

Наиболее часто встречающиеся дефекты при обработке акрилового камня

№	Описание дефекта	Причина возникновения дефекта	Метод устранения
1	Клей в швах полимеризуется частично	Попадание воздуха в смеситель при выдавливании клеевой массы в шов	Клей необходимо хранить при температуре +12-15°C в вертикальном положении, перед употреблением воздух надо выдавить из тубы
2	Время полимеризации больше/меньше нормы (40-45мин. при температуре 18-20°C)	Температура окружающего воздуха в помещении где производится склейка меньше/больше нормы, при температуре ниже 18°C, необходимо добавлять 15мин. на каждый градус ниже 18°C, при температуре выше 25°C, время полимеризации клея сокращается	Добиться оптимальной температуры помещения (18-23°C)
3	Бортик/кромка откалываются от столешницы вместе с клеем	Плохая адгезия с клеем, плохо проведено обезжиривание перед склеиванием, попадание пыли в зону склейки	Загрубить поверхности заготовок с использованием крупноабразивной шлифбумаги (нанести продольные риски, провести вперед-назад 6-8 раз) для улучшения адгезии, обезжиривание производить спиртом непосредственно перед склеиванием и дожидаться полного испарения спирта, следить за тем, чтобы на поверхности и в воздухе было как можно меньше пыли
4	Видимые швы при склеивании	Неточная пригонка деталей для склеивания, недостаточный прижим	Более тщательно подгонять детали для склеивания, качество подогнанных деталей проверять насухо, если есть щели провести дополнительную подгонку, увеличить силу прижима
5	Белесый шов при склеивании материалов темных и	Подгорание кромки при фрезеровке торца в следствии перегрева при большом съеме материала, использование затупившейся фрезы	Для фрезеровки брать новую фрезу, если требуется снять большую толщину материала, то фрезеровку надо проводить в несколько этапов

	однотонных цветов		
6	При склейке белых и близких к белому цветов просматривается шов в виде темной полосы	Обезжиривание производится ацетоном или какими-либо другими растворителями, попадание пыли или какой-либо другой грязи (например разметки) в зону склейки, использование клея более темного тона	Производить обезжиривание денатурированным спиртом, следить за чистотой вокруг изделия и чистотой рук, убирать надписи и разметку в 50мм зоне вокруг клеевого шва, применить клей более светлого тона
7	«Размытый» клеевой шов при склеивании материала двух разных цветов	Неправильно подобран цвет клея	Цвет клея выбирается по цвету более светлого материала
8	Неубирающиеся пятна на поверхности столешницы от любых продуктов, просматриваются риски в виде паутинки	Недостаточная шлифовка и полировка поверхности, грязь попадает в риски оставшиеся от первых (грубых) этапов шлифовки крупноабразивными шкурками, поверхность не протирается от пыли и осыпавшегося абразива между этапами шлифовки	Шлифовку и полировку производить в соответствии с рекомендациями, каждый последующий этап длиннее предыдущего в 1.5-2 раза по времени, большая эффективность достигается при использовании микронной шлифбумаги (3М серия 266), при получении матовой и полуглянцевой поверхности шлифовку надо заканчивать Scotch Brite 7447 (бордовый) и 7448 (серый) компании 3М соответственно, темные и насыщенные однотонные цвета требуют более длительной шлифовки
9	Потускнение глянца, появление белесости при шлифовке	Перегрев материала при шлифовке	При шлифовке необходимо контролировать нагрев поверхности материала, при сильном разогреве давать материалу остыть или обдуть сжатым воздухом
10	Микротрещины, белесость на внешней стороне гнутой детали при термоформинге	Неправильно подобран радиус загиба материала, материал недогрет при разогреве	Предварительно попробовать на куске материала, проверить установку температуры и времени разогрева
11	Материал поменял цвет при разогреве для процесса термоформинга	Материал был перегрет при разогреве	Проверить установку температуры и времени разогрева, критичная температура 204°C, время разогрева вычисляется из расчета 3мин. на 1мм толщины материала, если разогрев

			двухсторонний, то время уменьшается на ½.
12	Поломка кромок, столешниц во время транспортировки/эксплуатации при низких температурах	Несоблюдение термокомпенсационных зазоров. расчет зазора производится по формуле $\Delta l(\text{mm})=L(\text{m}) \cdot 0.035 \cdot \Delta T(^{\circ}\text{C})$ где, Δl – расчетное изменение размера в мм, L - размер в м (длина, ширина или высота) для которого рассчитывается изменение, 0.035 – коэффициент линейного расширения, ΔT - перепад температуры в зоне эксплуатации изделия	Между подложкой и кромками, а также между столешницей и стенами необходимо оставлять термокомпенсационные зазоры, которые рассчитываются из условия на 1м длины по 1мм с каждой стороны, на 2м – по 2мм и т.д. (коэффициент линейного расширения 30.5×10^{-6} дюйм/дюйм/ $^{\circ}\text{C}$)
13	Прогиб столешницы во время транспортировки при низких температурах	Сжатие материала при воздействии низких температур, подложка при этом не сжимается	Вывозить в машине с теплым кузовом, выдержать в помещении монтажа не менее 4-х часов
14	Столешница лопается в области варочной панели в период эксплуатации	Углы выреза под варочную панель сделаны не по рекомендациям, вырез не обработан термокомпенсационными лентами, отсутствуют или сделаны не по рекомендациям усилители углов	Вырез под варочную панель делать строго в соответствии с рекомендациями, в углах вырезать компенсаторы, обязательно обработать термокомпенсационными лентами (3М алюминиевая фольга 425 в 2-3 слоя, акриловая лента 4941)