

Дефекти, що найчастіше зустрічаються при обробці акрилового каменю

№	Опис дефекту	Причина виникнення дефекту	Метод усунення
1	Клей у швах полімеризується частково	Потрапляння повітря у змішувач при видавлюванні клейової маси у шов	Клей необхідно зберігати при температурі +12-15°C у вертикальному положенні, перед використанням повітря треба видавити з труби
2	Час полімеризації більший/менший норми (40-45 хв. при температурі 18-20°C)	Температура навколишнього повітря у приміщенні де проводиться склеювання менша/більша норми, при температурі нижче 18°C, необхідно додавати 15 хв. на кожен градус нижче 18°C, при температурі понад 25°C, час полімеризації клею скорочується	Досягнути оптимальної температури приміщення (18-23 °C)
3	Бортик/крайка відколюються від стільниці разом з клеєм	Погана адгезія з клеєм, погано проведено знежирення перед склеюванням, потрапляння пилу в зону склеювання	Загрубіть поверхні заготовок з використанням крупноабразивного шліфпаперу (нанести поздовжні риски, провести вперед-назад 6-8 разів) для покращення адгезії, знежирення проводити спиртом безпосередньо перед склеюванням і чекати повного випаровування спирту, стежити за тим, щоб на поверхні і в повітрі було якомога менше пилу.
4	Видимі шви при склеюванні	Неточна пригонка деталей для склеювання, недостатній притиск	Більш ретельно підганяти деталі для склеювання, якість підігнаних деталей перевіряти насухо, якщо є щілини провести додаткову підгонку, збільшити силу притиску
5	Білястий шов при склеюванні матеріалів темних і однотонних кольорів	Підгорання кромки при фрезеруванні торця внаслідок перегріву при великому зніманні матеріалу, використання затуплених фрез.	Для фрезерування брати нову фрезу, якщо потрібно зняти велику товщину матеріалу, то фрезерування треба проводити у кілька етапів

6	При склеюванні білих і близьких до білого кольорів проглядається шов у вигляді темної смуги	Знежирення проводиться ацетоном або будь-якими іншими розчинниками, потрапляння пилу або будь-якого іншого бруду (наприклад розмітки) у зону склеювання, використання клею більш темного тону	Здійснювати знежирення денатурований спирт, стежити за чистотою навколо виробу та чистотою рук, прибирати написи і розмітку в 50 мм зоні навколо клейового шва, застосувати клей більш світлого тону
7	«Розмитий» клейовий шов при склеюванні матеріалу двох різних кольорів	Неправильно підібраний колір клею	Колір клею вибирається за кольором більш світлого матеріалу
8	Плями на поверхні стільниці від будь-яких продуктів, які не прибираються, проглядаються риски у вигляді павутинки.	Недостатнє шліфування та полірування поверхні, бруд потрапляє у риски, що залишилися від перших (грубих) етапів шліфування крупноабразивними шкірками, поверхня не протирається від пилу і абразиву, який зсипався між етапами шліфування	Шліфування та полірування проводити відповідно до рекомендацій, кожний наступний етап довший за попередній у 1.5-2 рази за часом, більша ефективність досягається при використанні мікронного шліфпаперу (3М серія 266), при отриманні матової і напівглянцевої поверхні шліфування треба закінчувати Scotch Brite 7447 (бордовий) і 7448 (сірий) компанії 3М відповідно, темні і насичені однотонні кольори вимагають більш тривалого шліфування
9	Потмяніння глянцею, поява білястості при шліфуванні	Перегрів матеріалу при шліфуванні	При шліфуванні необхідно контролювати нагрівання поверхні матеріалу, при сильному розігріві давати матеріалу охолонути або обдути стисненим повітрям
10	Мікротріщини, білястість на зовнішній стороні гнutoї деталі при термоформінгу	Неправильно підібраний радіус загину матеріалу, матеріал недогрітий при розігріві	Попередньо спробувати на шматку матеріалу, перевірити встановлення температури і часу розігріву
11	Матеріал змінив колір при розігріві для процесу термоформінгу	Матеріал був перегрітий при розігріві	Перевірити встановлення температури і часу розігріву, критична температура 204°C, час розігріву обчислюється з розрахунку 3 хв. на 1 мм товщини матеріалу, якщо розігрів двосторонній, то час зменшується на 1/2.

12	Поломка крайок, стільниць під час транспортування/експлуатації при низьких температурах	Недотримання термокомпенсаційних зазорів, розрахунок зазору здійснюється за формулою $\Delta l(\text{mm})=L(\text{m})\cdot 0.035\cdot \Delta T(^{\circ}\text{C})$ де, Δl – розрахункова зміна розміру в мм, L – розмір у м (довжина, ширина або висота) для якого розраховується зміна, 0.035 – коефіцієнт лінійного розширення, ΔT – перепад температури у зоні експлуатації виробу	Між підкладкою та крайками, а також між стільницею і стінами необхідно залишати термокомпенсаційні зазори, які розраховуються з умови на 1м довжини по 1мм з кожного боку, на 2м – по 2 мм тощо. (коефіцієнт лінійного розширення 30.5×10^{-6} дюйм/дюйм/°C)
13	Прогин стільниці під час транспортування при низьких температурах	Стиснення матеріалу при впливі низьких температур, підкладка при цьому не стискається	Вивозити у машині з теплим кузовом, витримати у приміщенні монтажу не менше 4-х годин
14	Стільниця тріскає в області варильної панелі у період експлуатації	Кути вирізу під плиту зроблені не за рекомендаціями, виріз не був оброблений термокомпенсаційними стрічками, відсутні або зроблені не за рекомендаціями підсилювачі кутів	Виріз під плиту робити строго відповідно до рекомендацій, у кутах вирізати компенсатори, обов'язково обробити термокомпенсаційними стрічками (3М алюмінієва фольга 425 у 2-3 шари, акрилова стрічка 4941)