж заподлицо.

- Очистить все склеиваемые поверхности изопропиловым спиртом и дать им просохнуть.
- Приклеить раковину полимерным клеем на основе модифицированного силана.
- Удалить остатки клея на лицевой стороне столешницы.

2* Произвести гидроизоляцию всех торцов древесностружечной основы столешницы нанесением на них однокомпонентного полиуретанового клея/герметика или полимерного клея на основе модифицированного силана.

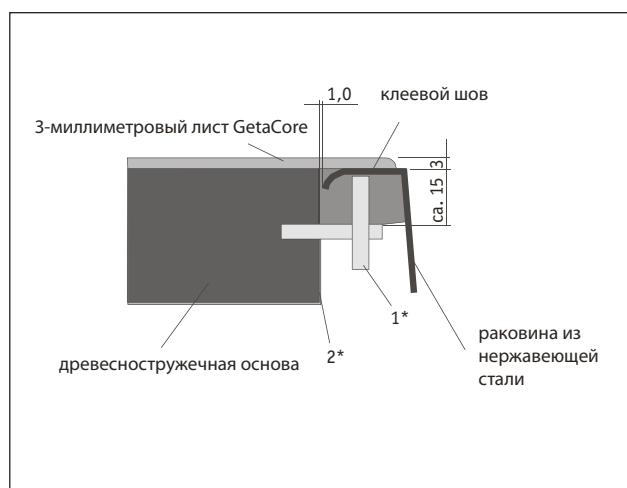


Приклеивание раковины из нержавеющей стали к столешнице с 3-миллиметровым листом GetaCore – монтаж снизу.

- Очистить все склеиваемые поверхности изопропиловым спиртом и дать им просохнуть.
- Приклеить раковину полимерным клеем на основе модифицированного силана. 1*
- Залить паз с нижней стороны (на высоту 15 мм) жёстко- или вязкоупруго-отверждающейся заливочной массой. (При этом, возможно, потребуются закрыть клейкой лентой отверстия/просечки в перегородках с изнанки раковины, чтобы не заполнять заливочной массой всю заднюю поверхность раковины).
- Удалить остатки клея на лицевой стороне столешницы после полного отверждения заливочной массы.

1* При монтаже могут дополнительно понадобиться фиксаторы раковины. **Внимание: чрезмерная затяжка винтов может повредить покрытие GetaCore**

2* Произвести гидроизоляцию всех торцов древесностружечной основы столешницы нанесением на них однокомпонентного полиуретанового клея/герметика или полимерного клея на основе модифицированного силана.

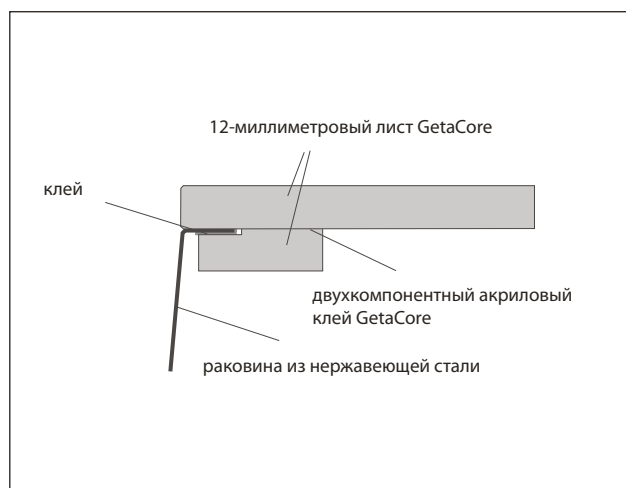


4.5 Монтаж раковин

4.5.3 Рекомендации по работе с клеем

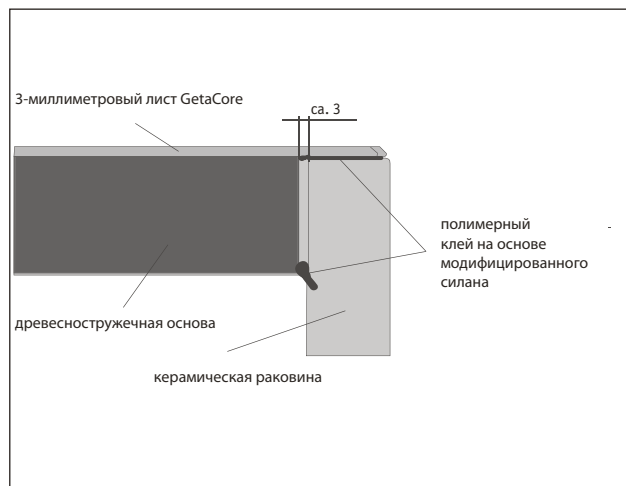
Приклеивание раковины из нержавеющей стали к 12-миллиметровому листу GetaCore – монтаж снизу.

- Очистить все склеиваемые поверхности изопропиловым спиртом и дать им просохнуть.
- Приклеить раковину снизу подходящим клеем (мы рекомендуем полимерный клей на основе модифицированного силана).
- Механически закрепить раковину шпунтованными рейками GetaCore, приклеив их с изнанки двухкомпонентным акриловым клеем GetaCore.
- Удалить остатки клея на лицевой стороне раковины.
- Все дальнейшие работы производить только после полного отверждения клея (для полимерного клея на основе модифицированного силана – примерно 12 часов).



Приклеивание керамической раковины к столешнице с 3-миллиметровым листом GetaCore – монтаж снизу.

- Очистить все склеиваемые поверхности изопропиловым спиртом и дать им просохнуть.
 - Приклеить раковину снизу подходящим клеем (мы рекомендуем полимерный клей на основе модифицированного силана).
- Примечание:**
- Ввиду большого веса керамической раковины её монтаж следует производить непосредственно на месте сборки кухни.
 - В дополнение к клеевому креплению раковину необходимо снизу подпереть в соответствии с требованиями статики.
 - Удалить остатки клея на лицевой стороне столешницы.
 - Все дальнейшие работы производить только после полного отверждения всех видов клея (примерно 12 часов).



4.6 Шлифование



→ 1. Для обработки поверхности в соответствии с пожеланиями заказчика мы предлагаем специальные шлифовальные круги, обеспечивающие эффективную и быструю работу, поскольку весь листового материал GetaCore предварительно подвергается мокрому шлифованию абразивом с показателем зернистости 600. Шлифовальные круги GetaCore рассчитаны на обычные эксцентриковые шлифмашины с диском диаметром до 150 мм. Не забывайте при каждой смене зернистости протирать обрабатываемую поверхность микрофибровой салфеткой. Не рекомендуется шлифовать только отдельные участки поверхности (например, возле клеевого шва), поскольку это не позволит добиться равномерного блеска всей поверхности. Поверхности, подверженные каждодневной эксплуатации (например, кухонные столешницы), не рекомендуется шлифовать до зеркально-глянцевого блеска.

→ 2. Шлифование следует производить при равномерном давлении и постоянной смене

направления. Не включайте, пожалуйста, эксцентриковую шлифмашину, опустив её на столешницу. На обрабатываемую поверхность следует ровно, всей плоскостью, опустить уже вращающийся диск. Сначала необходимо отшлифовать участки, на которых имеются наплывы клея (шлифовальной шкуркой с показателем зернистости P-180). Когда остатки клея удалены, следует такой же шкуркой пройти по всей поверхности, а затем действовать в соответствии с приведёнными ниже рекомендациями:

Продолжительность обработки каждым шлифовальным кругом:
5-10 мин/м²

Для получения шелковисто-матовой поверхности:

1. Предварительное шлифование*
Показатель зернистости P-180
2. Шлифование
Показатель зернистости P-320
3. Чистовое шлифование
SG-240
4. Очистка
STS-150

Для получения зеркально-глянцевой поверхности:

1. Предварительное шлифование*
Показатель зернистости P-180
2. Шлифование
Показатель зернистости P-320
3. Шлифование
Показатель зернистости P-500
4. Шлифование
Показатель зернистости P-1200
5. Чистовое шлифование
9 m
6. Чистовое шлифование
Фетровая подушечка**

* Необходимо только в случае, если наплывы клея не удалены заподлицо фрезером.

** Применять в сочетании с полировальным молочком MPA 10000 (артикул 602 394)

4.7 Термическое формование



1.



2.



3.



4.



5.

→ 1. GetaCore легко поддаётся термическому формованию: материалу можно придать почти любой изгиб.

→ 2. Детали из 3-миллиметрового листа GetaCore следует целиком равномерно прогреть при температуре 140-160°C в течение 10-15 минут, детали из 12-миллиметрового листа – в течение 30 минут. В зависимости от используемого источника тепла, толщины детали и декора, время нагрева может варьироваться, поэтому предварительно следует провести испытания материала. Слишком холодные участки могут привести к

образованию трещин и надломов, слишком горячие – вызвать изменение цвета и появление пузырьков.

Минимальный радиус изгиба составляет 20 мм для деталей из 3-миллиметрового листа GetaCore и 70 мм для деталей из 12-миллиметрового листа GetaCore.

→ 3. Целые пласти, вне зависимости от толщины материала, формуют с помощью фасонных пресс-форм. После того, как при остывании температура опустится ниже 50°C, деталь вынимают из пресс-формы.

→ 4. Последующее приклеивание производят по достижении обычной

рабочей температуры (см. раздел 4.2 Облицовывание торцов).

→ 5. Чтобы изогнуть 3-миллиметровые кромки в соответствии с формой столешницы, необязательно использовать пресс-форму: достаточно зафиксировать их клеей бумажной лентой, стяжными ремнями или струбцинами с подкладкой. Кромки из более толстого 12-миллиметрового листа пригоняют с помощью пресс-форм, стяжных ремней или струбцин с подкладкой.

4.8 Реставрация и ремонт

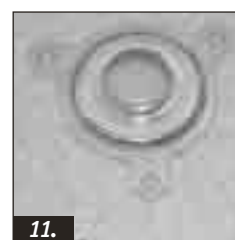
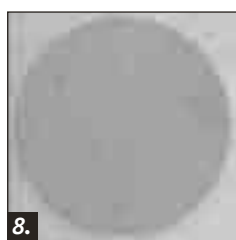
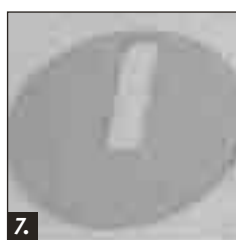
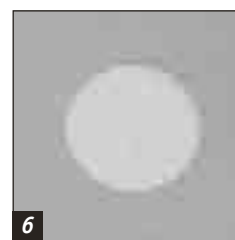
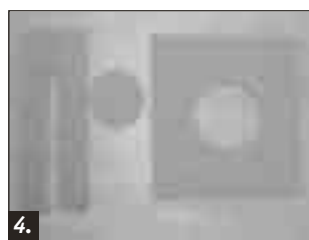
Вам потребуются следующие инструменты и материалы (→ цифры обозначают номер рисунка)

Наименование	Примечание	Назначение	
Фреза тип С 16.12	Диаметр хвостовика 12 мм, диаметр цилиндрической фрезы 12 мм	Для удаления повреждённого участка столешницы.	→ 1.
Фреза 15°, тип С 02.1	Диаметр хвостовика 12мм, коническая фреза.	Для фрезерования наружного профиля конического сечения в столешнице.	→ 2.
Набор для ремонта GetaCore, заплатка диаметром 340 мм	Состоит из профильного шаблона 340 мм, шаблона для вырезания 340 мм, дискового шаблона 340 мм, фрезероувального шаблона.	Для фрезерования профиля и удаления повреждённого участка, а также для обработки заплатки и поверхности столешницы.	→ 3.
Набор для ремонта GetaCore, заплатка диаметром 260 мм	Состоит из профильного шаблона 260 мм, шаблона для зачистки 260 мм, дискового шаблона 260 мм, фрезероувального шаблона.	Для фрезерования профиля и удаления повреждённого участка, а также для обработки заплатки и поверхности столешницы.	→ 3.
Набор для ремонта GetaCore, заплатка диаметром 180 мм	Состоит из профильного шаблона 180 мм, шаблона для зачистки 180 мм, дискового шаблона 180 мм, фрезероувального шаблона.	Для фрезерования профиля и удаления повреждённого участка, а также для обработки заплатки и поверхности столешницы.	→ 3.
Набор для ремонта GetaCore, заплатка диаметром 50 мм	Состоит из профильного шаблона 50 мм, дискового шаблона 50 мм, фрезероувального шаблона. Для зачистки отдельного шаблона не требуется.	Для фрезерования профиля и удаления повреждённого участка, а также для обработки заплатки и поверхности столешницы.	→ 4.
Шаблон GetaCore, фрезероувальный шаблон для плоских поверхностей.	Один шаблон для заплаток всех четырёх размеров. Габариты – 480 x 200 мм.	Для обработки ремонтируемого участка.	→ 5.
Шаблон GetaCore для профильного фрезерования 340 мм,	Габариты – 470 x 470 мм, диаметр отверстия 359 мм для заплатки диаметром 340 мм.	Для профильного фрезерования столешницы.	→ 6.
Шаблон GetaCore для профильного фрезерования 260 мм,	Габариты – 470 x 470 мм, диаметр отверстия 279 мм для заплатки диаметром 260 мм.	Для профильного фрезерования столешницы.	→ 6.
Шаблон GetaCore для профильного фрезерования 180 мм,	Габариты – 460 x 460 мм, диаметр отверстия 199 мм для заплатки диаметром 180 мм.	Для профильного фрезерования столешницы.	→ 6.
Шаблон GetaCore для профильного фрезерования 50 мм,	Габариты – 330 x 330 мм, диаметр отверстия 69 мм для заплатки диаметром 50 мм.	Для профильного фрезерования столешницы.	→ 6.
Шаблон GetaCore для обработки ремонтируемого участка 340 мм	С прорезью. Диаметр шаблона 357 мм.	Для удаления повреждённого участка столешницы.	→ 7.
Шаблон GetaCore для обработки ремонтируемого участка 260 мм	С прорезью. Диаметр шаблона 277 мм.	Для удаления повреждённого участка столешницы.	→ 7.
Шаблон GetaCore для обработки ремонтируемого участка 180 мм	С прорезью. Диаметр шаблона 197 мм.	Для удаления повреждённого участка столешницы.	→ 7.
Шаблон GetaCore для фрезерования заплатки 340 мм.	Диаметр заплатки 340 мм, диаметр шаблона 322 мм.	Для фрезерования заплатки GetaCore толщиной 3 мм.	→ 8.
Шаблон GetaCore для фрезерования заплатки 260 мм.	Диаметр заплатки 260 мм, диаметр шаблона 242 мм.	Для фрезерования заплатки GetaCore толщиной 3 мм.	→ 8.
Шаблон GetaCore для фрезерования заплатки 180 мм.	Диаметр заплатки 180 мм, диаметр шаблона 162 мм.	Для фрезерования заплатки GetaCore толщиной 3 мм.	→ 8.

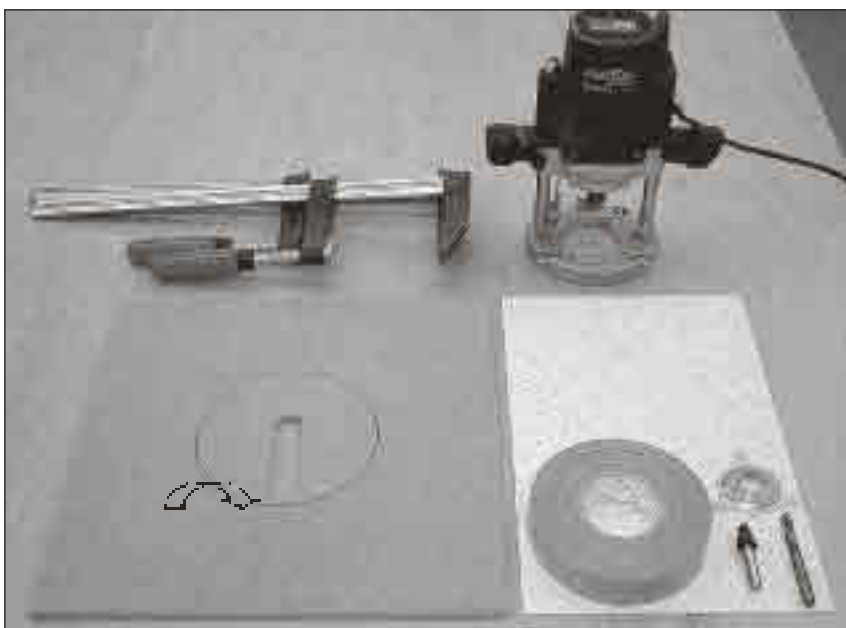
Вам потребуются следующие инструменты и материалы (→ цифры обозначают номер рисунка)

Наименование	Примечание	Назначение	
Шаблон GetaCore для фрезерования заплатки 50 мм.	Диаметр заплатки 50 мм, диаметр шаблона 32 мм.	Для фрезерования заплатки GetaCore толщиной 3 мм.	→ 8.
Пластина GetaCore толщиной 3 мм.	Размеры 1000 x 300 x 3 мм.	Материал для заплатки.	
Двухкомпонентный акриловый клей GetaCore	См. рекомендации по выбору цвета двухкомпонентного акрилового клея фирмы "Westag & Getalit AG"	Для вклеивания заплатки GetaCore в ремонтируемый участок столешницы.	
Шлифовальные круги	См. рекомендации по шлифованию и чистовому шлифованию фирмы "Westag & Getalit AG"	Для подгонки заплатки по степени блеска под окружающую поверхность.	
Двусторонняя клейкая лента		Для крепления шаблонов и для фиксации пластины GetaCore при вырезании из неё заплатки.	
Струбцины			→ 9.
Ручной фрезер с верхним расположением шпинделя	Например, модель FESTOOL OF2000E/1 или аналогичная.	Для всех видов фрезеровочных работ.	→ 10.
Упорное кольцо диаметром 30 мм для ручного фрезера.	Зависит от модели фрезера, т.е. заказывается клиентом. Для вышеуказанной модели: тип KR-D30/OF2000 – артикул FESTOOL 487016.	Для всех видов фрезеровочных работ.	→ 11.

Рекомендация: Прежде чем начинать фрезерование повреждённой столешницы, мы настоятельно советуем сначала на пробу произвести весь объём работ на ненужном обрезке столешницы.



4.8 Реставрация и ремонт



Столешницы GetaCore можно ремонтировать так, что следы этой работы будут совершенно незаметны. Для этого необходимы: ручной фрезер с верхним расположением шпинделя, комплект из двух копировальных колец и соответствующая коническая фреза (см. раздел Инструменты на стр. 35-36).

→ 1. Крепление шаблона на столешнице

- Размещение над участком, подлежащим ремонту.
- Крепление шаблона с помощью струбцин (рекомендованный способ). Альтернативный способ – крепление с помощью двусторонней клейкой ленты.



1.

→ 2. – 2.1 Подготовка фрезера к работе

- Установить упорное кольцо.
- Установить коническую фрезу.
- Отрегулировать глубину фрезерования так, чтобы фреза углубилась в столешницу GetaCore на 2,5 мм.
- **Внимание!** Следует учесть толщину шаблона.



2.

→ 3. Фрезерование наружного профиля в столешнице

- Для обеспечения устойчивости фрезера закажите у его производителя специальный упор.



2.1



3.

→ 4. - 4.2 Удаление повреждённого участка столешницы

- **Рекомендация:** В целях снижения износа инструмента замените коническую фрезу на цилиндрическую диаметром 12 мм.
- Используйте круглый шаблон для вырезания.
- Под заплатку диаметром 50 мм плоское фрезерование выполняют без шаблон для
- Подготовить фрезер к работе, как описано в пункте 2.
- Выполнить плоское фрезерование повреждённого участка.

→ 5. Изготовление заплатки GetaCore

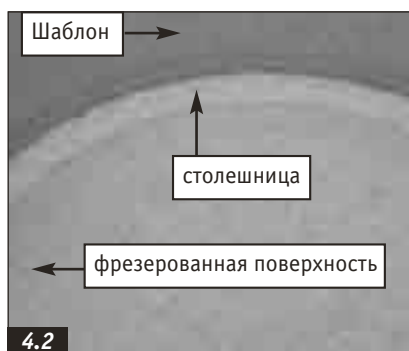
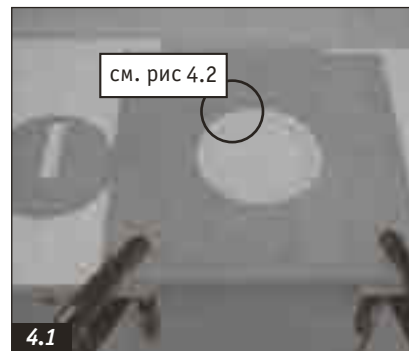
- 3-миллиметровую пластину GetaCore положить лицевой стороной вниз на основание (толщиной не менее 10 мм), закрепить двусторонней клейкой лентой (чтобы вырезанная заплатка не сместилась) и дополнительно зафиксировать струбцинами.

- 5.1 Шаблон для фрезерования заплатки внешним диаметром например 162 мм закрепить на 3-миллиметровой пластине GetaCore двусторонней клейкой лентой.

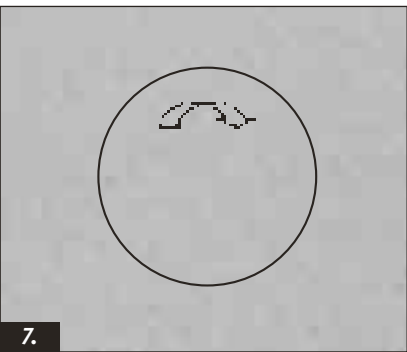
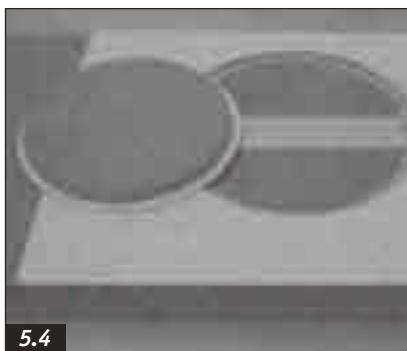
- 5.2 Установить во фрезер коническую фрезу и отрегулировать глубину фрезерования так, чтобы фреза, преодолев пластину GetaCore, на 1 мм углубилась в основание.

Внимание! Следует учесть толщину шаблона.

- Горизонтально выровнять фрезер и установить на нём упор.
- Вырезать круглую заплатку.



4.8 Реставрация и ремонт



- **5.3** Круглую заплатку *не отделять* от основания, а сначала измерить её диаметр. Диаметр заплатки должен быть ровно на 1 мм больше, чем диаметр отверстия в столешнице. Если диаметр заплатки оказался слишком большим, его следует уменьшить конической фрезой, постепенно увеличивая глубину фрезерования.
- **5.4** Осторожно, чтобы не сломать, отделить заплатку GetaCore от основания.
- **6.** В ремонтируемом участке столешницы просверлить пять сквозных отверстий диаметром 5 мм для выхода воздуха и стекания излишков клея.

- **6.1** Расположение отверстий.
- **7. Вклеивание заплатки**
- Подлежащие склеиванию поверхности очистить изопропиловым спиртом и дать им просохнуть.
 - Нанести двухкомпонентный акриловый клей GetaCore на ремонтируемый участок столешницы и равномерно распределить его шпателем.
 - Нанести клей на внутренний край выреза в столешнице.
 - Установить внутрь выреза заплатку, как бы винчивая её. Сверху установить шаблон диаметром 162 мм с грузом около 2 кг.
 - Примерно через час клей затвердеет

(его состояние можно проверить ногтем).

→ **8. Выполнить плоское фрезерование отремонтированного участка столешницы**

- Положить фрезеровательный шаблон сверху на профильный шаблон.
- Установить глубину фрезерования так, чтобы отфрезеровать кромку.
- Постепенно, шаг за шагом, обработать фрезером весь отремонтированный участок.

Внимание! Существует опасность повредить фрезой контурный шаблон.

- Произвести завершающую обработку поверхности в соответствии с рекомендациями по шлифованию (см. раздел 4.6 Шлифование).

4.9 Монтаж плинтуса с желобком



→ 1. *Необходимые материалы и инструменты:*
ручной фрезер с верхним расположением шпинделя или циркулярная пила,
пружинные зажимы / струбцины,
изопропиловый спирт,
двухкомпонентный акриловый клей GetaCore.

→ 2. Столешницу фрезеруют у заднего края (например, ручным фрезером или циркулярной пилой), выбирая паз шириной 22 мм и глубиной 1,9 мм. Важно, чтобы пропил был очень аккуратным – только так удастся получить незаметный соединительный шов.

→ 3. Подлежащие склеиванию поверхности плинтуса и стеновой панели из 12-миллиметрового листа GetaCore протереть изопропиловым спиртом и дать просохнуть.

→ 4. - 4.2 Теперь зарядить двухкомпонентный акриловый клей GetaCore в гильзу клеящего пистолета, навинтить смесительный наконечник и проследить за тем, чтобы компоненты клея оптимально перемешались. Этого легко добиться, если предварительно выдавить из наконечника полоску клея длиной около 10 см. Затем нанести клей на верхнюю кромку плинтуса и соединить её с 12-миллиметровой стеновой панелью. С интервалами около 10 см установить пружинные зажимы и струбцины, не слишком сильно затягивая их вручную.



5.



6.



6.1



6.2



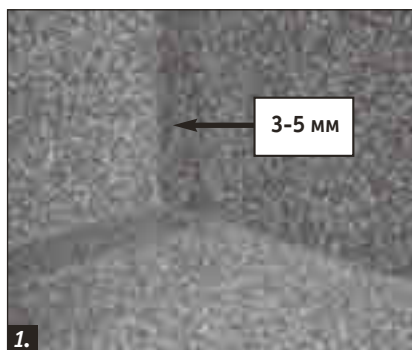
7.

→ 5. Когда через 30-45 минут клей затвердеет, что легко проверить ногтем, зажимы и струбины снимают. Излишки затвердевшего клея сошлифовывают заподлицо. Кроме того, всю поверхность (12-миллиметровой стеновой панели и плинтуса) начисто шлифуют до желаемой степени блеска.

→ 6. - 6.2 Теперь выбранный в столешнице паз очищают изопропиловым спиртом, а затем наносят на него в продольном направлении двухкомпонентный акриловый клей GetaCore. Полоска клея должна располагаться, во-первых, в самом углу паза, и во-вторых, посередине отфрезерованной поверхности. Затем плинтус (вместе с уже приклеенной к нему и отшлифованной стеновой панелью) сажают в паз на заднюю кромку столешницы. Для фиксации устанавливают струбины и пружинные зажимы с интервалами около 10 см.

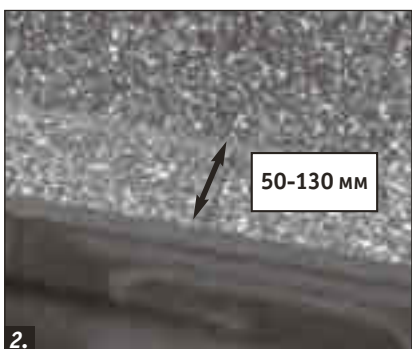
→ 7. После отверждения клея (30-45 минут) струбины и зажимы можно снять и приступить к сошлифовыванию наплыва клея. Затем всю столешницу, включая плинтус, шлифуют начисто до желаемой степени блеска.

4.10 Монтаж 12-миллиметровой стеновой панели



→ 1. **Необходимые материалы и инструменты:**
12-миллиметровый лист GetaCore, полимерный клей на основе модифицированного силана, дистанционные прокладки, подпорки.

Лист GetaCore для облицовки кухонной ниши нельзя монтировать без деформационного шва между двумя стенами или двумя навесными шкафами, а также между столешницей и навесным шкафом или потолком. Здесь необходим деформационный шов шириной 3-5 мм.



→ 2. При монтаже газовых варочных панелей минимальное расстояние до стеновой панели должно составлять от 50 мм до 130 мм в зависимости от модели варочной панели и мощности конфорок.

Согласно нормативным документам, устанавливающим требования к кухонной мебели и кухонному оборудованию, долговременная тепловая нагрузка не должна превышать 70°C. Поэтому следует следить за тем, чтобы используемые кухонные приборы отвечали этим требованиям.



Разные основания требуют соблюдения следующих правил:

Штукатурка / бетон:

Основание должно быть обеспыленным и обезжиренным. Далее действовать в соответствии с пунктом 3.

Обои или гипсокартон:

Основание должно обладать достаточной несущей способностью. Повысить её в большинстве случаев можно с помощью глубокопроникающей грунтовки (желательно на основе растворителя). После того, как основание просохнет, можно действовать согласно пункту 3.



Кафельная (керамическая) плитка:

Старую плитку перед монтажом стеновой панели GetaCore следует тщательно очистить. Она должна быть обезжиренной, обеспыленной и сухой. Важно, чтобы поверхность основания была максимально ровной, без значительных выступов. Дальнейшие действия описаны в пункте 3.

→ 3. Приклеивание во всех случаях осуществляют с помощью вязкоупругого полиуретанового клея или полимерного клея на основе модифицированного силана с цветным наполнителем. Клей наносят зигзагообразно в вертикальном направлении с интервалами в 80 мм. Чтобы обеспечить «теневой» шов между стеной и панелью GetaCore, толщина полосок клея после того, как панель установлена и прижата к основанию, всё ещё должна составлять 2-3 мм. Обеспечить это можно с помощью дистанционных прокладок, которые укладываются между полосками клея и крепятся двусторонней клейкой лентой.

→ 4. До схватывания клея, на что может потребоваться 24 часа, стеновую панель GetaCore следует зафиксировать подпорками, чтобы она не сместилась и не упала. Созданный с тыльной стороны «теневой» шов должен быть защищен от сырости и грязи полимерным клеем на основе модифицированного силана.

4.11 Монтаж 12-миллиметровых подоконников



1.



2.



3.



4.



5.



6.

→ 1. *Необходимые материалы и инструменты:*
12-миллиметровый лист GetaCore
полимерный клей на основе модифицированного силана или полиуретановый клей / полиуретановая монтажная пена, ручной фрезер с верхним расположением шпинделя, дистанционные прокладки.

Листы GetaCore толщиной 12 миллиметров безо всякой основы легко могут быть использованы в качестве подоконников. Важное преимущество GetaCore состоит в том, что этот материал водостоек, а потому не требует дополнительной гидроизоляции. Монтаж осуществляют в соответствии со стандартными рекомендациями. Подоконник либо приклеивают с помощью эластичного клея вроде полиуретанового или полимерного на основе модифицированного силана, либо

укладывают в полиуретановую монтажную пену или закрепляют монтажной пеной снизу. Возможно использование однокомпонентного полиуретанового клея. В этом случае мы рекомендуем действовать так:

→ 2. 12-миллиметровый лист GetaCore обрезают под заданный размер. Внимание! Не забудьте сделать поправку на деформационный шов. Формула для вычисления ширины деформационного шва приведена в конце этого раздела на следующей странице. Острые края следует удалить, обработав их 3-миллиметровой радиусной фрезой или фрезой для снятия фаски.

→ 3. Затем поверхность шлифуют до желаемой степени блеска (см. раздел 4.6 Шлифование).

→ 4. Основание, на которое предстоит нанести клей, должно быть твёрдым, чистым и сухим.

Клей наносят полосками толщиной не менее 1,5 мм и шириной не менее 10 мм, располагая их в поперечном направлении с интервалами не более 80 мм. При необходимости минимальную толщину клеевого слоя можно обеспечить с помощью дистанционных прокладок.

→ 5. После установки подоконника по нему следует слегка постучать резиновым молотком через прокладку, при необходимости выверяя горизонтальность с помощью уровня.

→ 6. Для обеспечения должной устойчивости подоконник следует вдвинуть под оконную раму или прикрепить к ней, например, швеллером или уголками.



7.

→ 7. Кроме того, между подоконником и боковыми торцами стен следует предусмотреть деформационные швы достаточной ширины*. Передний край подоконника не должен выступать более чем на 100 мм, поскольку допустимая нагрузка на материал с увеличением выступа снижается.

→ 8. Через 12 часов полимерный клей на основе модифицированного силана затвердеет настолько, что можно продолжить обработку изделия. Полное отверждение полимерного клея на основе модифицированного силана занимает 24 часа. Если в процессе монтажа отшлифованная поверхность подоконника получила повреждения, их можно устранить дополнительным шлифованием согласно рекомендациям (см. раздел 4.6 Шлифование).

→ 9. Для заделки шва между подоконником и стеной или оконной рамой используют полимерный клей на основе модифицированного силана.

Прежде чем приступить к этой операции, поверхности следует очистить изопропиловым спиртом и дать им просохнуть.



8.



9.

Пример:

Максимально допустимая нагрузка на смонтированный по всем правилам подоконник из 12-миллиметрового листа GetaCore составляет:

при выступе 100 мм – около 100 кг,
при выступе 150 мм – около 65 кг.

* Формула для расчёта деформационных швов:

$$l = T \times L \times 5,6 \times 10^{-5} [K^{-1}]$$

Пример:

Длина подоконника – 2500 мм.
Перепад температур: (летом +40 °С,
зимой 0 °С) = 40°

$$l = 40 \times 2500 \times 5,6 \times 10^{-5} [K^{-1}] = 5,6 \text{ мм}$$

То есть деформационный шов с каждой стороны должен быть шириной 2,8 мм.

5 Уход и чистка

5.1 Большой набор по уходу за GetaCore

В набор входят:

- 1 микрофибровая салфетка
- 1 шлифовальная колодка
- 1 шлифовальный круг SG 240
- 1 шлифовальный круг STS 150
- 1 комплект шлифовальных кругов
- 1 тюбик полировальной пасты
- 1 флакон полировального молочка „MPA 10000“
- 1 флакон чистящего средства GetaCore-Cleaner

Области применения

Повседневная эксплуатация со временем неизбежно оставляет на поверхности следы. Однако периодическое использование набора по уходу за материалом GetaCore позволяет сгладить не слишком глубокие царапины и улучшить внешний вид изделия.



5.1.1 Рекомендации для шелковисто-матовых поверхностей

Общее руководство по уходу

1. Поверхность GetaCore следует чистить «мягкими» чистящими средствами без абразивного эффекта.
2. **Не применяйте абразивные и кислотосодержащие средства.**
3. **Пятна** на поверхности GetaCore следует удалять **немедленно**, чтобы не нарушить равномерный блеск поверхности.
4. Если образования известкового налёта или пятен от высохшей воды избежать не удалось, их легко можно удалить **белым винным уксусом (5-процентный раствор)**, разбавив его водой в соотношении 1:1, так чтобы получилась 2,5-процентная концентрация.
5. **Не применяйте восковые политуры или масло-/силиконсодержащие чистящие средства.** Они оставляют на поверхности жироподобную плёнку, удаление которой требует значительных усилий. Кроме того, на поверхностях, обработанных такими средствами, особенно заметны отпечатки пальцев.
6. Чтобы сохранить поверхность столешницы от повреждений, обязательно используйте **разделочные доски и подставки под горячее**. Если же на поверхности со временем всё же появились следы износа, то преимущество столешниц GetaCore в том и состоит, что вы можете освежить их самостоятельно (см. **Применение: освежение поверхности**) или поручить специалисту произвести восстановление посредством дополнительного шлифования.

Применение: освежение поверхности

1. Подлежащую обработке поверхность тщательно очистить бытовым чистящим средством.
2. Закрепить шлифовальный диск SG 240 на шлифовальной колодке и обработать поверхность следующим образом:
Взяв шлифовальную колодку в руку, плавными круговыми движениями шлифовать поверхность с равномерным и не слишком сильным нажимом. Образующаяся при этом пыль периодически вытирать микрофибровой салфеткой, заодно контролируя состояние поверхности. Сведены ли следы износа к минимуму? Отличается ли по степени блеска обработанный участок от остальной поверхности? Если должного улучшения не наступило, повторить шлифование кругом SG 240. Затем для достижения равномерного блеска всей поверхности можно использовать ещё и полировальную пасту, растирая её – также круговыми движениями – шлифовальным кругом STS 150 или тканевой салфеткой.
3. В заключение поверхность протереть начисто влажной микрофибровой салфеткой.

При необходимости весь описанный выше процесс обработки может быть повторён многократно.

5.1.1 Рекомендации для зеркально-глянцевых поверхностей

Общее руководство по уходу

Зеркально-глянцевые поверхности требуют особого обращения. Прилагаемый набор шлифовальных принадлежностей GetaCore необходим, в частности, и для ухода за такими поверхностями. Хотя к набору приложено подробное описание каждого этапа шлифования, производить обработку зеркально-глянцевых поверхностей должна специализированная мастерская, поскольку для придания поверхности зеркально-глянцевого блеска необходимо специальное шлифовальное оборудование.

Тем не менее, убрать мелкие следы износа и слегка освежить такую поверхность вы можете и самостоятельно, действуя следующим образом:

1. Подлежащую обработке поверхность тщательно очистить бытовым чистящим средством.
2. Закрепить шлифовальный диск STS 150 на шлифовальной колодке и обработать поверхность следующим образом:
Прежде чем вы возьмёте шлифовальную колодку в руку и начнёте плавными круговыми движениями с равномерным и не слишком сильным нажимом шлифовать поверхность, на неё следует нанести немного полировального молочка „MPA 10000“. Образующуюся при шлифовании пыль периодически вытирать микрофибровой салфеткой, заодно контролируя состояние поверхности. Сведены ли следы износа к минимуму? Отличается ли по степени блеска обработанный участок от остальной поверхности? Если должного улучшения не наступило, повторить шлифование кругом STS 150 с добавлением полировального молочка.
3. В заключение поверхность протереть начисто влажной микрофибровой салфеткой. Имейте в виду, что описанный выше процесс обработки позволяет реализовать лишь «освежение поверхности». «Капитальную реставрацию» вашей зеркально-глянцевой поверхности может осуществить, как уже было сказано, лишь специализированная мастерская.

Применение: удаление пятен

Чистящее средство GetaCore-Cleaner эффективно удаляет даже самые «упорные» пятна, не изменяя степень блеска поверхности. Нужно просто побрызгать этим средством подлежащий обработке участок и протереть его влажной тряпкой и чистой водой. В наиболее трудных случаях мы рекомендуем нанести GetaCore-Cleaner на пятно и оставить его действовать некоторое время (примерно 30 минут). Более подробные рекомендации по применению средства вы найдёте на этикетке с задней стороны флакона.

5.2 Малый набор по уходу за GetaCore

В набор входят:

- 1 микрофибровая салфетка
- 1 шлифовальная колодка
- 1 шлифовальный круг SG 240
- 1 шлифовальный круг STS 150

Области применения

Повседневная эксплуатация со временем неизбежно оставляет на поверхности следы. Однако периодическое использование набора по уходу за материалом GetaCore позволяет сгладить не слишком глубокие царапины и улучшить внешний вид изделия.



5.2.1 Рекомендации для шелковисто-матовых поверхностей

Общее руководство по уходу

1. Поверхность GetaCore следует чистить «мягкими» чистящими средствами без абразивного эффекта.
2. **Не применяйте абразивные и кислотосодержащие средства.**
3. **Пятна** на поверхности GetaCore следует удалять незамедлительно, чтобы не нарушить равномерный блеск поверхности.
4. Если образования известкового налёта или пятен от высохшей воды избежать не удалось, их легко можно удалить **белым винным уксусом (5-процентный раствор)**, разбавив его водой в соотношении 1:1, так чтобы получилась 2,5-процентная концентрация.
5. **Не применяйте восковые политуры или масло-/силиконсодержащие чистящие средства.** Они оставляют на поверхности жироподобную плёнку, удаление которой требует значительных усилий. Кроме того, на поверхностях, обработанных такими средствами, особенно заметны отпечатки пальцев.
6. Чтобы сохранить поверхность столешницы от повреждений, обязательно используйте **разделочные доски и подставки под горячее**. Если же на поверхности со временем всё же появились следы износа, то преимущество столешниц GetaCore в том и состоит, что вы можете освежить их самостоятельно (см. **Применение: освежение поверхности**) или поручить специалисту произвести восстановление посредством дополнительного шлифования.

Применение: освежение поверхности

1. Подлежащую обработке поверхность тщательно очистить бытовым чистящим средством.
2. Закрепить шлифовальный диск SG 240 на шлифовальной колодке и обработать поверхность следующим образом:
Взяв шлифовальную колодку в руку, плавными круговыми движениями шлифовать поверхность с равномерным и не слишком сильным нажимом. Образующаяся при этом пыль периодически вытирать микрофибровой салфеткой, заодно контролируя состояние поверхности. Сведены ли следы износа к минимуму? Отличается ли по степени блеска обработанный участок от остальной поверхности? Если должного улучшения не наступило, следует повторить шлифование кругом SG 240.
3. Затем поверхность протереть влажной микрофибровой салфеткой.
4. Теперь закрепить на шлифовальной колодке шлифовальный круг STS 150 и продолжить обработку поверхности круговыми движениями, как описано выше.
5. В заключение поверхность протереть начисто влажной микрофибровой салфеткой.

При необходимости весь описанный выше процесс обработки может быть повторён многократно.

6 Прочие рекомендации

6.1 По выбору декора

Яркие декоры GetaCore, особенно однотонные, требуют более тщательного ухода. Ввиду повышенного содержания красящих пигментов поверхность этих декоров чувствительнее к износу. Поэтому интенсивно окрашенные декоры GetaCore как в жилых, так и в нежилых помещениях следует применять только для вертикальных поверхностей, подвергающихся лишь незначительным нагрузкам.

6.2 По выбору степени блеска поверхности

Следует иметь в виду, что с возрастанием степени блеска поверхность становится более чувствительной к нормальным следам повседневного употребления.

Поэтому мы рекомендуем использовать зеркально-глянцевые поверхности только в ванных комнатах частных домов – например, в качестве столешницы умывальника. Для общественных зданий и для использования в качестве кухонной столешницы больше подходят шелковисто-матовые поверхности.

6.3 Относительно клеевых швов

Материал GetaCore позволяет осуществлять практически невидимое клеевое соединение. Чтобы реализовать такое соединение, ширина шва не должна превышать 0,1 мм. Кроме того, следует использовать двухкомпонентный акриловый клей GetaCore в рекомендованном цвете для имеемого декора.

6.4 Относительно отверстий

Внимание! Отверстия, вырезанные в кухонных столешницах или столешницах умывальников для монтажа смесителей, **обязательно** должны быть защищены от сырости, чтобы влага не проникла в древесную основу. Такую гидроизоляцию оптимально обеспечивают специально разработанные для нашей фирмы **уплотнительные манжеты** (для отверстий диаметром 35 мм; артикул 642 373 – высота манжеты 29 мм, артикул 642 374 – высота манжеты 39 мм). Можно также использовать полимерный клей на основе модифицированного силана.

6.5 По применению вне помещений

Материал GetaCore вполне способен выдержать многолетнее применение вне помещений под навесом. Предпочтение следует отдавать 12-миллиметровым листам ввиду их высокой самонесущей способности.

Однако независимые испытания GetaCore на пригодность к применению вне помещений не проводились.

6.6 По монтажу измельчителей пищевых отходов в раковины GetaCore

Раковины GetaCore пригодны для монтажа измельчителей пищевых отходов.

Описание

Это устройство легко монтируется под почти любой раковиной со стандартным сливным отверстием диаметром 3,5 дюйма. Измельчитель высотой около 30 см и диаметром от 12 до 20 см устанавливается снизу между сливом раковины и сифоном и подключают к электророзетке. Подробное руководство по монтажу всегда приложено к устройству.

Функция

Органические пищевые отходы механически измельчаются в потоке воды и стекают в обычную бытовую канализацию, откуда через местные канализационные сети поступают в коммунальные очистные сооружения.

Разрешение на эксплуатацию

Что касается разрешения на эксплуатацию, то европейский стандарт DIN EN 12056-1 абзац 4.6 гласит: «Национальные и региональные предписания и технические правила могут допускать использование измельчителей пищевых отходов». Поэтому прежде чем установить измельчитель пищевых отходов, ознакомьтесь с правилами работы местного предприятия по эксплуатации канализационной сети.

6.7 По применению и уходу

Поверхность GetaCore следует чистить «мягкими» чистящими средствами без абразивного эффекта. Обычного бытового средства для мытья посуды вполне достаточно.

Известковые пятна удаляют белым винным уксусом (5-процентный раствор), разбавив его водой в соотношении 1:1, так чтобы получилась 2,5-процентная концентрация. Участок поверхности с такими пятнами потереть тряпкой, пропитанной этим раствором, и вытереть насухо. Если этого оказалось недостаточно, повторить процедуру, дав раствору подействовать несколько минут.

Если вы собрались что-то резать, подложите, как обычно, подходящую разделочную доску, чтобы не повредить столешницу.

Горячие кастрюли и сковороды нельзя ставить непосредственно на поверхность GetaCore. Воспользуйтесь, пожалуйста, подставкой.

Следы эксплуатации на поверхности GetaCore легко удалить с помощью полировальной пасты GetaCore (артикул 581 608). Её наносят на чистую салфетку или мелкопористую губку и круговыми движениями распределяют по поверхности.

Затем поверхность обрабатывают чистящим средством и споласкивают водой. **Внимание!** Указанная полировальная паста – это состав, специально разработанный для ухода за поверхностью GetaCore. Не используйте, пожалуйста, похожие средства-заменители.

Особо «упорные» пятна (например, от кофе, чая, краски для волос и т.д.) вы легко удалите с помощью средства GetaCore-Cleaner (артикул 570 855). Оно эффективно удаляет пятна, не изменяя степень блеска поверхности. Нужно просто побрызгать пятно этим средством и вытереть влажной тряпкой и чистой водой. В наиболее трудных случаях мы рекомендуем нанести GetaCore-Cleaner на пятно и оставить его действовать некоторое время (примерно 30 минут). Более подробные рекомендации по применению средства вы найдёте на этикетке с задней стороны флакона.

6.8 Особенности искрящихся декоров GetaCore-Star

Искрящиеся декоры GetaCore-Star выглядят – благодаря заключённым в них блёсткам – особенно эффектно. Однако эти декоры имеют **ряд особенностей, о которых следует проинформировать заказчиков:**

1. По причинам, связанным с технологией производства, блёстки внутри материала могут располагаться не вполне равномерно, образуя своего рода полосы.
2. Блёстки имеют плоскую форму и в силу особенностей производства бывают ориентированы внутри материала в каком-то одном направлении, так что – в зависимости от освещения – может возникнуть впечатление некоторой неоднородности декора.
3. Искрящиеся декоры GetaCore-Star наиболее эффектны, когда они отшлифованы до зеркально-глянцевого блеска. Следует помнить, что такая поверхность требует более трудоёмкого ухода.

В силу этих особенностей искрящиеся декоры GetaCore-Star **не рекомендуется применять для интенсивно эксплуатируемых горизонтальных поверхностей**, поскольку на зеркально-глянцевых тёмных декорах обычные следы эксплуатации в виде царапин или помутнений полировки более заметны. Претензии вследствие нарушения этой рекомендации не являются основанием для рекламаций.

Дальнейшие рекомендации по уходу за GetaCore вы найдёте на нашем сайте в интернете: www.westag-getalit.de.

6.9 Особенности мозаичных декоров GetaCore-Terrazzo

Ввиду очень грубой структуры этих декоров выполнить невидимый клеевой шов такого материала очень трудно, поскольку разрезы крупных зёрен гранулята более заметны.

GetaCore®



GetaCore®
Рекомендации по уходу
и обработке



Westag & Getalit AG



WESTAG & GETALIT AG
Postfach 2629
33375 Rheda-Wiedenbrück
Germany

Тел.: +49(0) 5242/17-30 00
Факс: +49(0) 5242/17-7 30 00
e-mail: le.export@westag-getalit.de
Интернет: www.westag-getalit.de



Westag & Getalit AG

- » Фанера / Опалубка
- » Двери / Дверные коробки
- » Ламинаты / Элементы



Артикул: 3-591 654
Издание: ноябрь 2008