



**Особливості виготовлення виробів
із плит GRANDEX з блискітками**

Посібник



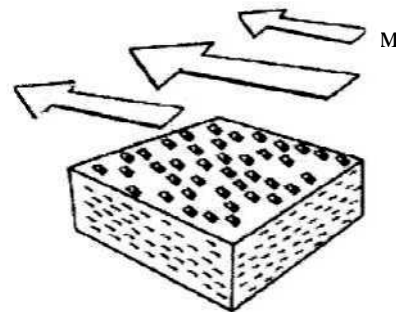
Особливості виготовлення виробів із плит GRANDEX з блискітками

У колекціях акрилового каменю GRANDEX є кольори з металевими блискітками (наприклад, S-202, S-203, S-212, E-616, E-617, E-618, A-420 та інші). Іноді обробники стикаються з проблемами при виготовленні виробів з таких плит.

Основна складність полягає в тому, що при склеюванні виробу з декількох частин блискітки на кожній з них відбивають світло по-різному.

Блискучі частинки – це тонкі дзеркальні лусочки, орієнтовані всередині чином. Залежно від того, під яким кутом падає на поверхню світло, вони відбивають його більшою чи меншою мірою. На торцях акрилового листа блискіток, як правило, не видно.

Наші рекомендації розкажуть, як працювати з акриловими плитами GRANDEX з блискітками, щоб мінімізувати ефект різного відбиття світла на різних частинах склеєної поверхні.



Важливо!

Ілюстрації не можна розглядати як повний посібник для належного виготовлення.

Всі внутрішні кути повинні бути заокругленими.

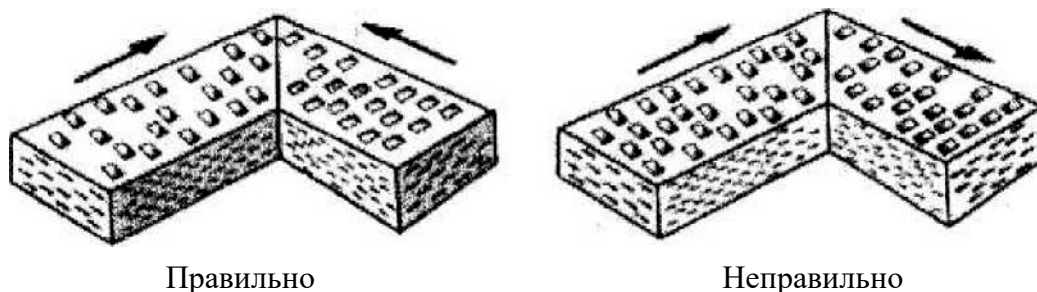
СКЛЕЮВАННЯ РОБОЧОЇ ПОВЕРХНІ

При виготовленні Г-подібних і П-подібних стільниць з листів GRANDEX із блискітками може спостерігатися невелика колірنا відмінність окремих частин, яка проявляється при розгляданні стільниці під різними кутами. Ця особливість не є дефектом, однак замовника слід заздалегідь попередити про таку можливість до початку виготовлення виробу.

1. Діагональне склеювання

Використання діагональних швів при виготовленні Г-подібних і П-подібних стільниць з листів GRANDEX з блискітками дає тонку, приємну для ока зміну напрямку відбиття світла.

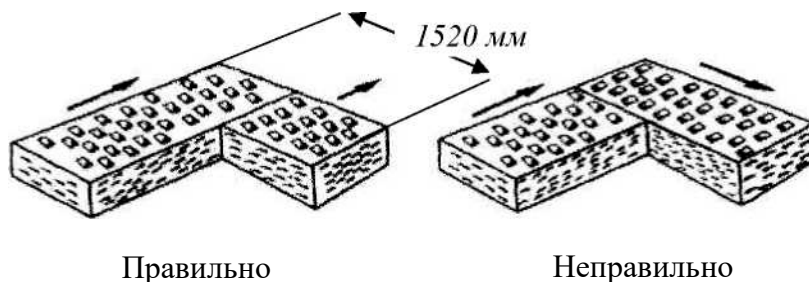
Частини стільниці повинні бути вирізані так, щоб написи на зворотному боці листа йшли назустріч один одному (як показано на малюнку).



2. Торцеве склеювання

Якщо загин Г-подібної або П-подібної стільниці не перевищує 1520 мм, то можна використовувати торцеве склеювання.

Щоб мінімізувати відмінності у кольорі, необхідно, щоб написи зі зворотного боку додаткової стільниці йшли паралельно і в тому ж напрямку, що і на основній частині.



1. Торцева склейка на островах і півостровах

При виготовленні острова або півострова шириною більше 760 мм написи на зворотному боці повинні йти паралельно і в одному напрямку.

Якщо на відрізаному шматку немає напису, нанесіть стрілку зі зворотного боку листа, що показує напрямок напису.

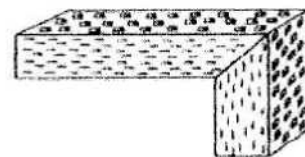
ОБРОБКА КРАЮ

На торцях листа лусочки погано відбивають світло. Відсутність відображення блискіток особливо видно на товстих торцевих краях. Можливі такі варіанти оформлення торця.

1. V-подібний паз на стороні

V-подібний шов виглядає краще, оскільки блискітки добре проглядаються на повній поверхні.

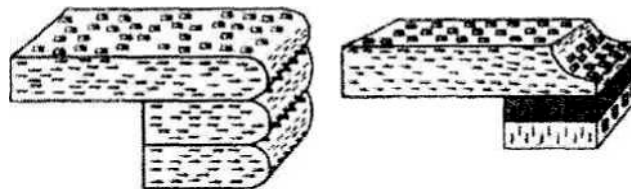
Для V-подібного шва рекомендується невеликий фрезерувальний профіль.



2. Набірна (шарувата) сторона

Довгопрофільні фрези відкривають більше блискіток і можуть покращити вигляд шаруватого краю.

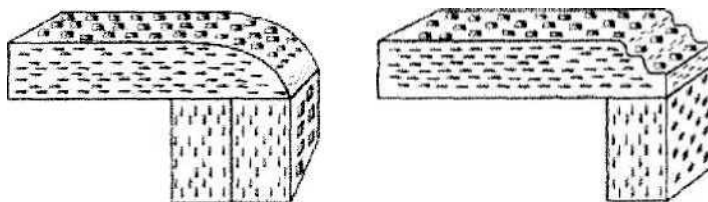
Додаткова смуга іншого кольору (бутерброд) розбиває сторону і відволікає увагу від зникаючих блискіток.



3. Межі, що стоять вертикально

Межі, що стоять вертикально, зроблені методом приклеювання вертикальної смуги, вимагають, щоб великі або дуже детальні профілі відкрили блискітки.

Для однорідного проявлення блискіток потрібно, щоб смуги були з'єднані під кутом 45 градус у кутах.

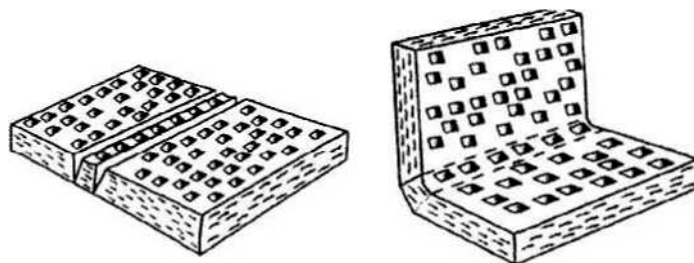


ЗАДНІЙ БОРТИК

Звичайний накладний задній бортик добре виглядає з листів GRANDEX з блискітками.

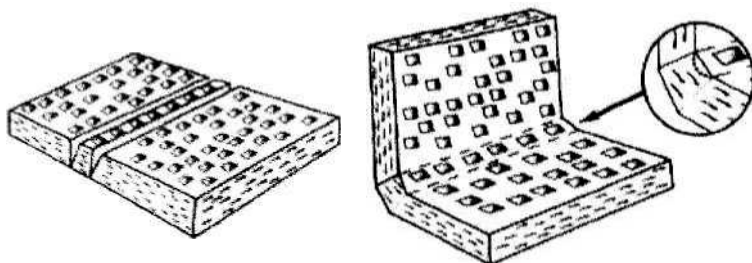
1. V-подібний виріз під задній бортик

Найкраще виглядає задній бортик, зроблений за допомогою V-подібного вирізу, оскільки блискітки добре видно на повній поверхні.



2. Імітація V-подібного вирізу під задній бортик

Якщо машина для виготовлення V-подібного вирізу не доступна, то такий бортик можна зімітувати, використовуючи ручну фрезерну машину з фрезою 22,5 град. або панельну пилу з кутом нахилу пилкового диска 22,5 град. Зі зворотного боку вирізу наклейте клейку стрічку, потім внесіть клей, складіть частини бортика і зафіксуйте.



3. Радіусний задній бортик

Радіусний бортик буде добре виглядати, якщо дотримуватися наведених нижче правил. Щоб отримати внутрішнє заокруглення, використовуйте фрезерний верстат або фрезер.

1. Блискітки на лицьовій стороні смуги повинні мати той же напрямок, що і блискітки заднього бортика.

2. Відріжте частину заднього бортика так, щоб вона помістилася в паз на задній частині стільниці.

3. Зробіть паз 3 x 13 мм внизу лицьової частини бортика.

4. Виріжте смугу 13x13 мм на довжину бортика.

5. Склейте всі частини бортика разом.

6. Після повної полімеризації клею зріжте надлишки матеріалу з нижньої частини заднього бортика.

Рекомендується з'єднувати всі внутрішні і зовнішні кути під кутом 45 град.

