

Гаряче формування



УМОВИ ТА ПОЛОЖЕННЯ

Компанія Caesarstone® поставляє цей посібник з технічної підтримки своїм партнерам партнерам по виробництву та фахівцям з установки.

Відкриваючи, читаючи або використовуючи цей посібник з технічної підтримки, ви погоджуєтесь дотримуватися наступних положень та умов використання (далі «Умови»). Компанія Caesarstone® залишає за собою право змінювати їх в будь-який час.

АВТОРСЬКІ ПРАВА ТА ЗАГАЛЬНІ УМОВИ

Операції, підприємства і нерухомість, описані в цьому посібнику, належать або управляються компанією Caesarstone® або різними афілійованими особами і дочірніми компаніями компанії Caesarstone®. Терміни «Caesarstone®», «компанія», «ми», «наш», «його» і «її» при згадуванні цих організацій використовуються тільки для зручності і не призначені для точного опису власності, діяльності або корпоративних / юридичних відносин.

У відносинах між компанією Caesarstone® і вами компанія Caesarstone® є єдиним власником всього вмісту цього посібника з технічної підтримки, включаючи, серед іншого, всі патенти, товарні знаки, авторські права (в тому числі добірки, колекції, збірки і домовленості) та інші права інтелектуальної власності на них. Авторські права на зміст посібника з технічної підтримки належать компанії Caesarstone®.

Вам дозволяється отримати доступ до посібника з технічної підтримки та прочитати його у відповідності з такими умовами:

1. Зміст цього посібника з технічної підтримки може використовуватися тільки в інформаційних, некомерційних цілях. Посібник з технічної підтримки призначений для надання інформації про продукти компанії Caesarstone® виробникам і фахівцям з установки.
2. За винятком випадків, коли ці Умови передбачають інше, ви не можете копіювати посібник з технічної підтримки або будь-яку його частину для будь-яких цілей. Жодна частина змісту посібника з технічної підтримки не може поширюватися, змінюватися, передаватися, повторно використовуватися та публікуватися, перекладатися на будь-яку мову або будь-яку комп'ютерну мову або використовуватися іншим чином без явного письмового дозволу компанії Caesarstone®, за винятком випадків, передбачених у цьому документі.
3. Хоча компанія Caesarstone® докладася розумні зусилля для включення точної та актуальної інформації у посібник з технічної підтримки, вона не дає ніяких гарантій чи запевнень щодо її точності. Компанія Caesarstone® не несе відповідальності за будь-які друкарські або інші помилки чи упущення у змісті. За винятком випадків, явно зазначених у конкретному гарантійному талоні, що надається компанією Caesarstone® на свої продукти (і з урахуванням передбачених у ньому винятків) або іншим чином передбачених чинним законодавством, компанія Caesarstone® відмовляється від усіх гарантій і заяв, явних або таких, які мають на увазі, встановлених законом або іншим чином, включаючи, серед іншого, будь-які неявні або виражені гарантії товарної придатності чи придатності для конкретної мети, і не несе відповідальності ні за контрактом, ні за правопорушенням за будь-які втрати і/або збиток, включаючи, крім іншого, прямий, непрямий, особливий, закономірний або випадковий збиток, що виник у результаті установки, використання і/або неможливості використання і/або затримок в установці або ремонті продуктів, наданих або тих, які надаються компанії Caesarstone®. У будь-якому випадку і без відступу від вищевикладеного, компанія Caesarstone® не несе ніякої відповідальності за будь-які збитки, завдані її продукції не уповноваженим та/або не сертифікованим персоналом.

Використання посібника з технічної підтримки означає, що ви приймаєте ці Умови.

ТОВАРНІ ЗНАКИ

Caesarstone®, Caesarstone®, логотип Caesarstone®, графічне оформлення Caesarstone®, фотографії та інші значки та графічні символи є зареєстрованими товарними знаками та/або знаками обслуговування компанії Caesarstone®. Жодна частина посібника з технічної підтримки не повинна тлумачитися як надання, побічно або іншим чином, будь-якої ліцензії або права на використання цих знаків без явного письмового дозволу компанії Caesarstone®.

© Caesarstone, 2017. Всі права захищені.

Номер версії посібника: 05-0317

Ел. адреса: customer-service@caesarstone.com

www.caesarstone.com



Зміст

Вступ 1

 Початок роботи 1

 Підготовка форми 2

 Зменшення товщини плити 3

 Використання алмазного диска або алмазної дискової пили

 Використання верстата з ЧПК

 Використання шліфувального круга

 Нагрівання матеріалу 5

 Гаряче формування навколо поверхні..... 6

 Гаряче формування навколо зразка..... 7

 Охолодження 8

 Склеювання 8

 Шліфування 9

 Приклади 10

Загальна інформація

Цей документ входить у комплект технічної документації з рекомендованими нами керівними принципами роботи з кварцовими поверхнями Caesarstone®.

Для отримання додаткової інформації про наші програми навчання звертайтеся за адресою: customer-service@caesarstone.com.



Безпека

- Переконайтеся, що всі електричні інструменти працюють при правильній напрузі і відповідають місцевим нормам безпеки.
- Переконайтеся, що робоча зона обладнана відповідною вентиляцією.



Важливо

При використанні незнайомого матеріалу перевірте його придатність, наносячи його на невелику невидиму ділянку поверхні.

Відтинки плит з різних партій можуть незначно відрізнятися. Завжди намагайтеся використовувати одну і ту ж партію протягом всієї роботи або ретельно підбирайте відтінок при використанні плит з різних партій.



Інструменти

Докладний список рекомендованих інструментів і матеріалів див. у посібнику щодо технічного інструментарію.

Позначення

У посібнику використовуються такі символи:



Важливо



Підказка

Вступ

Гаряче формування кварцових поверхонь Caesarstone - це процес нагрівання рівної поверхні та надання їй вигнутої форми. Матеріал стає гнучким, коли його товщина значно зменшується і він нагрівається до потрібної температури. Кварцовій поверхні Caesarstone можна надати практично будь-яку форму.



Початок роботи

Перш за все необхідно зробити таке:

1. Ретельно сплануйте проект і при необхідності підготуйте форму.
2. Відріжте достатню кількість матеріалу, щоб покрити необхідну площу.
3. Зменшіть товщину і ширину до потрібного радіусу.
4. Виберіть метод формування матеріалу (Наприклад, з використанням гарячої води, пару або гарячого повітря).



Важливу роль відіграє правильне планування. Деякі форми вимагають ретельного планування, підготовки та випробувань для досягнення успішних результатів. Майте на увазі, що початкова задумка може змінитися у залежності від результатів. Розробка проекту та перевірка здійсненності обраного методу вимагає терпіння.



Якщо не вийде з першого разу, поекспериментуйте з шириною і товщиною, поки не досягнете своєї мети.

Підготовка форми

Підготуйте форму перед тим, як приступити до формування матеріалу.

Існує два методи гарячого формування:



Гаряче формування навколо поверхні

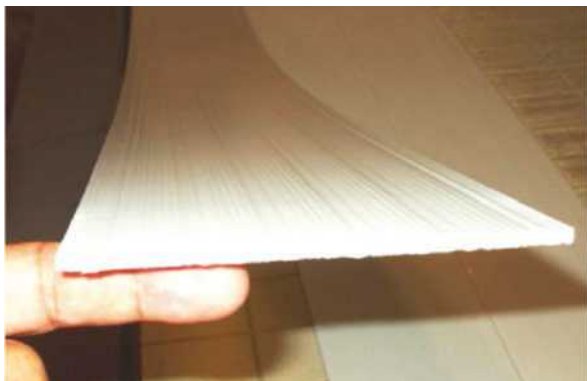
У цьому методі поверхня служить зразком (Наприклад, при приєднанні кромки до вигнутої стільниці). Цей метод описаний у розділі *Гаряче формування навколо поверхні* на стор. 6.



Гаряче формування навколо зразка

Цей метод описаний у розділі *Гаряче формування навколо зразка* на стор. 7.





Зменшення товщини плити

Результат залежить від кольору серії, обраної для формування. Ступінь формування кварцових поверхонь Caesarstone залежить від трьох чинників:

1. Ширина
2. Товщина
3. Радіус



Чим менша ширина та товщина, тим меншим може бути радіус.

Наприклад:

Плити серій 7000 і 9000 складніші від інших у формуванні. Плити серій 2000 і 7000/9000 однакового розміру дозволяють сформувати виріб серії 2000 із меншим радіусом. Аналогічних результатів можна досягти зі серією 7000/9000 за рахунок зменшення товщини і ширини деталі.

Для зменшення товщини кварцових поверхонь Caesarstone підійде один з таких інструментів:

- Алмазний диск або алмазна дискова пила
- Верстат з ЧПК
- Шліфувальний круг



Метод зменшення товщини залежить від наявних інструментів і ширини деталі, що формується. Можливо, буде потрібно збільшити діаметр пильного полотна або використовувати комбінацію інструментів.



Перед початком формування переконайтеся, що відрізаного матеріалу вистачить, щоб повністю покрити поверхню.



Використання алмазного диска або алмазної дискової пили

1. Вирівняйте плиту.
2. Визначтеся з товщиною деталі, яку вирізаєте та відповідним чином відрегулюйте пилу.



3. Розріжте плиту поетапно. На кожному етапі злегка опускайте лезо і доріжайте ще трохи.

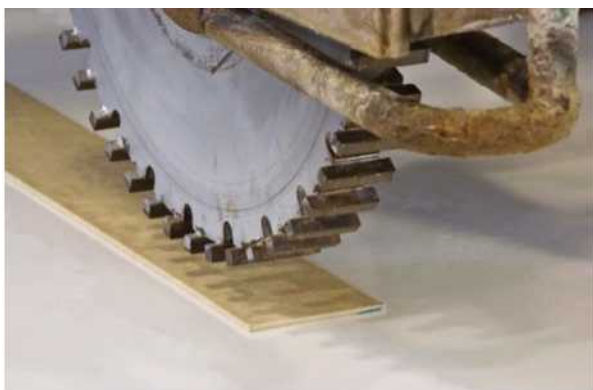


Якщо полотно пилки недостатньо велике, щоб повністю прорізати плиту, розріжте її наполовину, розверніть і доріжте з іншого боку.



Використання верстата з ЧПК

Верстат з ЧПК (числове програмне керування) корисний для зменшення товщини широких деталей.



Використання шліфувального круга

Товщину широких деталей також можна зменшити за допомогою шліфувального круга, встановленого на будь-якій машині для виготовлення плит.



Нагрівання матеріалу

Тонкі кварцові поверхні Caesarstone стають гнучкими при нагріванні. Серед методів нагрівання:

- занурення матеріалу в гарячу воду;
- поливання матеріалу гарячою водою;
- використання пару;
- використання промислових фенів.



Компанія Caesarstone рекомендує нагрівати матеріал до 80-90°C для формування.



Для занурення матеріалу потрібно досить великий контейнер, здатний вмістити весь виріб. Якщо виріб не можна занурити у воду, можна полити його водою.



Для формування великих площ знадобиться багато води. Перед початком процесу нагрійте достатню кількість води.



При роботі з нагрітим матеріалом одягайте відповідні рукавиці. При роботі з дуже гарячою водою використовуйте повністю водонепроникні та термостійкі рукавиці.



Гаряче формування навколо поверхні

Тут описується, як сформувати крайку навколо вигнутої поверхні стільниці. Вона ж служить орієнтиром для формування.



1. Приклейте опори під сформовану крайку.



Кількість необхідних опор залежить від ширини крайки та радіуса вигину.



2. Перед тим як приступити до формування крайки, підготуйте достатню кількість затискачів.

3. Притисніть матеріал до поверхні, розмістивши затискачі по крайці вигину.



4. Помістіть нагрітий гнучкий матеріал на поверхню.



1. Налаштуйте затискачі, поки не отримаєте бажану форму.



Матеріал швидко вистигає. Іноді неможливо за один раз закріпити і надати виробу бажаної форми. У цьому випадку повторіть процес нагрівання, формування і затискання, поки не досягнете бажаної форми.

Гаряче формування навколо зразка

1. Сформуйте матеріал навколо зразка.



2. Притисніть матеріал до зразка до досягнення бажаної форми.



Іноді стандартним способом затиснути матеріал не вдається. Є багато альтернатив, наприклад, комбінація ременів та затискачів.

Охолодження

1. Дайте матеріалу з установленими затискачами охолонути природним шляхом. Це займе кілька хвилин.
2. Відпустіть затискачі і залиште їх на місці.
3. Відсуньте сформований виріб від поверхні.
4. Протріть поверхню білою тканиною, змоченою спиртом.



Склеювання

1. Приготуйте суміш з клею Tenax® потрібного кольору і затверджувача у співвідношенні 10:1.
2. Приклейте сформований виріб до поверхні.



3. Притисніть сформований виріб до поверхні і дайте клею висохнути.



4. Заповніть стики клеєм і видаліть його надлишки



Шліфування

1. Коли клей висохне, зніміть затискачі.



2. Сформуйте і відшліфуйте крайки з допомогою алмазних дисків або алмазного полірувального верстата.

3. Почніть з найгрубшого полірувального диска і поступово перейдіть до м'якшого.

У Таблиці 1 перелічені кольори дисків для вологого полірування та їх зернистість.



Таблиця 1. Кольори та зернистість диска для вологого полірування

Колір диска	Зернистість
Зелений	60
Чорний	80
Червоний	120
Жовтий	400
Білий	500/1000
Синій	1500
Оранжевий	3000

На цьому знімку показана відшліфована сформована крайка.



Приклади

Ось декілька прикладів для натхнення!







Центральний офіс:

м. Київ, вул. Микільсько-Слобідська, 1а
(ст. м. «Лівобережна»)

Склад:

м. Київ, вул. Роберта Лісовського, 4

Контакт-центр:

+380 (73) 270 52 00
info@topovi.com.ua

Регіональні представництва:

Київ, Харків, Одеса,
Львів, Хмельницький,
Івано-Франківськ, Луцьк

topovi.com.ua

