

LUXEFORM Acryl TopX1800 ТЕХНІЧНИЙ ДОВІДНИК

ПРИЗНАЧЕННЯ. ТРАНСПОРТУВАННЯ.
ЗБЕРІГАННЯ. ОБРОБКА. ЗАСТОСУВАННЯ

Даний технічний довідник LUXEFORM Acryl TopX1800 вступає в свою силу з квітня 2020 року. Авторські права на документацію захищені.

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

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

ЗМІСТ

1. Інформація і вказівки з безпеки
2. Опис виробу.
 - 2.1. Характеристика Призначення.
 - 2.2. Готова панель LUXEFORM Acryl TopX1800.
 - 2.3. Готовий конструктивний елемент LUXEFORM Acryl TopX1800.
3. Транспортування ,пакування, зберігання
 - 3.1. Рекомендації щодо транспортування та завантаження.
 - 3.2. Інструкції з упаковки.
 - 3.3. Умови зберігання.
4. Необхідні заходи перед обробкою
 - 4.1. Прийомка, розпакування виробу перед обробкою.
 - 4.2. Перевірка панелей.
 - 4.3. Акліматизація перед обробкою.
 - 4.4. Гарантійні документи на матеріал.
5. Обробка панелей LUXEFORM Acryl TopX1800.
 - 5.1. Порізка.
 - 5.2. Кромкування.
 - 5.3. Фрезерування, свердління.
 - 5.4. Свердління.
 - 5.5. Маркування при обробці.

Технічні характеристики.

Інструкції з монтажу.

Догляд за виробами.

1. Інформація і вказівки з безпеки

Територія поширення та дії

Даний технічний довідник дійсний на території України та світу.

Актуальність

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

Пошук потрібної інформації

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

Застосування за призначенням

Вироби **LUXEFORM Acryl TopX1800** дозволяється проектувати , обробляти та монтувати тільки вказаними способами , описаними в даному довіднику. Будь-яке інше застосування може не відповідати призначенню , тому виробник **LUXEFORM Acryl TopX1800** за дефекти чи проблеми , що виникли при таких застосуваннях відповідальності не несе.

Відповідність матеріалу

При обробці/монтажу і застосуванні **LUXEFORM Acryl TopX1800** керуйтеся положеннями даного довідника. Наша технічна інформація заснована на лабораторних дослідженнях, технічній інформації та рекомендаціях постачальників сировини , з якої складається виріб та власному досвіді , накопиченому на момент друку документа. Висвітлення даної інформації не підтверджує будь-яких властивостей описаних виробів. Це не може бути використано як наявність будь-яких явних чи неоголошених гарантій.

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

Передача та поширення інформації

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

Умовні позначення



2. Опис виробу

2.1. Характеристика. Призначення.

LUXEFORM Acryl TopX 1800 являється сучасним високотехнологічним композитним матеріалом, призначеним для використання в оформленні інтер'єрів холів, ресепшнів, актових зал, ресторанів, кафе барів, офісів, виставкових залів, закладів освіти, громадських місць, оздоблення кухонь у вигляді панелей, фасадів, елементів корпусу, додаткових елементів. Завдяки своїй екологічності, водостійкості, привабливому зовнішньому вигляду даний матеріал можна використовувати для виробництва будь-якого виду меблів - шаф, спальень, кухонь, стійок, полицок, столів, офісних меблів, меблів для ванної кімнати та ін. Завдяки надзвичайній хімічній стійкості даний матеріал можна використовувати для облаштування лабораторій.



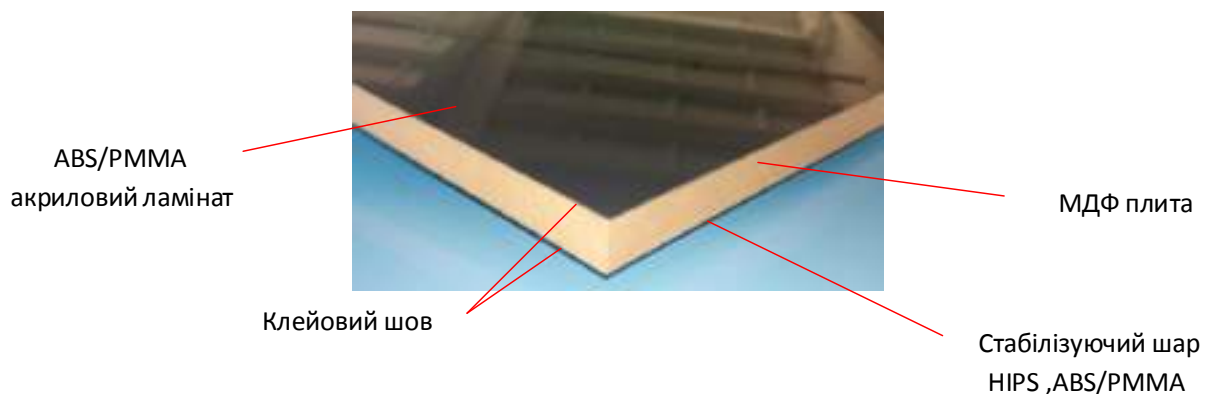
LUXEFORM Acryl TopX1800 має такі переваги

- Високоглянцевий/глибококоматовий/металізований
- Стійкий до вологи
- Стійкий до дії сонячних променів
- Стійкий до більшості хімічних реагентів
- Гігієнічний
- Безпористий
- Екологічний
- Обробляється стандартним дереворіжучим інструментом на звичайних деревообробних верстатах
- Можливість легкої чистки
- Безпечний для здоров'я
- Приємний на дотик

Може випускатись у вигляді панелей та конструктивних елементів.

2.2. Панель

Панелі **LUXEFORM Acryl TopX1800** складаються із :



основи у вигляді шліфованої МДФ плити товщиною $17,0 \pm 0,2$ мм,

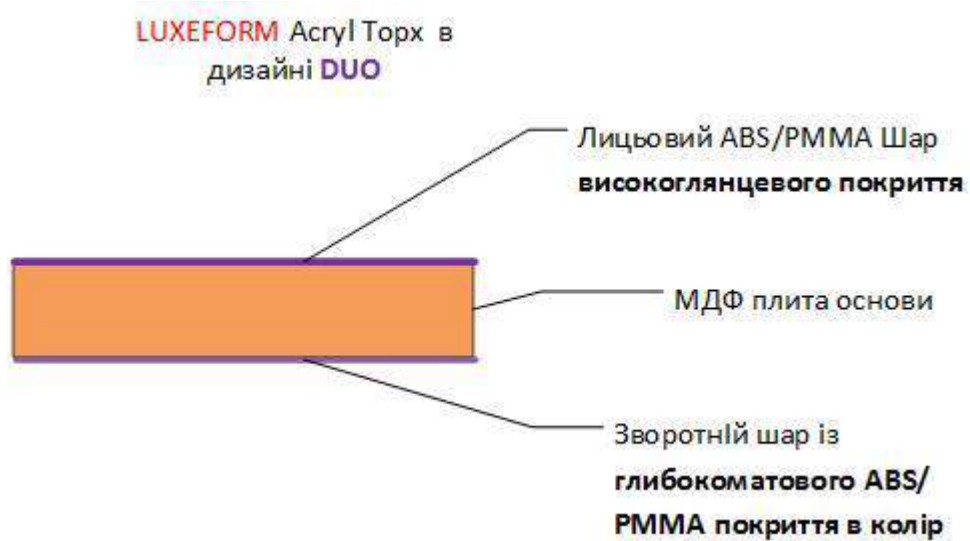
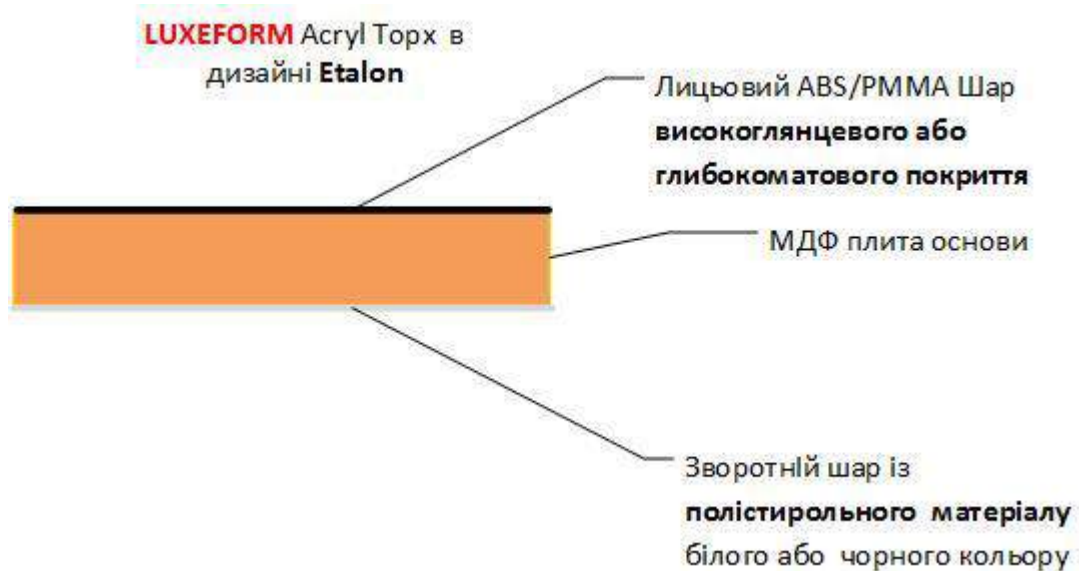
верхнього шару екструдованого ABS/PMMA **високоглянцевого, металізованого або глибококоматового** акрилового ламінату товщиною $0,5 \text{ мм} \pm 0,05 \text{ мм}$; $0,6 \text{ мм} \pm 0,05 \text{ мм}$; $0,7 \pm 0,05 \text{ мм}$; $0,8 \pm 0,05 \text{ мм}$, покритого захисною плівкою, що є лицьовою стороною панелі

нижнього стабілізуючого шару із полістиролу (HIPS), товщиною 0,5-1 мм або екструдованого ABS/PMMA **високоглянцевого, металізованого або**

глибококоматового акрилового ламінату товщиною $0,5 \pm 0,05 \text{ мм}$; $0,6 \pm 0,05 \text{ мм}$; $0,7 \pm 0,05 \text{ мм}$; $0,8 \pm 0,05 \text{ мм}$.

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

Випускаються в стандарті $2800 \times 1300 \times 18,7 \text{ мм}$. В трьох варіантах **Etalon**, **Duo**, **PREMIUM**. Допуски згідно табл. 1



LUXEFORM Acryl Topx в
дизайні **PREMIUM**

Лицьовий ABS/
PMMA Шар
**високоглянцевого
покриття**

МДФ плита
основи

Зворотній шар із ABS/
PMMA Шар
**високоглянцевого
покриття в колір**

2.3. Готовий конструктивний елемент

Готовий конструктивний елемент



являє собою розкроєну панель **LUXEFORM Acryl TopX1800** та підібрану на **Ваш вибір** кромку та складається із :

основи у вигляді шліфованої МДФ плити згідно EN622-5 товщиною $17,0 \pm 0,2$ мм,



верхнього шару коекструдованого ABS/PMMA високоглянцевого або глибокоматового акрилового ламінату товщиною $0,5 \pm 0,05$; $0,6 \pm 0,05$ мм; $0,7 \text{ мм} \pm 0,05$; $0,8 \text{ мм} \pm 0,05$, що є лицьовою стороною панелі.



нижнього стабілізуючого шару із полістиролу (HIPS), товщиною 0,5-1 мм. або коекструдованого ABS/PMMA високоглянцевого або глибокоматового акрилового ламінату товщиною $0,5 \pm 0,05$; $0,6 \pm 0,05$ мм; $0,7 \pm 0,05$ мм; $0,8 \pm 0,05$ мм.



Кромки ABS/PMMA на вибір клієнта для личкування країв заготовок .



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

3. Транспортування ,пакування, зберігання

3.1. Рекомендації щодо транспортування та завантаження

Транспортування

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

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



Заборонено перевозити у відкритих кузовах, причепах напівпричеп.



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



Заборонено перевозити у відкритих вагонах



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

Завантаження/розвантаження

Вироби панель **LUXEFORM Acryl TopX1800** можуть поставлятися у вигляді палет і у вигляді одиничних виробів. Завантаження/розвантаження упакованих палет проводиться за допомогою автонавантажувачів,



підйомних візків,



штабелерів .



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



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



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



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

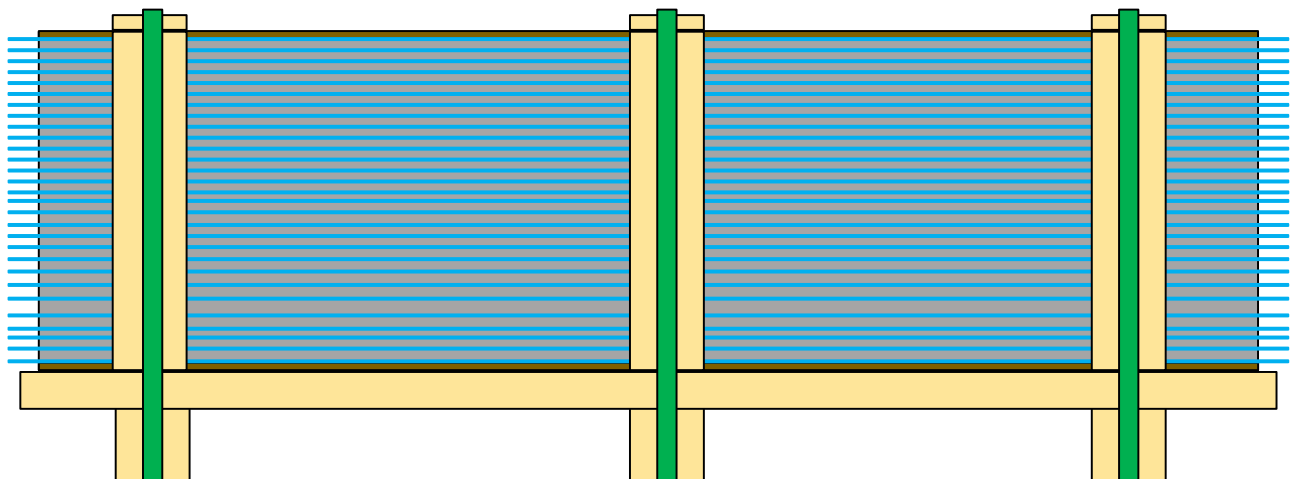




3.2. Інструкції з упаковки

Палетне пакування високоглянцевих акрилових плит.

Акрилові панелі **LUXEFORM Acryl TopX1800** формуються в палету ,



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

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



На верх піддона укладаємо захисну плиту з HDF розміром 2800 *1300 мм, товщиною 2,3 мм,— 1шт.(фото 2.) або підкладну мдф, дсп плиту товщиною 16-18 мм.

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



фото 1.



фото 2.

На очищену від бруду та стружки підкладну mdf/hdf/дсп плиту готового піддону вкладаємо підстилку з **вспіненого поліетилену ПЕ** розміром **2800 *1340*2(3)** мм, в 1 шар.(фото 3).



фото 3.

На підготовлений піддон (фото 4.) складаємо готові **LUXEFORM Acryl TopX1800** вироби, **кожен з яких** перекладаємо захисною підстилкою з вспіненого ПЕ розміром 2850 *1400(1500)*1,5(2)мм, **максимум 20 виробів**. Верхній виріб перевертаємо лицьовою поверхнею вниз. **Якщо верхньою плитою є виріб типу DUO або PREMIUM**, укладаємо додатковий лист гофрокарону на поверхню. На верхній виріб **LUXEFORM Acryl TopX1800**: Вкладаємо підстилку з вспіненого ПЕ розміром 2850 *1400(1500)*1,5(2)мм , в 1 шар на верхню плиту.

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



фото 4.



фото 5.

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

Дозволено використовувати для захисту кутів надлишки виступаючого спіненого поліетилену, завернуті на кут. В такому випадку кутник не використовується.



фото 6.

Обмотуємо палету по периметру захисною стрейч-плівкою у 2 шари з перекриттям шарів у 50 % (фото 7.).



фото 7.

На верх палети вкладаємо підкладки з дошки не шліфованої 100* 20 мм., або із мдф 100*16-18 мм- 3 поперечних та 6 бокових (з жолобом або без), під кожну бокову підкладку встановлюємо полоси з двошарового гофрокартона 400*120*3мм та затягуємо 3 поперечних кріплення **пакувальною стрічкою ПЕТ** (фото 8,9,10.) Допускається не використовувати в якості підкладки для дерев'яних бокових дощок двошаровий гофрокартон при наявності виступаючого надлишкового спіненого поліетилену з торців.



Фото 8



Фото 9



фото 10

Після затяжки палети пакувальною стрічкою бокові підкладки з дошки пристрілюєм пакувальними скобами (фото 11). На верхні підкладки з дошки (на кожну) встановлюємо полоси з двошарового гофрокартону товщин розміром 1300*100*3мм та пристрілюєм пакувальними скобами (фото 12).



фото 11

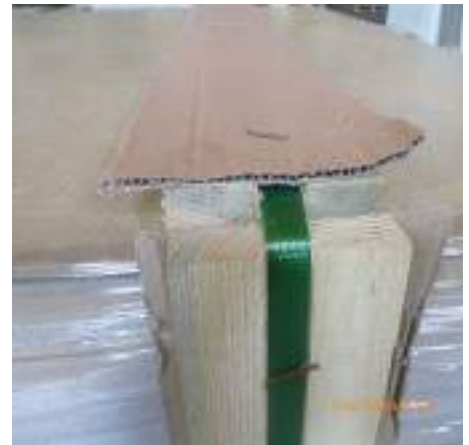


фото 12

Запакована палета з 20 -ти одиниць панелей **LUXEFORM Acryl TopX1800** готова до відвантаження (фото 13).



фото 13

Комбіноване завантаження **LUXEFORM Acryl TopX1800** з продукцією LF.
Палета LuxeForm 3050*600
Палета LuxeForm 3050*1200
Палета **LUXEFORM Acryl TopX1800** 2840*1340

! Затяжні ремені в причепі авто фіксуються по пакувальним елементах піддонів, а саме по бокових та верхніх пакувальних планках, **які між собою співпадають.**



Одиничне пакування високоглянцевих акрилових плит для відвантаження службами доставки

На очищений від пилу та стружки пакувальний стіл ставим **лист гофрокартона** розміром 2800*1300*3 мм-1шт., на який вкладаємо підстилку з **вспіненого ПЕ** розміром 2800 *1400*1,5(2) мм, в 1 шар.(фото 1).



фото 1.

На підготовлену основу згідно пункту 1 вкладаємо виріб на поверхню якого кладемо підстилку з **вспіненого ПЕ** розміром 2800 *1300* 1,5(2) мм в 1 шар та гофрокартона розміром 2800*1300*3 мм - 1шт.(фото 2,3).



фото 2.



фото 3.

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



фото 5.



фото 4.



фото 6.

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



фото 7



фото 8

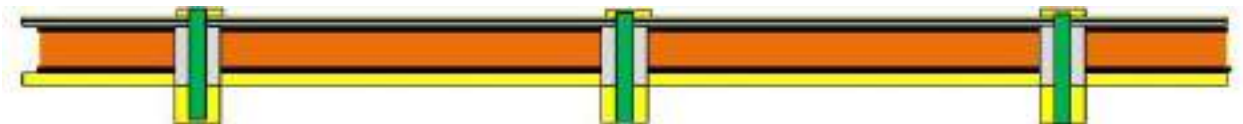
5. Запакований виріб запаковуємо в стрейч плівку через орбітально пакувальну машину (фото 9) або обмотуємо стрейч -плівкою вручну.



фото 9

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

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



в наступній послідовності:

- Підготуємо дерев'яний піддон розміром 2800*1340 мм. із трьома ніжками ;
- На піддон вкладаємо лист ХДФ або МДФ плити товщиною 2,3 мм. в розмір піддона.
- На плиту застеляємо підкладочний лист із вспіненого поліетилену 1,5-2 мм.
- Далі укладаємо одиничний виріб.
- Виріб накриваємо підкладочним листом із вспіненого поліетилену 2-3 мм.
- На верх підкладочного листа укладаємо гофрокартон або гофрокартон

+лист ХДФ.

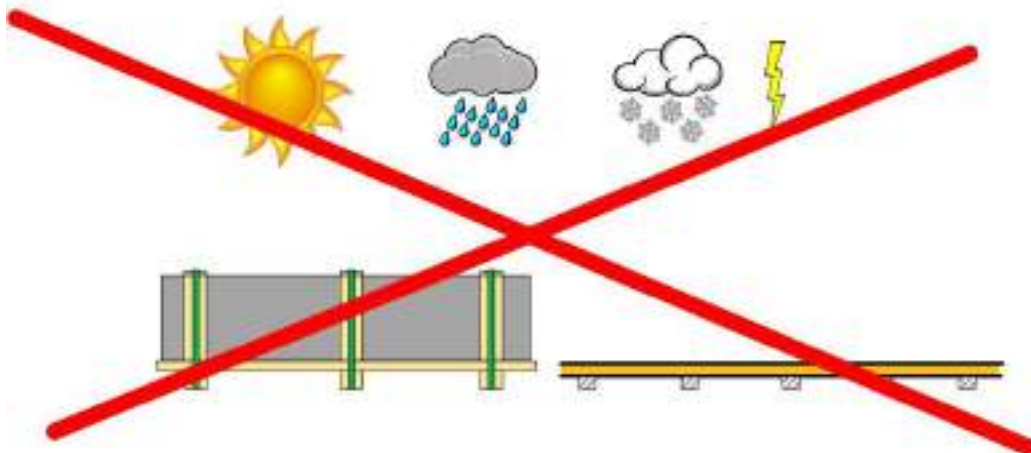
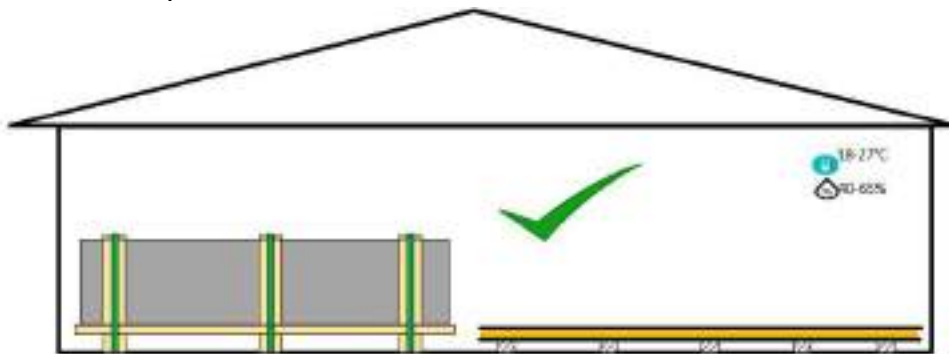
- Обмотуємо упакований виріб стрейч плівкою в два шари.
- На верх гофрокартону або плити ХДФ укладаємо підкладочні полоси із гофрокартону та верхні підкладні ніжки із дсп або дерева 1300*100*16-20 мм.

Третім варіантом одиничного пакування являється короб із високоякісного гофрокартону, що закриває поверхню обгорнутої в шар спіненого поліетилену 1,5(2) мм. панелі від ушкоджень як із торців та і по площині.



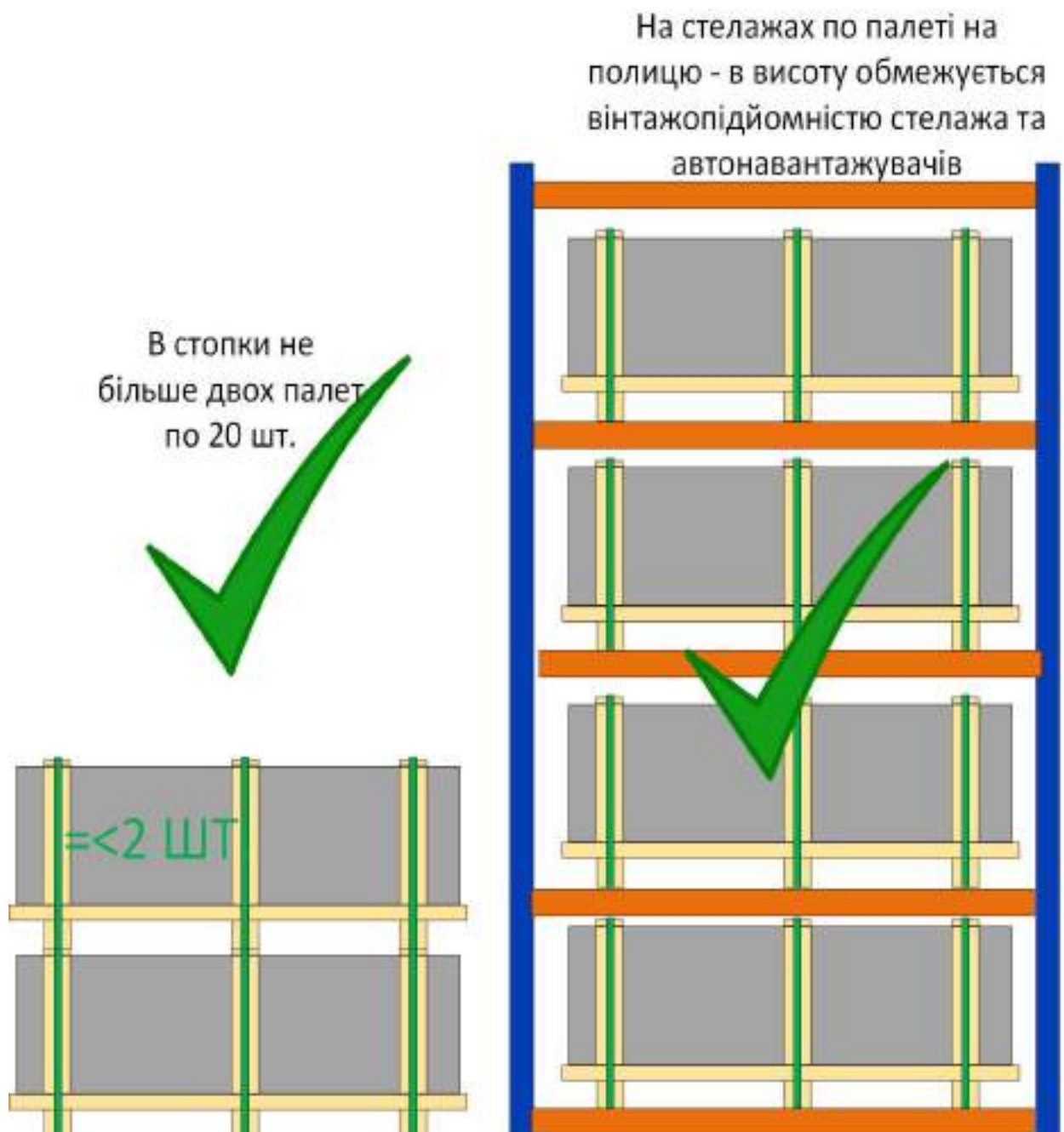
3.3 Умови зберігання.

Зберігання форматних панелей **LUXEFORM Acryl TopX1800** та готових конструктивних елементів слід проводити в закритих опалюваних приміщеннях **при температурі** навколишнього повітря **18-27 °C** та **відносній вологості** повітря **40-65%**.



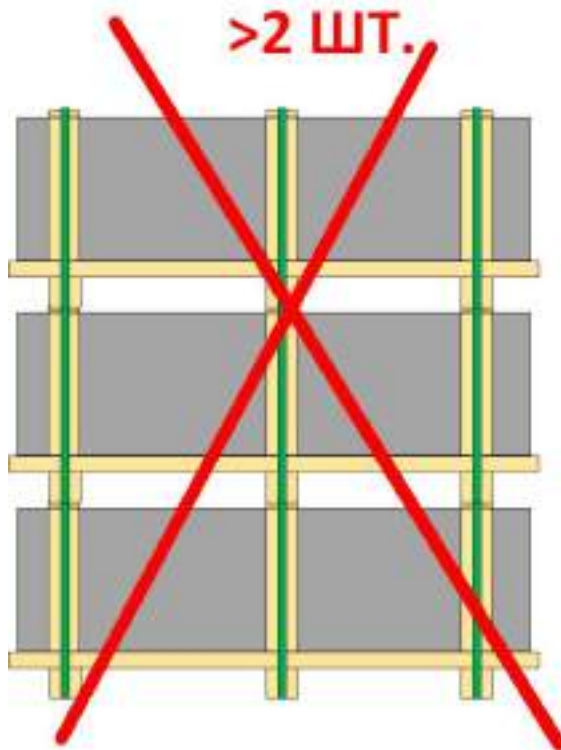
Панелі **LUXEFORM Acryl TopX1800** потрібно транспортувати та зберігати в горизонтальному положенні в оригінальній упаковці або в упаковці згідно інструкції п.3.2.

Пакувальні одиниці у вигляді палети кількістю **макс. 20 шт.** дозволяється зберігати штабелями кількістю **не більше 2 палет** в штабелі. Або на полицях стелажів по максимум по одній палеті на полицю (дозволяється максимальна кількість палет на полиці 2 шт. при кількості плит в палеті 20 шт. , якщо дозволяє вантажопідйомність стелажа).

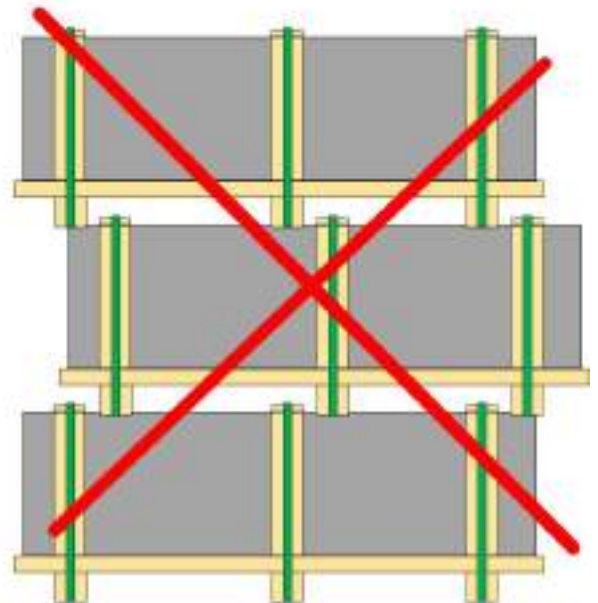


Не рекомендується зберігати палети з акриловими плитами більше ніж **по 2 палети по 20 шт.** у стопці та в стопках з **непаралельно виставленими “ніжками”**.

В стопки більше двох палет по 20 шт.



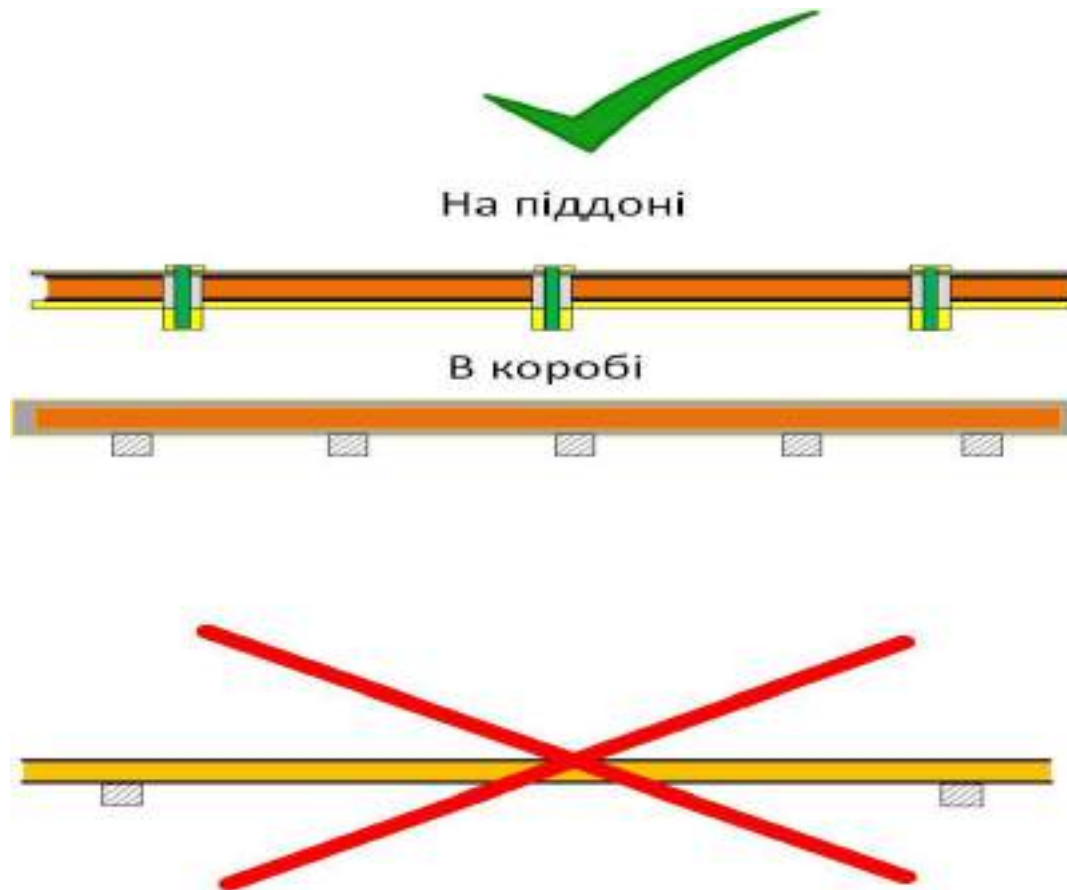
В стопки непаралельно опорним ніжкам



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



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



Одиничні розпаковані вироби дозволяється зберігати в горизонтальному положенні на стелажах із кількістю опорних планок в кількості **не <5 шт.** на довжину, нижньою(зворотною стороною)до опор, які захищені тканевим матеріалом або щіточним матеріалом чи обладнанні роликами із м'яким гумовим, пвх, силіконовим покриттям твердістю не більше **78 shore A**, що убезпечить поверхню плит від подряпин при укладці в стелаж. Планки чи ролики стелажа **мають бути чищені від пилу та стружки.**



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



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



Вертикальне зберігання панелей **LUXEFORM Acryl TopX1800** та готових конструктивних елементів допускається для одиничних виробів, на

спеціально облаштованих стелажах із несучими та опорними елементами у вигляді щіток у окремих комірках.



Після зняття упаковки і вилучення деякої кількості деталей із палети прослідкуйте за тим, щоб **верхня захисна плита** із палети **залишалась на виробі**, які укладаються **на послідує зберігання**.

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

4. Необхідні заходи перед обробкою

4.1. Прийомка, розпакування виробу перед обробкою.

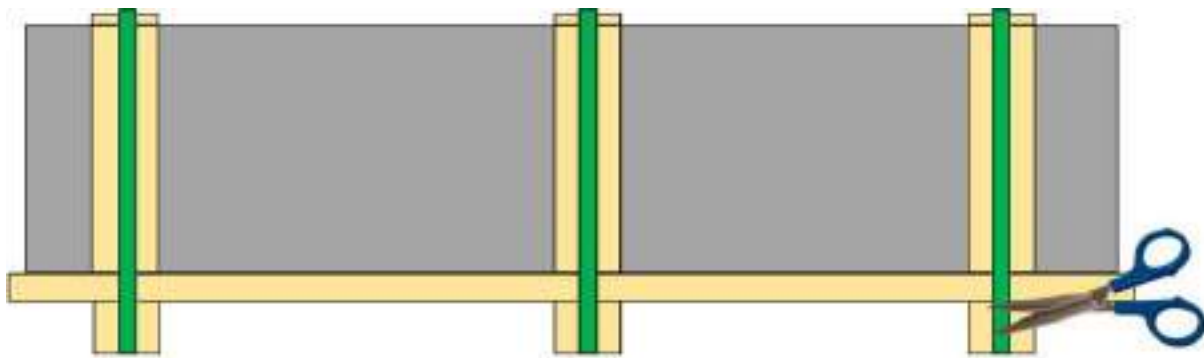
Перед розпаковкою готової пакувальної одиниці необхідно **дати виробу акліматизуватись** при кімнатній температурі. Тривалість складає **24 години**.

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

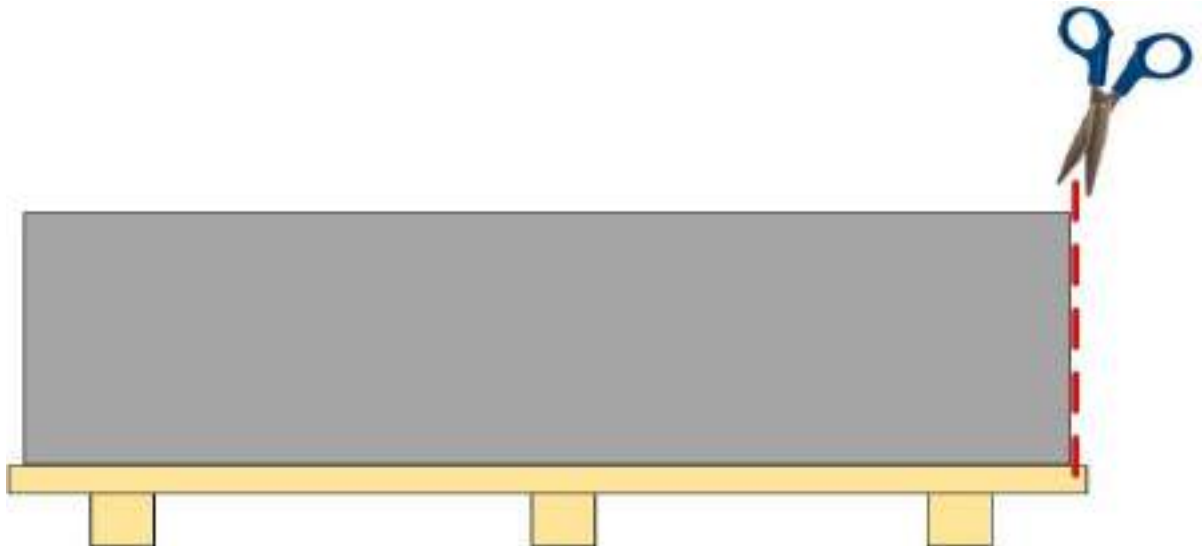
- *Цілісність стрейч плівки, що захищає палету.*
- *Цілісність піддона, наявність трьох ножок.*
- *Цілісність стяжних стрічок.*
- *Цілісність верхньої захисної плити.*
- *Цілісність захисних кутів.*

Розкриття упаковки палети здійснюється в наступній послідовності:

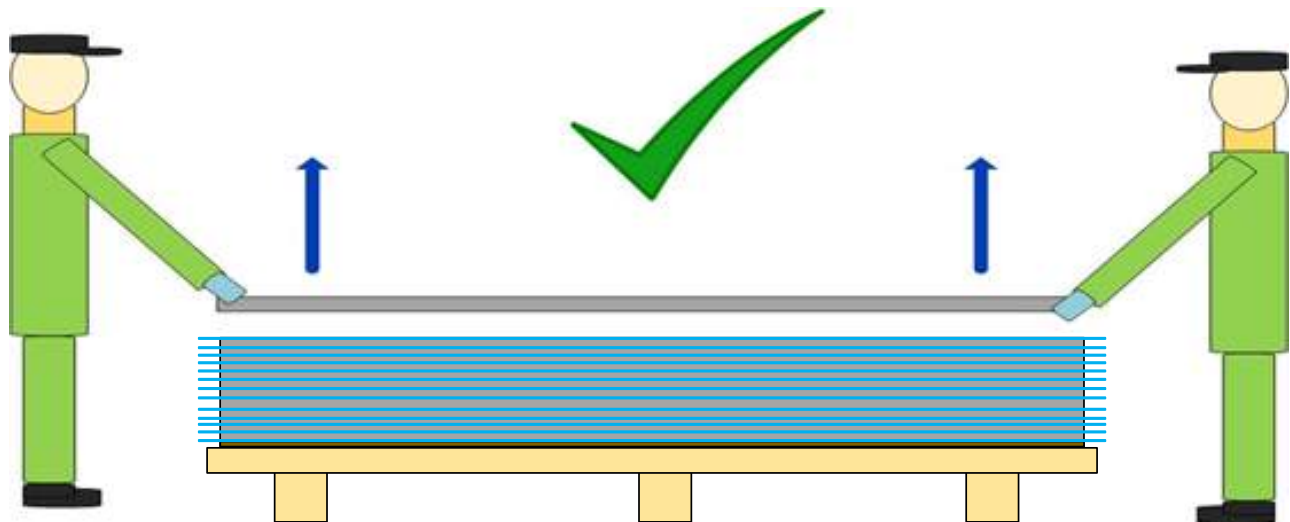
- За допомогою ножниць або канцелярського ножа розрізати стяжну стрічку, **з торця палети** , зняти.



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



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



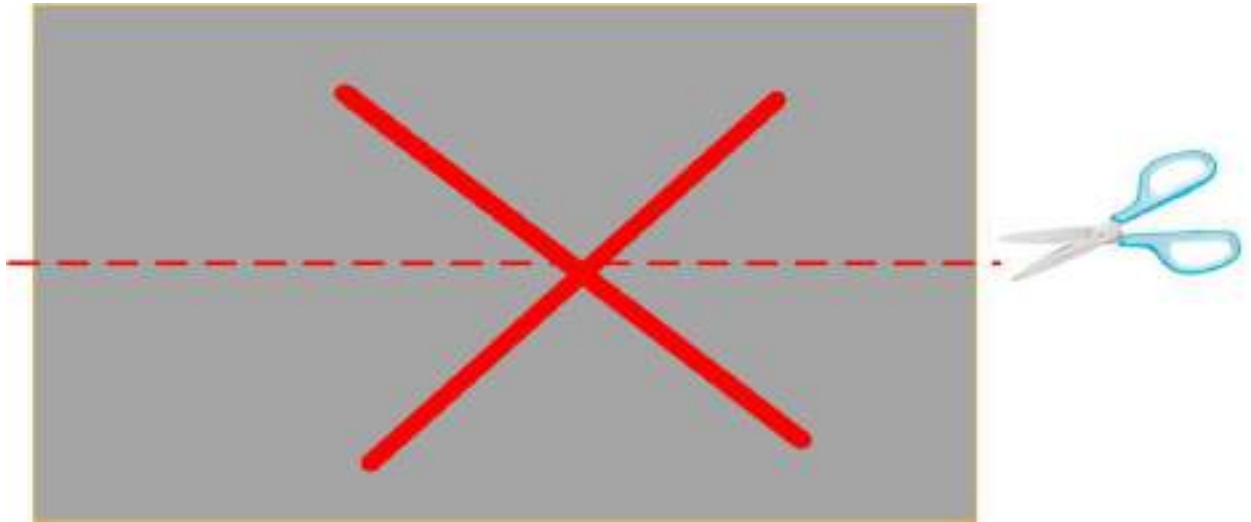
- Не допускається попадання бруду між плитами, якщо він попав, то видаляється.

Розкриття одиничної упаковки здійснюється в наступній послідовності:

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



! Забороняється розрізати стрейч плівку по площині виробу!!!



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

! Заборонено знімати захисну плівку із площини плити **LUXEFORM Acryl TopX1800** до проходження повного циклу обробки та монтажу.

4.2. Перевірка панелей

Перед подальшим використанням та після розпакування будь-ласка перевірте вироби **LUXEFORM Acryl TopX1800** за наступним списком:

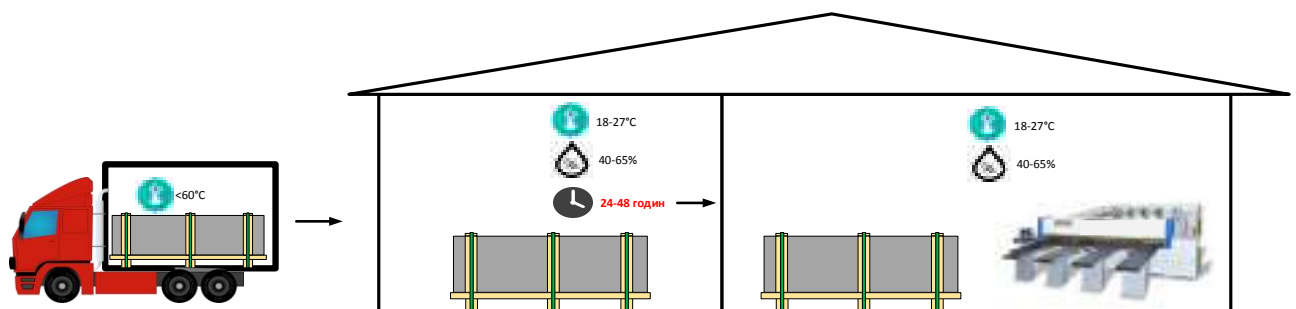
- Відсутність зовнішніх пошкоджень по периметру панелі (биті кути, тріщини засічки, відставання ламінату, відставання крайки);
- Відсутність подряпин та вм'ятин по площині (допускаються легкі подряпини на захисній плівці, що не переходять на основний матеріал);
- Відповідність декору панелей в палеті замовленню.
- Відсутність значного викривлення панелей по площині, що перевищує допуск по жолобленості.

4.3. Акліматизація виробів

Перед початком обробки панелі **LUXEFORM Acryl TopX1800** та її складові (плита, ламінат, клей) мають акліматизуватись в приміщенні при температурі $\geq 18^{\circ}\text{C}$ та вологості **40-65 %** тривалістю 24 години. В холодну пору року потрібно слідкувати за кондиціонуванням панелей. Якщо в приміщенні велика кількість штабелів **по 2 палети**, то тривалість кондиціонування потрібно збільшити до 48 годин і вище.



Процедура акліматизації повинна забезпечити прогрівання плити перед обробкою до $\geq 18^{\circ}\text{C}$.



4.4. Гарантійні документи на матеріал

Для пред'явлення претензій необхідно зберегти накладні на товар, включаючи ідентифікуючі наклейки з інформацією на плиті чи конструктивному елементі, супровідний лист про відвантаження. При складанні претензії потрібно надати наступний перелік документів:

- Номер та дату рахунку згідно якого виставляється претензія;
- Фото наклейки із розміром та кількістю кожної плити чи конструктивного елемента згідно якого пред'являється претензія;
- Якісні фото та короткий опис суті дефекту;

5. Обробка панелей LUXEFORM Acryl TopX1800.

5.1. Порізка.

Порізку виробів **LUXEFORM Acryl TopX1800** можна здійснювати на основних видах деревообробних розкрійних верстатів :

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

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

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

Якщо дану вимогу не можна витримати, поверхню столу потрібно застеляти тонким **гофрокартоном**, двп, хдф, мдф плитами (2,3 мм) картоном або ін. підкладочним матеріалом.

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

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

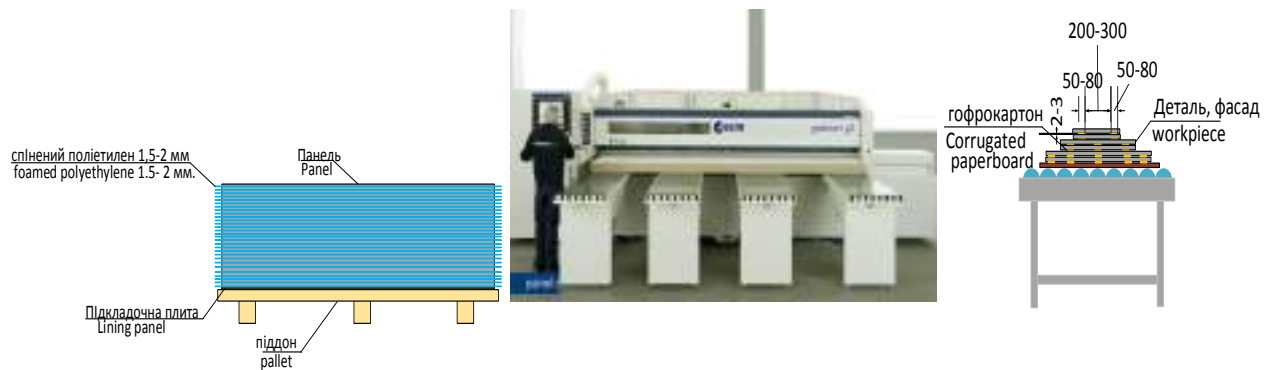
Для збереження якості рекомендується кроїти **по одній панелі**.

При порізці на круглопильних верстатах панелей в дизайні **Etalon**, порізка проводиться із **підрізною пилою**.

При порізці на круглопильних верстатах панелей в дизайні **Duo, Premium** порізка проводиться із **застосуванням підрізної пили**.

 При розкрої панелей **LUXEFORM Acryl TopX1800** обов'язково проводити торцювання плити з чотирьох сторін на розмір 10 -15 мм.

❗ При розкрої плит LUXEFORM Acryl TopX1800 важливо перекладати готові деталі між собою шматочками гофри розміром 50-80*200 мм із відстанню між собою 200-300 мм, але не менше ніж 2 шт. на деталь.



Рекомендовані режими різання при розкрої:

Використання підрізної пили із конічними зубами

Глибина входження підрізної плити в матеріал- 1,5 -2 мм.

Виступ основної пили над панеллю- 20 мм.

Швидкість різання- 70-80 м/с.

Подача 40-60 м/хв при кількості зубів на пилі 70-72 та діаметрі 350 мм.

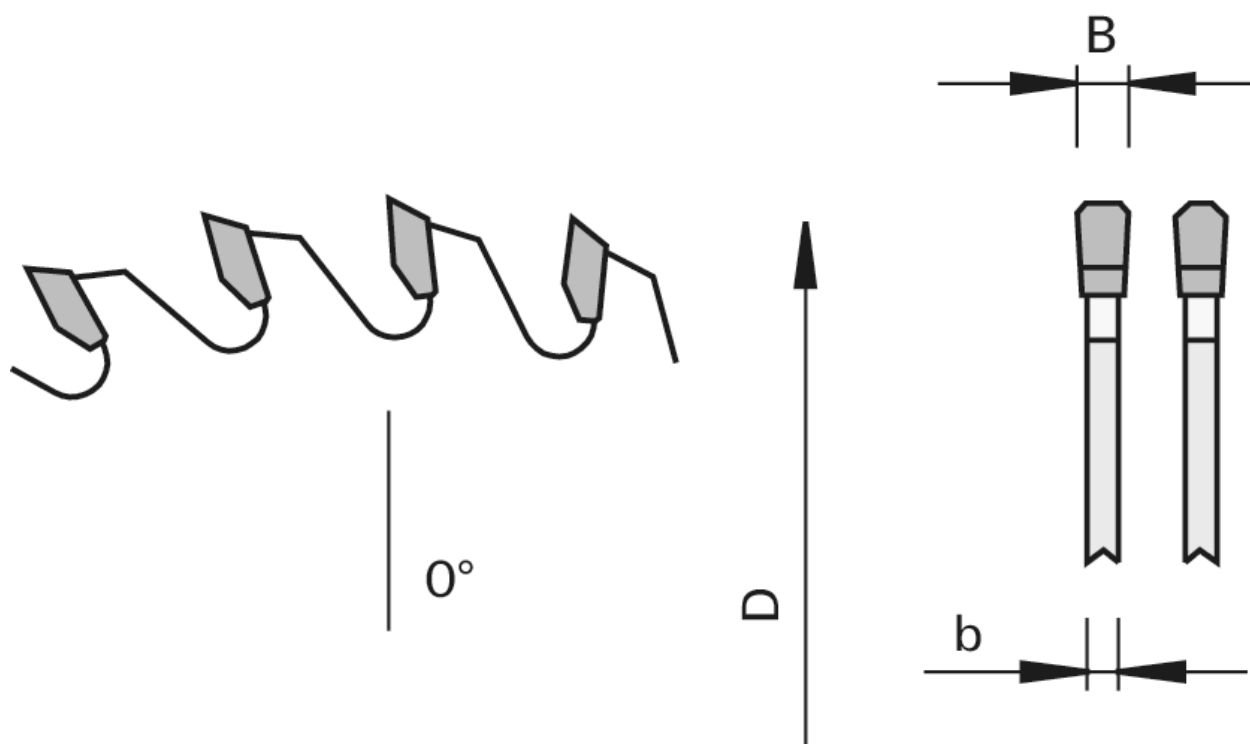
Подача на зуб 0,03-0,08 мм.

На прикладі компанії виробника інструменту **Leuco** для розкрою **на форматно розкрійних верстатах** можна використовувати пили чи їх аналоги за

параметрами інших виробників:



193133 – ФОРМАТНА ПИЛА HW - SOLID SURFACE "TR-F-FA"



Feature

Value

Ø D = Зовнішній діаметр

303 [mm]

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

Рекомендована швидкість різання 70-80 м/с.

Виступ основної пили над панеллю -15-25 мм.

Глибина входження підрізної плити в матеріал- 1,5 -2 мм.

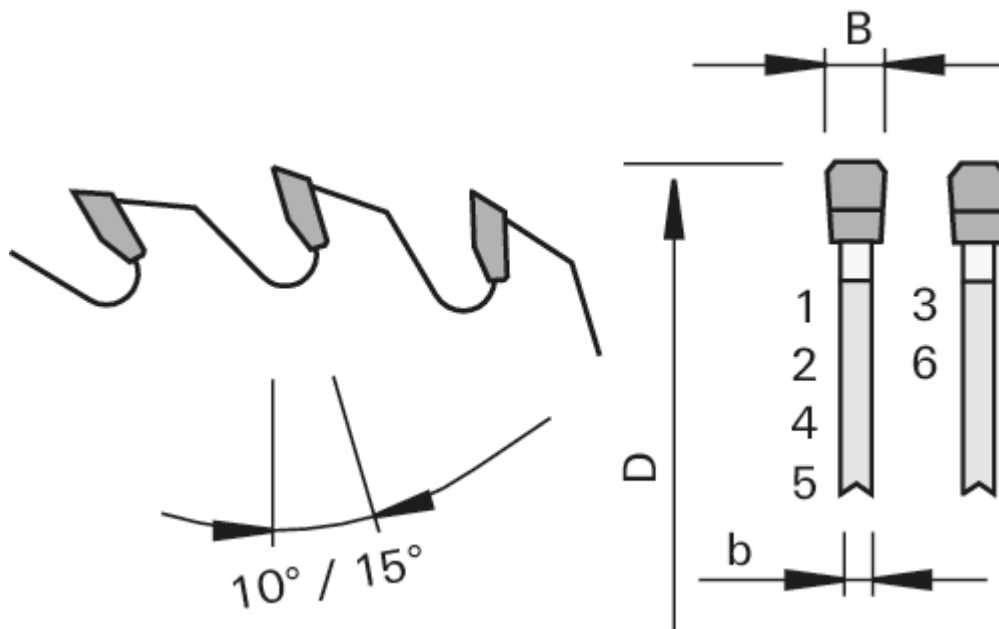
- Пили можна підібрати у виробника потрібного діаметру згідно вашого обладнання, варто притримуватись рекомендацій щодо форми зуба та кутів заточки.

Рекомендовані підрізні пили для форматних верстатів

Изображение изделия	Описание	Исполнение	Идент. №	Сравн. Запр.
	Подрезные пилы HW "KO-HR" - nn-System	Ø180x4,45-5,25xØ30 Z=30 NL/DKN=2/10/60	192687	0

Изображение изделия	Описание	Исполнение	Идент. №	Сравн. Запр.
	Подрезные пилы HW "KO-F" - nn-System	Ø180x4,45-5,25xØ30 Z=36	192700	0
	Подрезные пилы HW "KO-WS"	Ø180x4,45-5,25xØ30 Z=30 NL/DKN=2/10/60		

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



Найменування параметру	Значення
Ø D = Зовнішній діаметр	320 [мм]
B = Робоча ширина	4,4 [мм]
b = товщина полотна пили	3,3 [мм]
Ø d = Діаметр посадочного отвору	30 [мм]

Z = Число зубів	60
NL = додаткові отвори	2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42 + 2/13/94
α атаки = кут атаки	10 [°]
форма зуба = форма зуба	G6
LEUCODUR = Режущий материал	HL Board 04 plu

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

Виступ пили над панеллю -15-25 мм.

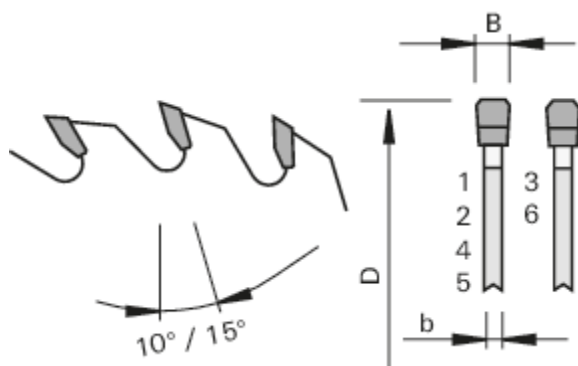
- Пили можна підібрати у виробника потрібного діаметру згідно вашого обладнання, варто притримуватись рекомендацій щодо форми зуба та кутів заточки.

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



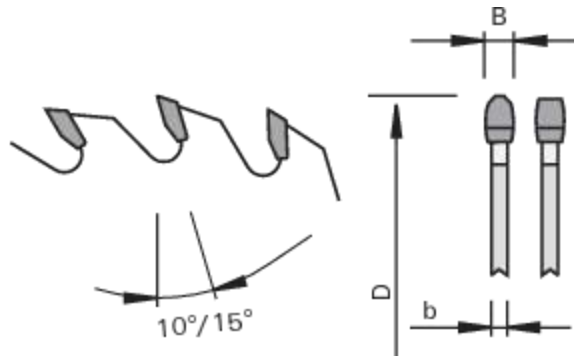
Рекомендовані основні та підрізні пили для пильних центрів

193148 - ДИСКОВІ ПИЛИ HW ДЛЯ РОЗКРОЮ ПЛИТ - Q-CUT "G6"



Ø D = Зовнішній діаметр	350 [мм]
B = Робоча ширина	4,4 [мм]
b = товщина полотна пили	3,3 [мм]
Ø d = Діаметр посадочного отвору	60 [мм]
Z = Число зубів	72
NL = додаткові отвори	2/9/110 + 2/10/80 + 2/11/85 + 2/11/115 + 2/11/148 + 2/14/100 + 2/14/125 + 2/19/120
α атаки = кут атаки	10 [°]
форма зуба = форма зуба	G6
LEUCODUR = Режущий материал	HL Board 04 plus

192975 - ДИСКОВІ ПИЛИ HW ДЛЯ РОЗКРОЮ ПЛИТ - Q-CUT "TR-F K"



Ø D = Зовнішній діаметр	350 [мм]
B = Робоча ширина	4,4 [мм]
b = товщина полотна пили	3,3 [мм]
Ø d = Діаметр посадочного отвору	60 [мм]
Z = Число зубів	72
NL = додаткові отвори	2/9/110 + 2/10/80 + 2/11/85 + 2/11/115 + 2/11/148 + 2/14/100 + 2/14/125 + 2/19/120
α атаки = кут атаки	10 [°]
форма зуба = форма зуба	TR-F K
LEUCODUR = Режущий матеріал	HL Board 04 plus

	Подрезные пилы HW "KO-HR" - nn-System	Ø180x4,45-5,25xØ30 Z=30 NL/DKN= 2/10/60	192687
	Подрезные пилы HW "KO-F" - nn-System	Ø180x4,45-5,25xØ30 Z=36	192700
	Подрезные пилы HW "KO-WS"	Ø180x4,45-5,25xØ30 Z=30 NL/DKN= 2/10/60	

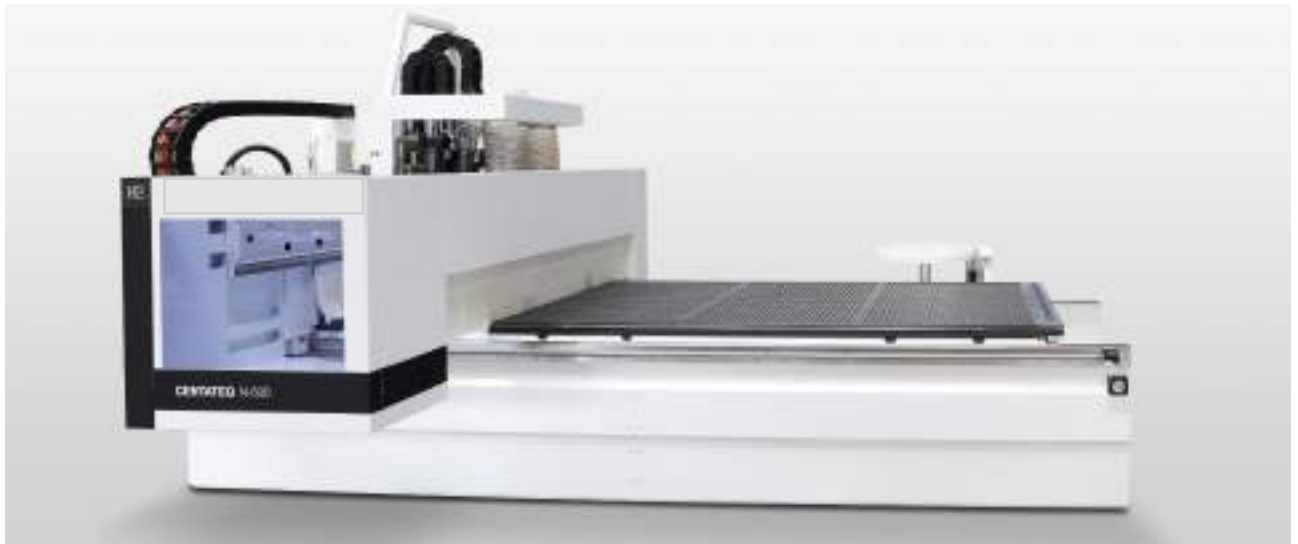
- Пили можна підібрати у виробника потрібного **діаметру** згідно вашого обладнання, варто притримуватись рекомендацій щодо форми зуба та кутів заточки.

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

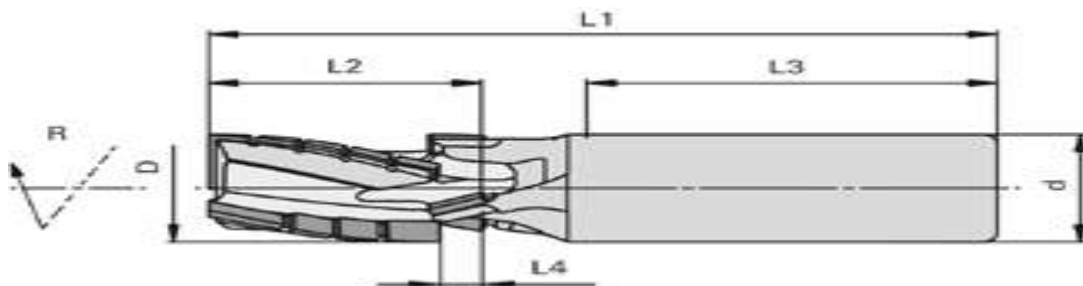
Виступ пили над панеллю -15-25 мм.

Швидкість різання 70-80 м/с.

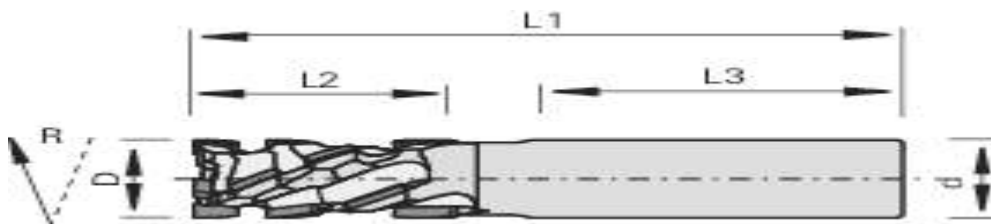
Порізка акрилових плит чи конструктивних елементів на оброблюваних центрах нестінгового типу здійснюється за допомогою



Ріжучих алмазних фрез пальчикового типу на прикладі компанії виробника інструменту **Leuco**



DP High-performance
cutter negative



DP High-performance
cutter DIAREX

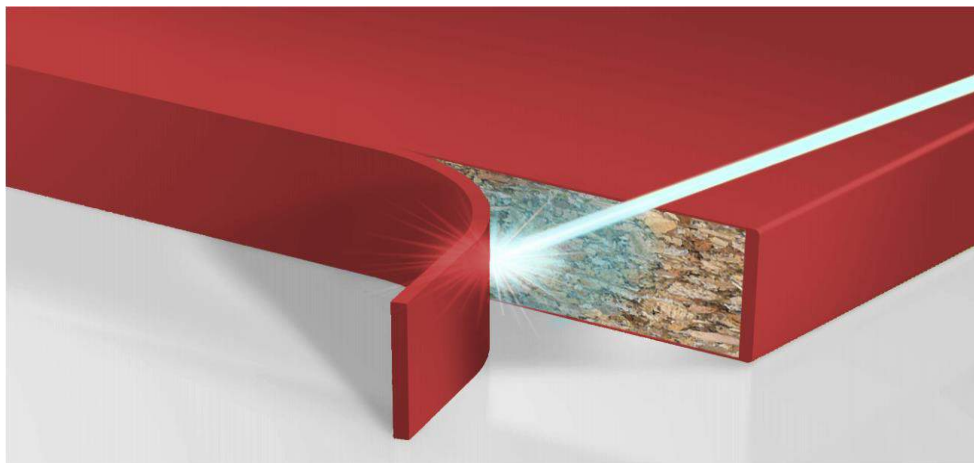
- Ø 12x22xØ 16 Nesting shank-type cutter, negative 2+2 DP R 186113
- Ø 12x22xØ 16 Nesting shank-type cutter, positive 3+3 DP R 185571
- Ø 20x28xØ 25 Nesting shank-type cutter, negative 3+3 DP R 185518
- Ø 20 x 28 x Ø 25 DIAREX high-performance cutter 2+2 DP R 186151
- Ø 25 x 28 x Ø 25 High-performance cutter, negative 3+3 DP R 186120

5.2. Крайкування.

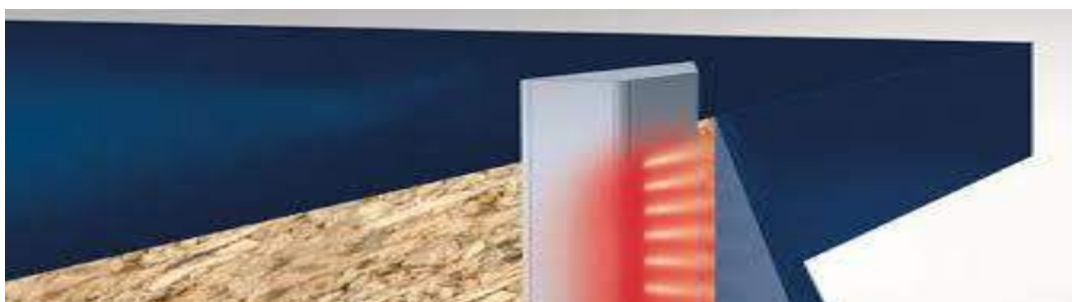
Крайкування готових конструктивних елементів із матеріалу **LUXEFORM Acryl TopX1800** проводиться на крайколичкувальних верстатах, що працюють на системах **ЕВА та ПУР** гарячих клеїв-розплавів,



на системах із **лазерною технологією** поклейки кромки



та системою **AIR TEC**



на діапазонах подач від 10-25 м/ хв.

Компанія Luxeform для більш якісного візуального ефекту обклеюємого конструктивного елементу пропонує таблицю відповідності декорів кромки для плит із матеріалу **LUXEFORM Acryl TopX1800** за посиланням

<http://www.sdyzain.com/Price/Price%20roznica%20LuxeForm%20Acryl%20Crystalline%20hrn.pdf>

! Під час крайкування всіх чотирьох частин деталей із плит LUXEFORM Acryl TopX1800 перекладати їх в між собою шматочками гофри розміром 50-80*200 мм із відстанню між собою 200-300 мм, але не менше ніж 2 шт. на деталь.



Рекомендуємі крайки для плит **LUXEFORM Acryl TopX1800** поставляються фірмами **Hranipex** та **Rehau**.



5.3. Фрезерування

Фрезерування на стаціонарних крайколичкувальних в верстатах



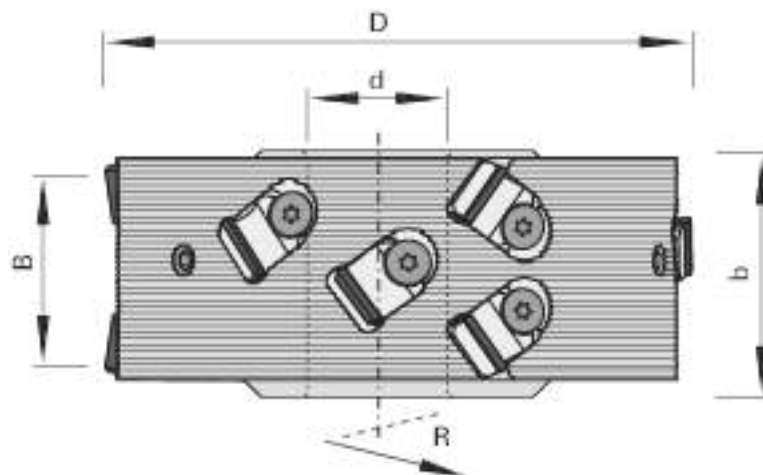
проводиться **алмазними фугами** на прикладі Leuco із рекомендованими осьовими кутами **35° і 48°**. Застосування фуг із даними осьовими кутами збільшує ресурс інструменту між заточками та підвищує якість обробки. Важливим параметром є подача на зуб, що складає не менше **0,6 мм на зуб**, при меншій подачі можливе оплавлення ламінуючого покриття. Можливе застосування аналогічних фрез інших виробників. Рекомендуєма частота обертів до **9000 об/хв**.



Leuco SmartJointer airFace



LEUCO DIAMAX airFace

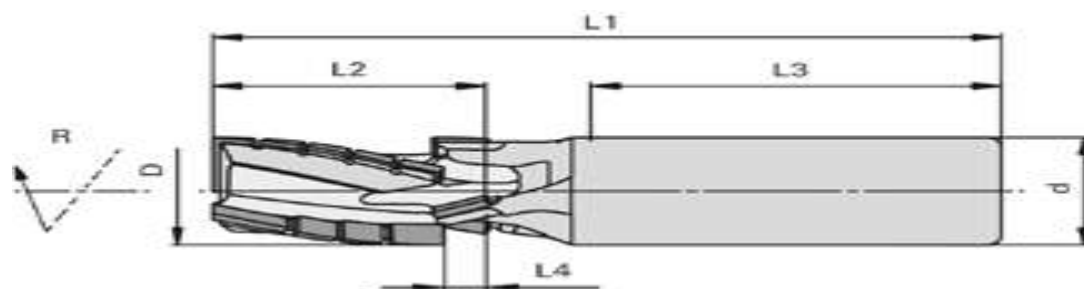


Розміри фрези	Назва	Обладнання	Зубів	Кут	Напайка	№L	№R
Ø 125 x 42,8 x Ø 30	DIAREX airFace	Homag	3+3	48°	DP	186323	186323
Ø 100 x 42,8 x Ø 30	DIAREX airFace	SCM	3+3	48°	DP	186362	186363
Ø 85 x 43,2 x Ø 30	DIAMAX airFace	OTT	3+3	35°	DP	186408	186409
Ø 125 x 43,2 x Ø 30	DIAMAX airFace	Homag	3+3	35°	DP	186399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

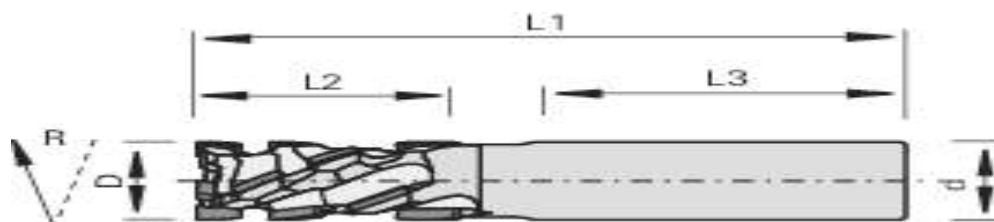
Обробка плит із матеріалу **LUXEFORM Acryl TopX1800** на верстатах із ЧПУ



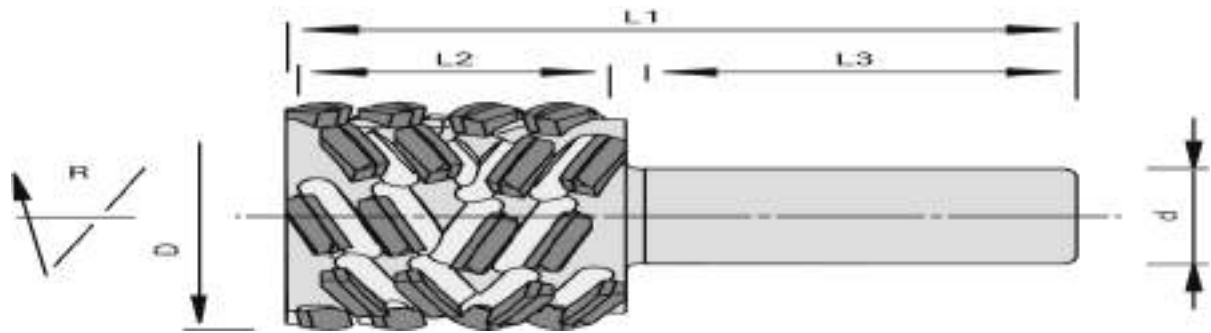
проводиться слідуючими типами інструменту на прикладі інструменту від Leuco:



DP High-performance
cutter negative



DP High-performance
cutter DIAREX



P-SYSTEM ВИСОКОПРОДУКТИВНІ ФУГУВАЛЬНІ КІНЦЕВІ ФРЕЗИ

Розміри фрези

Назва

Зубів Кут Напайка №R

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

5.4. Свердління

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

- Ручних свердильно-присадочних верстатах



- Напівавтоматичних свердильно-присадочних верстатах



- прохідних свердильно-присадочних верстатах



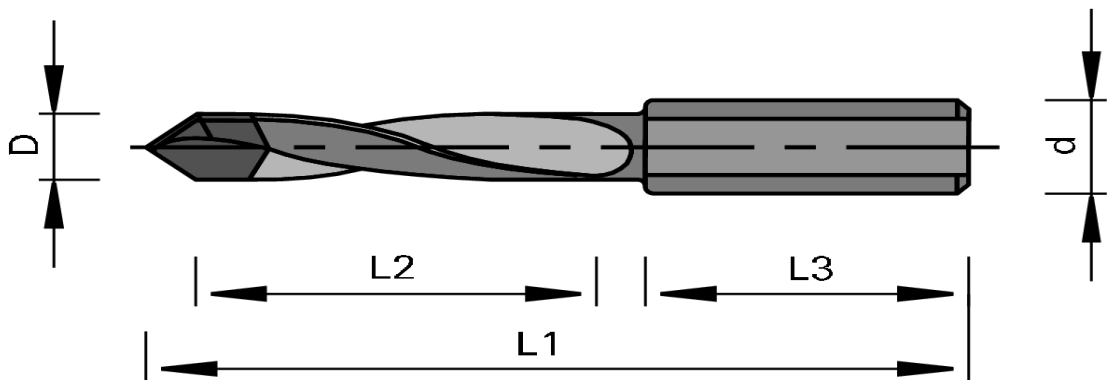
- на свердильно-присадочних верстатах з ЧПУ.



- Оброблювальних центрах з ЧПУ



На прикладі компанії виробника інструменту Leuco свердління проводиться
слідуючими інструментами:

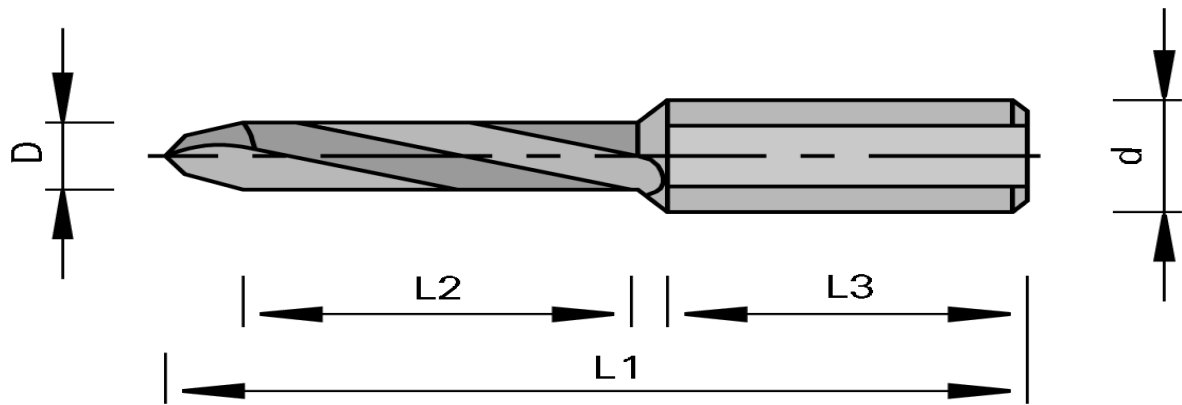


Розміри свердла

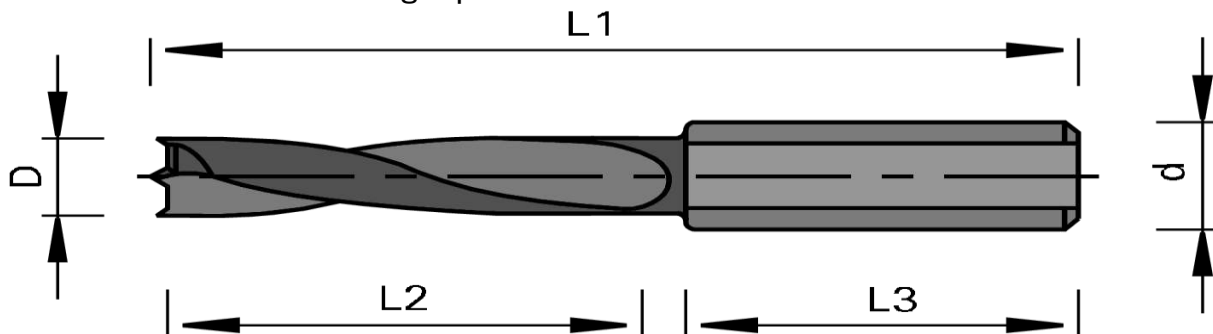
Назва

Матеріал напайки №L №R

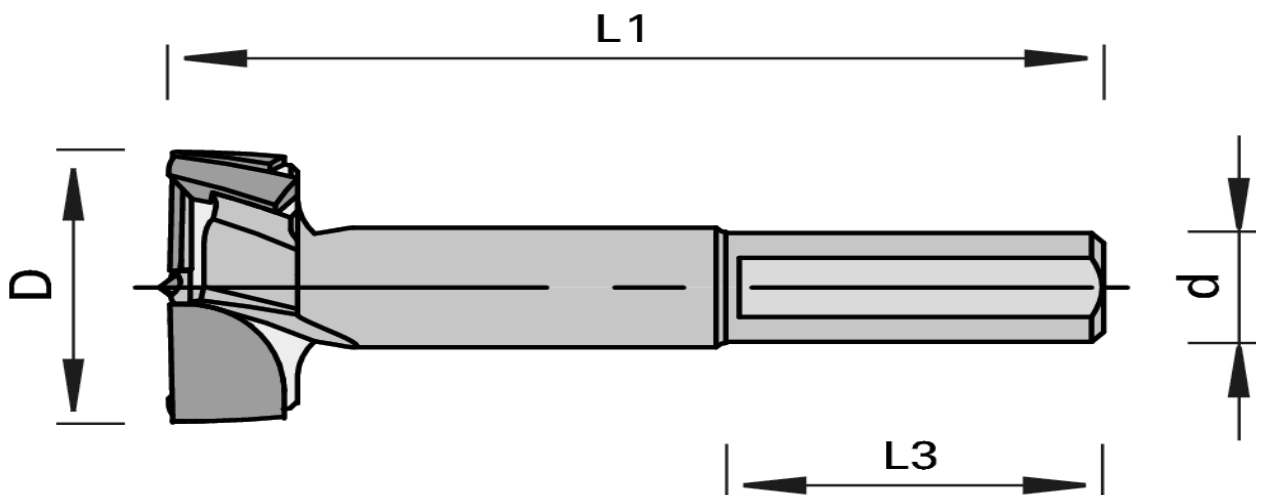
5xL1=70xØ10 Through hole drill bit with back-guide HW 176255 176254
 Ø8xL1=70xØ10 Through hole drill bit with back-guide HW 176257 176256
 Ø5xL1=70 x Ø 10 Mosquito through-hole drill bit VHW 183153 183152
 Ø8xL1=70 x Ø 10 Mosquito through-hole drill bit VHW 183157 183156
 Ø5xL1=70 x Ø 10 topline through-hole drill bit VHW 185742 185741
 Ø8xL1=70 x Ø 10 topline through-hole drill bit VHW 185744 185743



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



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



Розміри свердла	Назва	Матеріал напайки №L	№R
-----------------	-------	---------------------	----

Ø 15 x L1=70 x Ø 10 Standard cylinder boring bits HW 178978 172250
Ø 35 x L1=70 x Ø 10 Standard cylinder boring bits HW 178982 172254
Ø 15 x L1=70 x Ø 10 "Light" cylinder boring bits HW 184685 184684
Ø 35 x L1=70 x Ø 10 "Light" cylinder boring bits HW 184689 184688

5.5. Маркування при обробці.

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

Для збереження якості поверхні матеріалів Acryl Top X1800 ми **рекомендуємо** маркувати елементи по захисній плівці двома способами:

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



Ми **не рекомендуємо** застосовувати для маркування матеріалів Acryl Top X1800 будь-які **перманентні** маркери із написом **Permanent**. Оскільки існує ймовірність проникнення основи маркера через захисну плівку матеріалу Acryl Top X1800 та зміну відтінку покриття в місці потрапляння внаслідок дії речовини основи маркерів даного типу (особливо помітно на білих кольорах).



ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

LUXEFORM Acryl TopX1800

МАТЕРІАЛ: LUXEFORM Acryl TopX1800 АКРИЛОВІ МДФ ПАНЕЛІ

Acryl High Gloss (GL)- високоглянцеве покриття.

Acryl Metallic (ME)- високоглянцеве покриття металік.

Acryl Extra Matt (MT) - матове покриття.

Acryl Extra Metalic (MM)- матова поверхня з ефектом металіку

Acryl Extra Matt Anti Finger Print (MT-AF)- матова поверхня, що не залишає відбитків пальців та жирних слідів.

СКЛАД: **Лицева частина** - коекструдовані багатошарові акрилонітрил-бутадієн-стирольні (ABS) листи з високим глянцем чи глибоким матом із стійким до подряпин верхнім шаром метилметакрилат і метилакрилат сополімеру(РММА), перехрещеним поліакрилатом поклеєним за допомогою водостійкого поліуретаного клею розплаву на МДФ панелі згідно стандарту EN 622-5 .

Нижня стабілізуюча частина -полістиролові листи з ефектом “апельсинової кірки”HIPS, HPL, CPL ,ПВХ ,ПП , високоглянцеві , глибокоматові ABS/РММА – ламінати. Захист шару глянцю забезпечується поліетиленовою плівкою.

Табл.1 РОЗМІРИ:

НАЙМЕНУВАННЯ ПОКАЗНИКА	ЗНАЧЕННЯ, мм	ДОПУСТИМІ ВІДХИЛЕННЯ, мм
Ширина	1300	±7
Довжина	2800	±10
Товщина	18,7	±0,3
Пожолобленість	<=1.2 мм./м.п.	

- При узгодженні із виробником по запиту замовника можливо виготовлення виробів нестандартних розмірів із комбінаціями покриття.

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

Табл.2

МЕХАНІЧНІ ВЛАСТИВОСТІ:

ВЛАСТИВОСТІ	МЕТОД ВИПРОБУВАНЬ	ОДИНИЦІ ВИМІРЮВАННЯ	ЗНАЧЕННЯ
Абразивна стійкість	DIN53754(mod)	Мг/50 U	2
Стійкість до подряпин Acryl High Gloss(GL) Глянець Acryl Metallic (ME) Металік	DIN68861/T4	Н, по Ериксену DIN 68861/T4 IHD-W-466 клас 1	1,1 1,1
Стійкість до подряпин Acryl Extra Matt (MT) Матова поверхня	DIN68861/T4	Н, по Ериксену DIN 68861/T4	>2
Стійкість до подряпин Acryl Extra Metallic(MM) Матова поверхня З ефектом металіку	DIN68861/T4	Н, по Ериксену DIN 68861/T4	>2
Стійкість до подряпин Acryl Extra Matt Anti Finger Print(MT-AF) Матова поверхня , що не залишає відбитків пальців та слідів жиру	DIN68861/T4	Н, по Ериксену DIN 68861/T4 IHD-W-466 клас 1	>2 Test Method QPA-25-LT
Реакція поверхні на механічні ушкодження	DIN53799/T4.4.2	мм	8

Хімічна стійкість	DIN68861/T1	рівнева група 1B	Без видимих змін
Реакція поверхні на стійкість до сухого тепла	DIN68861/T7	°C рівнева група 7D	75
Реакція поверхні на стійкість до вологого тепла	DIN68861/T8	°C рівнева група 8B	70
Реакція поверхні на стійкість до водяної пари	DIN53799/T4.11	Немає видимих змін	АМК

ОПТИЧНІ ВЛАСТИВОСТІ:

ВЛАСТИВОСТІ	МЕТОД ВИПРОБУВАНЬ	ОДИНИЦІ ВИМІРЮВАННЯ	ЗНАЧЕННЯ
Глянець лицьової сторони для Acryl High Gloss(GL)	SENO Standart (60°Glossmaster)	GLE(одиниці глянцю)	90 GLE високого глянцю
Глянець лицьової сторони для Acryl Metallic (ME) Металік	SENO Standart (60°Glossmaster)	GLE(одиниці глянцю)	90 GLE високого глянцю
Мат лицьової сторони для Acryl Extra Matt (MT) Матова поверхня	SENO Standart (60°Glossmaster)	GLE(одиниці глянцю)	<8 GLE високого глянцю
Мат лицьової сторони для Acryl Extra Metallic(MM) Матова поверхня з ефектом металіку	SENO Standart (60°Glossmaster)	GLE(одиниці глянцю)	<8 GLE високого глянцю

Мат лицьової сторони для Acryl Extra Matt Anti Finger Print(MT-AF) Матова поверхня , що не залишає відбитків пальців та слідів жиру	DIN67530 (60°Glossmaster)	GLE(одиниці глянцю)	<5 GLE високого глянцю
Вологостійкість, УФ-стійкість Delta E меблевi панелі- внутрішнє призначення	EN ISO 4892-2 Повна кольорова різниця після 200 годин ксенонового тесту згідно ISO4892-2	N рівнева група 4 E	<1,7
Поверхня	АМК-МВ- 009.09/2010	Рівномірна поверхня, дефекти поверхні не повинні виділятися на відстані 0,7 м . Ідеальна поверхня недосяжна зважаючи на особливості технології, дрібні дефекти та недоліки поверхні допускаються	пройдено

Порядок перевірки якості поверхні згідно

АМК-МВ-009.09/2010

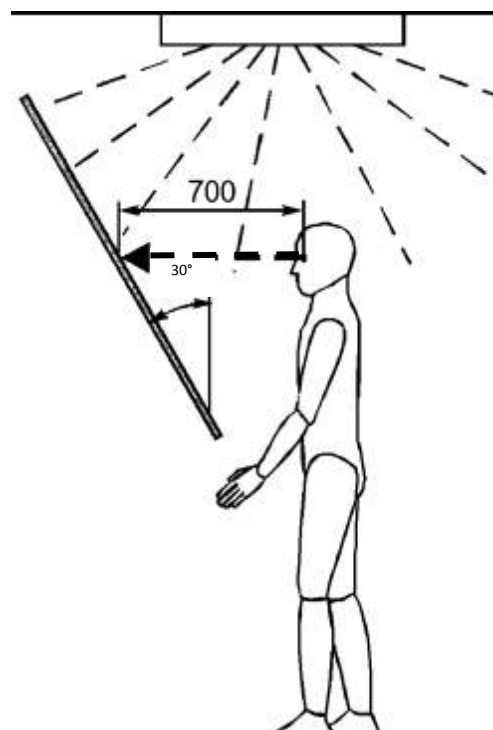
Відстань до перевіряємого об'єкта -700 мм.

Кут нахилу від перпендикуляру -30 °.

Освітленість -1000-2000 Lx.

Тип світла денне світло. Температура кольору 6500 К.

Період спостереження макс. - 20 секунд

**ДОДАТОК:**

ВЛАСТИВОСТІ	МЕТОД ВИПРОБУВАНЬ	ОДИНИЦІ ВИМІРЮВАННЯ	ЗНАЧЕННЯ
Густина	DIN53479	г/см3	0.8±0,2
Стійкість до спалахування	UL Standart 94		94 HB

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

Таблиця 3. Стійкість поверхні матеріалу **LUXEFORM Acryl TopX1800** до впливу речовин :

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

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

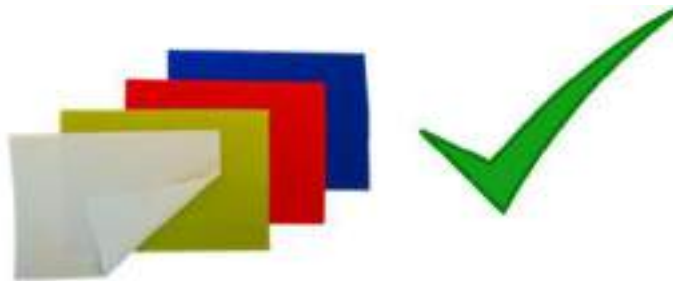
ІНСТРУКЦІЇ З МОНТАЖУ

1. Готові панелі **LUXEFORM Acryl TopX1800** мають транспортуватись на оригінальних пакувальних одиницях.
2. Розвантаження пакувальних одиниць проводити тільки з поперечної сторони. Знімати панелі із палети тільки вертикальним рухом без поздовжнього переміщення.
3. Зберігати панелі **LUXEFORM Acryl TopX1800** або конструктивні елементи на оригінальних піддонах, або опорі із 5 дерев'яних брусків
4. Заборонено зберігати необроблений панелі та конструктивні елементи під відкритим небом у вологих приміщеннях.
5. Завжди зберігати необроблені панелі та конструктивні елементи у відповідності до місця встановлення , оберігати від прямих джерел впливу ультрафіолету.
6. Для маркування деталей при переробці панелей на конструктивні елементи , крайкуванні чи монтажу готових виробів **не рекомендується використовувати перманентні маркери** із написом **Permanent** (навіть по захисній плівці). **Рекомендовано використовувати** маркери сухостираємі для білих дошок типу **Flipchart** (Найкраще зарекомендував себе **BuroMax White board marker**).
7. Перед встановленням -дати зібраним елементам акліматизуватись при температурі **18 °C** не менше **24 годин**. Якщо транспортування проводилось нижче **0°C** акліматизація **не менше 48 годин**.
8. Забороняється класти предмети (ручний, електричний, ріжучий інструмент, метизи , фурнітуру) на необроблені панелі та зібрані елементи для запобігання ушкодження поверхні.
9. Матеріал **LUXEFORM Acryl TopX1800** розрахований на вертикальне застосування всередині приміщень. Інші варіанти застосувань потрібно визначати експериментальним шляхом або за консультацією з виробником.
10. Перед обробкою / монтажем всі матеріали/компоненти потрібно перевірити на предмет пошкоджень та дефектів.
11. Зберігання перед установкою потрібно проводити в оригінальній упаковці в закритому опалюваному приміщенні.
12. У випадку зберігання перед монтажем закрайованих деталей в розпакованому вигляді , в стопці обов'язково перекладати їх між собою спіненим поліетиленом або шматочками гофрокартону товщиною 2-3 мм.
13. Забороняється працювати з будь-яким інструментом на поверхні матеріалу.

14. Для запобігання появи тріщин із-за внутрішньої напруги при обробці і монтажі потрібно уникати натягу.
15. При обробці та монтажу застосовувати лише загострений інструмент.
16. Несучі конструкції, що з'єднуються між собою- вирівняти по вертикалі та горизонталі.
17. Кромки вирізів плит основи із деревинно- стружкових матеріалів і кромки необроблених панелей повинні бути загерметизовані доступними на ринку видами санітарних герметиків для забезпечення водонепроникності.
18. Всі отвори в плитах потрібно загерметизувати під час монтажу для забезпечення водонепроникності.
19. При очистці загрубілий бруд може залишати подряпини, тому забруднені місця потрібно чистити обережно за допомогою серветки із **мікрофібри**.
20. Забороняється ставати на незмонтовані або змонтовані елементи **LUXEFORM Acryl TopX1800**
21. При обслуговуванні поверхні **заборонено** використовувати **потужні розчинники, керосин, бензин, ацетон луги, кислоти, промислові очисники, засоби для очистки каналізації, газових плит, побутові абразивні миючі засоби, абразивні серветки.**
22. Монтаж елементів дозволяється у вертикальному положенні.
23. Фасади готові до експлуатації **одразу після зняття** захисної плівки.

Догляд за матеріалами **LUXEFORM Acryl TopX1800**

Очистку поверхні виробів **LUXEFORM Acryl TopX1800** від пилу слід проводити за допомогою серветок із мікрофібри без ворсу. Даний вид серветок не залишає ворсинок на поверхні виробів, надає найкращого блиску.



Очистку поверхні виробів **LUXEFORM Acryl TopX1800** від бруду слід проводити теплою водою із застосуванням рідких (**неабразивних, неагресивних**) миючих засобів для посуду,



Рідкі миючі засоби для посуду

неабразивних поролонових губок,



м'яких тканивих серветок ,



засобів для чистки скла та дзеркал,



або із застосуванням рідкого мила .



❗ Забороняється використовувати для очистки від стійких забруднень поверхні виробів **LUXEFORM Acryl TopX1800** губки із жорстким ворсом із матеріалу типу скотч –брайт,



жорсткі серветки,



металеві жорсткі серветки,



жорсткі щітки,



Кухонні ножі,



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



порошкові абразивні чистячі засоби,



Неорганічні кислоти, луги , промислові розчинники.



Бензин, гас (керосин), ацетон.

