

АЛЬБОМ ТЕХНИЧЕСКИХ РЕШЕНИЙ
 КАРКАСНО-ОБШИВНЫЕ КОНСТРУКЦИИ
 С ПРИМЕНЕНИЕМ HPL ПАНЕЛЕЙ
 SLOPLAST

МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ и ЧЕРТЕЖИ УЗЛОВ

Инв. № подл.	Подл. и дата	Инв. № подл.	Взам. инв. №	Подл. и дата	Инв. № подл.	Подл. и дата	ATR	Лист
								1
Лит.	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата				

4. Механическая обработка панелей HPL SLOPLAST

4.1 Раскрой панелей HPL SLOPLAST

На месте строительства панели могут быть легко обработаны при помощи деревообрабатывающего ручного электроинструмента: циркулярные пилы с направляющей линейкой, электролобзики, фрезерные машинки, электродрели.

Прямолинейная резка панелей выполняется при помощи циркулярных пил, оснащённых направляющей линейкой. Раскрой панелей с помощью ручной циркулярной пилы приведен на рисунке 1.

Раскрой рекомендуется выполнять пильными дисками с твердосплавными зубьями (Leitz; Leuco; АКЕ и др.). Для чистового раскроя рекомендуется использовать пилы с трапецеидальным зубом.

Формы зубьев:

- TR/TR (Трапецеидальный зуб/ Трапецеидальный зуб) форма зубьев для резки твердых абразивных ламинатов (см. рис. 2)
- FZ/TR (Зуб с прямобочным профилем/ Трапецеидальный зуб) форма зуба для обработки ламинатов (см. рис. 3).



Рисунок 1

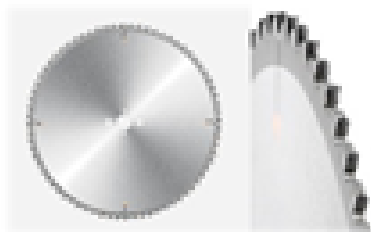


Рисунок 2

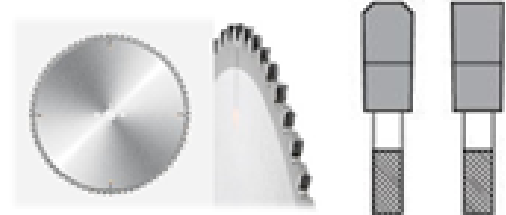


Рисунок 3

Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № подл.	Подп. и дата	Инв. № подл.	АТР	Лист 4
Лит.	Изм.	№ док.им.	Подп.	Дата		

Во избежание возникновения сколов лицевого декоративного покрытия панели, раскрой необходимо выполнять с лицевой стороны при помощи ручных циркулярных электропил (Festool или Mafell и т.п.) с применением специальной направляющей линейки. (см. рис. 1). Чистый распил с двух сторон достигается путем применения подрезающей пилы при обработке деталей на форматно-раскrojных станках.

Перед началом работ по раскрою панелей в условиях строительства должно быть подготовлено рабочее место с ровной поверхностью (верстак, козлы с плитой-основанием и т.д.). Рекомендуемая скорость подачи инструмента при ручной обработке 3-5 м/мин.

4.2 Фрезерование и обработка кромки панелей HPL SLOPLAST

Обработка кромок выполняется при помощи ручных фрезерных машинок (Makita; AEG; CMT и др.) (см. рис. 4).

Фрезерование и обработка кромки требуются, если при раскrojе получился пропиленный не удовлетворительного качества, а также при необходимости получения профильной кромки. Рекомендуется использовать фрезы с твердосплавными зубьями со скоростью вращения от 6.000 до 20.000 об/мин.

Как правило, после распила не требуется обрабатывать кромку, но если необходимо получить качественно обработанный торец, то рекомендуются следующие операции:

- ✓ Фрезерование кромки прямыми или профильными фрезами
- ✓ Притупление острых ребер - (шлифование) мелкозернистой наждачной шкуркой или фрезеровка фаски
- ✓ Нанесение тканью финишного масла (напр. жидкий вазелин).



Рисунок 4

Подп. и дата
Взм. инв. №
Инв. № подл.
Подп. и дата
Инв. № подл.

Лит.	Изм.	№ докum.	Подп.	Дата

АТР

Ручная обработка кромок панелей HPL SLOPLAST

Для чистовой обработки кромок подходят напильники. Направление обработки напильником от декоративного слоя к основе. Для обработки сколов кромок можно использовать надфили, наждачную бумагу (размер зерна 100-150 Р).

4.3 Сверление отверстий в панелях HPL SLOPLAST

- Для сверления отверстий используются сверла из быстрорежущих сталей HSS.
- Скорость проникновения сверла не должна приводить к нагреву декоративной поверхности пластика, которая в этом случае может быть повреждена.
- Рекомендуемая скорость вращения около 1000 оборотов в минуту.

5. Общие рекомендации по монтажу панелей HPL SLOPLAST

5.1 Монтаж панелей вокруг дверных и оконных проёмов.

Монтаж панелей в помещении нужно начинать от двери. Справа и слева от дверного проёма ставятся панели прямоугольной формы. Над дверью панели соединяются при помощи вставки, вырезанной из панели. Если из полноформатных панелей вырезать «Г»-образные элементы и соединить их над дверью (см. рис. 5), со временем возможно появление трещин в местах стыковки дверной коробки и вырезанного угла панели.

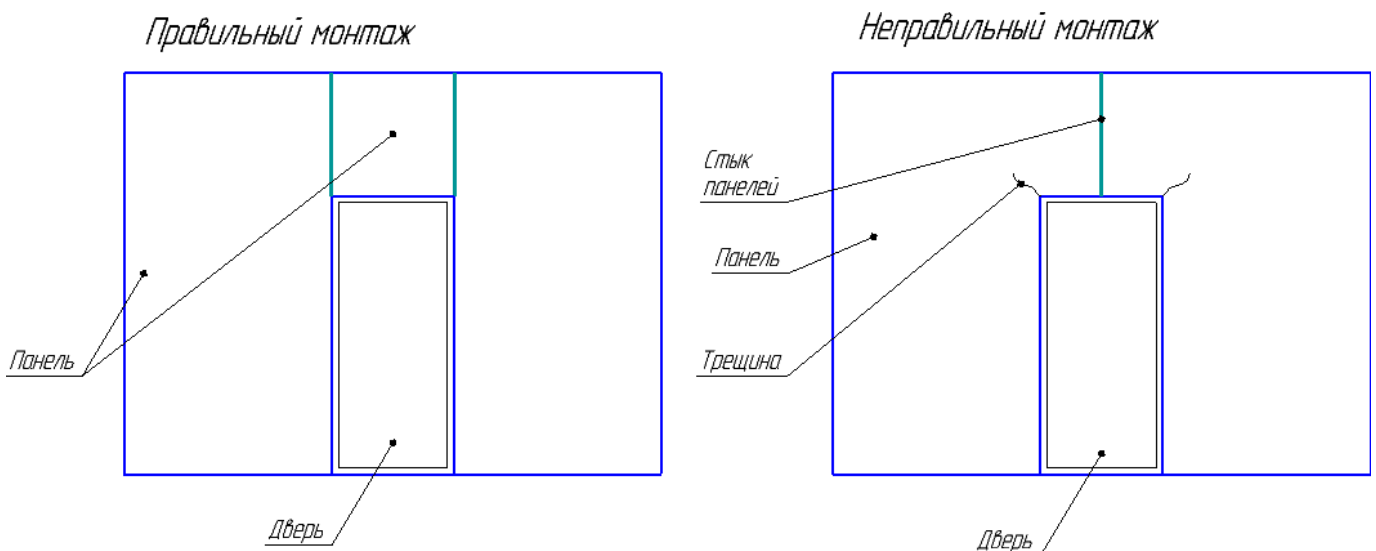


Рисунок 5

Монтаж вокруг оконных проёмов аналогичен монтажу вокруг дверей.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Инв. № подл.	Взам. инв. №	Подп. и дата	Инв. № подл.	Лист

5.2 Вырезание квадратных и прямоугольных отверстий в панелях HPL SLOPLAS

Вырезание квадратных и прямоугольных отверстий в панелях для монтажа электрических розеток, аварийно-пожарных сигналов оповещения, крепления радиаторов центрального отопления, технологических люков, крепежа элементов вентиляционных систем и т.п.

При монтаже указанного оборудования необходимо закруглять все внутренние углы (см. рис. 6). Необходимо первоначально просверлить отверстие в углах квадрата или прямоугольника), и только после этого следует приступать к вырезанию отверстия в панели.

Кромки внутренних отверстий, полученных после вырезания отверстий, обязательно обработать наждачной бумагой

ВНИМАНИЕ: Если не соблюдать эти правила, то в месте вырезания отверстия (см. рис. 6) в панели может возникнуть микротрещина, которая может распространиться со временем далее по листу.

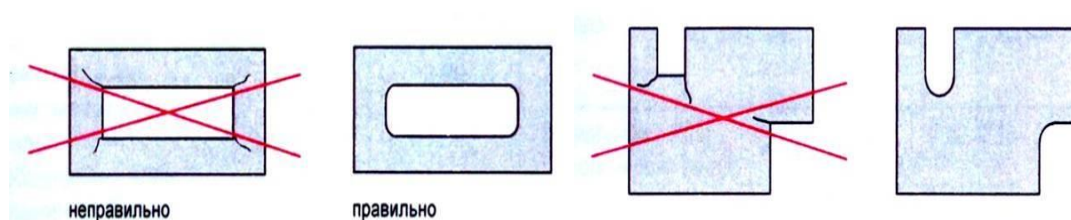


Рисунок 6

5.3 Получение «Г» и «Т» - образных форм из полноформатного листа

При вырезании из полноформатного листа «Г» и «Т» - образных форм необходимо использовать те же методы, как и в п. 5.2. Кромки внутренних отверстий, полученных после вырезания отверстий, необходимо обработать наждачной бумагой (см. рис. 7).

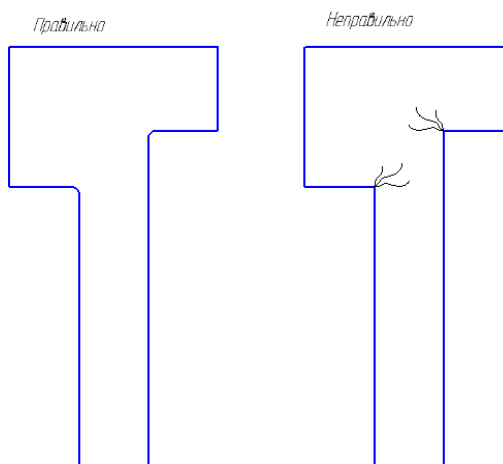


Рисунок 7

Подп. и дата
Взам. инв. №
Инв. № табл.
Подп. и дата
Инв. № подл.

Лит.	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

АТР

5.4 Применение самонарезающих винтов с панелями HPL SLOPLAST

Так как панель имеет две декоративные стороны, то во избежание повреждения декоративной поверхности, выбранной Вами в соответствии с вашим дизайном, сверление производят с лицевой стороны.

При сверлении диаметр отверстий для винта должны быть на 2-3 мм больше, чем диаметр самих винтов. Винт не должен касаться краёв просверленного отверстия, должны быть обеспечены зазоры, что бы материал имел возможность двигаться в случае внешних воздействий.

Во избежание излишнего затягивания винтов, следует использовать пластиковые или резиновые прокладки.

Категорически запрещается использовать самонарезающие винты с конусообразной шляпкой для крепления панелей без предварительного зенкования.

ВНИМАНИЕ: При несоблюдении этих правил со временем могут возникнуть напряжения на краях отверстия, которые могут вызвать появление трещин на декоративной поверхности листа.

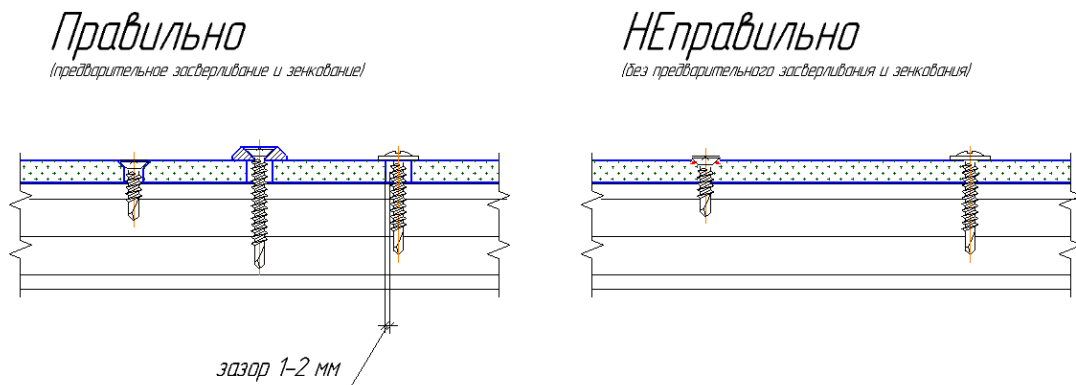


Рисунок 8

6. Транспортировка и хранение панелей HPL SLOPLAST

Транспортировать и хранить панели необходимо на паллетах в горизонтальном положении в оригинальной упаковке. Уложенные панели необходимо укрыть защитной пленкой (см. рис. 9). Верхняя панель должна быть прижата. Неправильное хранение может привести к деформации панели.

При погрузочно-разгрузочных работах для предотвращения появления царапин на поверхности листов необходимо поднимать их вручную или использовать вакуумные захваты (см. рис. 10).

ЗАПРЕЩАЕТСЯ транспортировать волоком, так как посторонние частицы и острые торцы могут повредить поверхность.

Перенос отдельных панелей осуществляется исключительно в вертикальном положении. Перенос панелей в горизонтальном положении без использования паллеты категорически запрещён.

Подп. и дата
Взам. инв. №
Инв. № табл.
Подп. и дата
Инв. № подл.

Лит.	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата

АТР



Рисунок 9

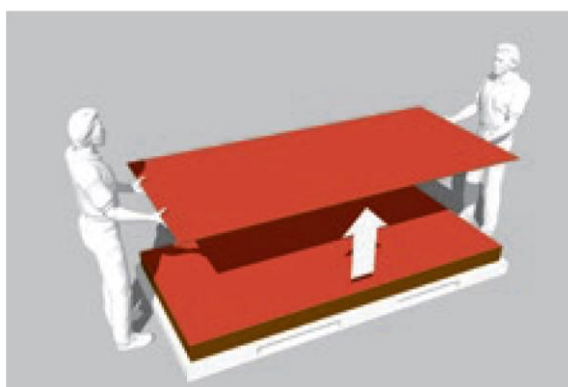


Рисунок 10

7. Влияние температурных режимов на панели HPL SLOPLAST при транспортировке, хранении и монтаже.

7.1. Плиты транспортируют всеми видами крытых транспортных средств, обеспечивающими сохранность плит и упаковки, в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта. При транспортировании и хранении плиты должны быть уложены в стопы в горизонтальном положении и закреплены способом, исключающим их смещение.

При погрузке плит в железнодорожные вагоны и автомобильный транспорт или при их выгрузке следует применять два петлевых стропа или траверсу с гибкими ветвями.

Транспортировать и хранить панели на паллетах в горизонтальном положении, в оригинальной упаковке. Хранение плит должно осуществляться на горизонтальных площадках, защищённых от атмосферных осадков и прямых солнечных лучей.

7.2. До начала монтажа и обработки панелей, если панели транспортировались или хранились при температуре ниже + 5 °С, панели на паллетах должны быть помещены в помещение с температурой не ниже + 15 °С для последующего прогрева в течение 4 – 5 суток.

Если монтаж и обработка панелей всё же производились при температуре ниже или равной +5 °С, после окончания монтажа панелей повышение температуры в помещениях, где были смонтированы панели, должно осуществляться ступенчато для исключения температурных ударов.

8. Общие рекомендации по уходу за панелями HPL SLOPLAST

Для удаления обычных загрязнений используйте чистую воду или мыльный раствор. Для удаления следов краски, черни, следов маркера и д.т. могут использоваться органические растворители, такие как ацетон, спирт, уайт-спирит и прочие. После использования чистящего средства, поверхность следует промыть чистой водой и насухо отполировать мягкой тканью.

Для очистки панелей не используйте абразивные чистящие средства, а также щетки со стальным ворсом.

Инд. № п/дл
Инд. № п/дл
Инд. № п/дл
Инд. № п/дл
Инд. № п/дл

Лит.	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата

АТР

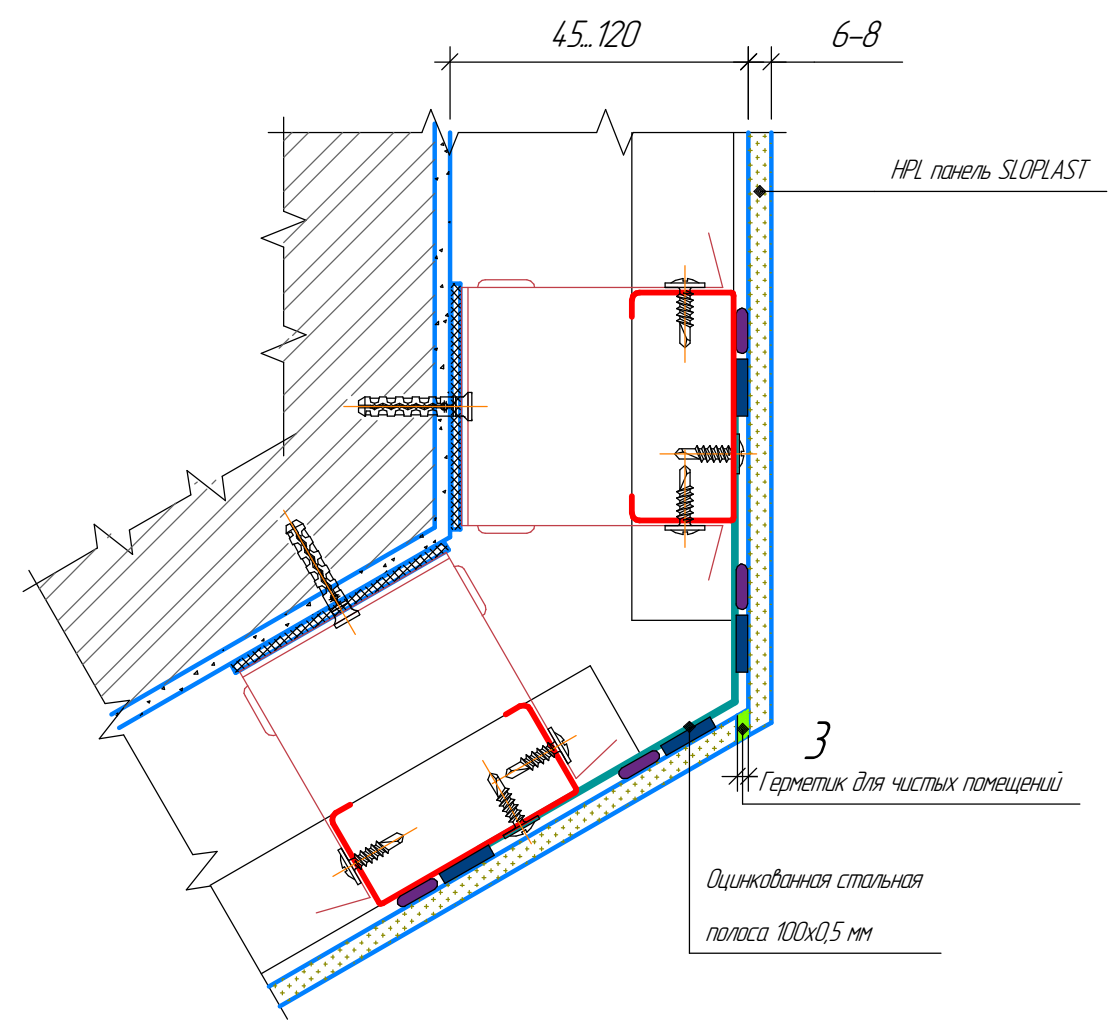
Раздел № 1

Панели HPL SLOPLAST на металлическом каркасе.

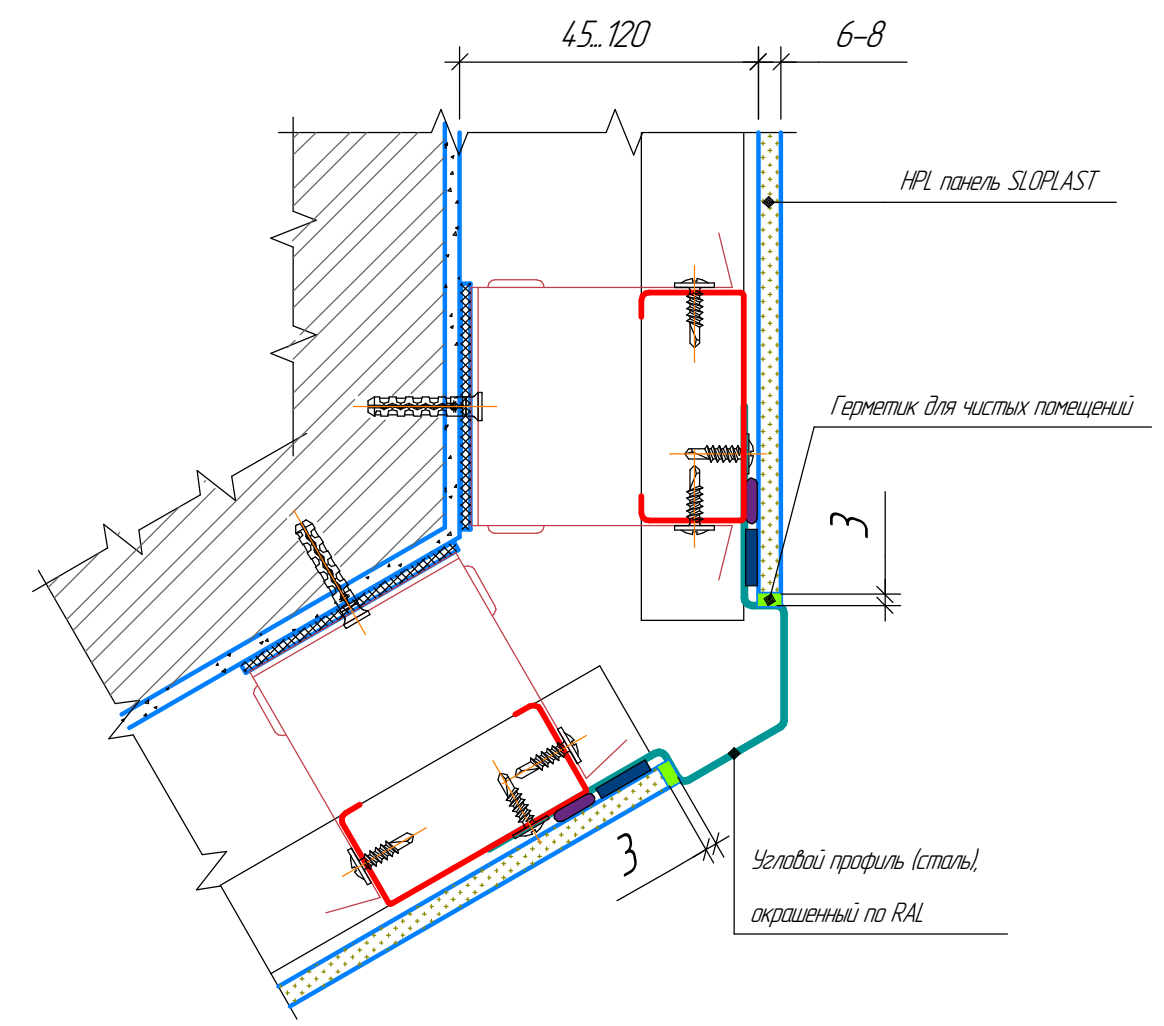
Клеевой (не съемный) способ крепления панелей

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дудл.	Подп. и дата

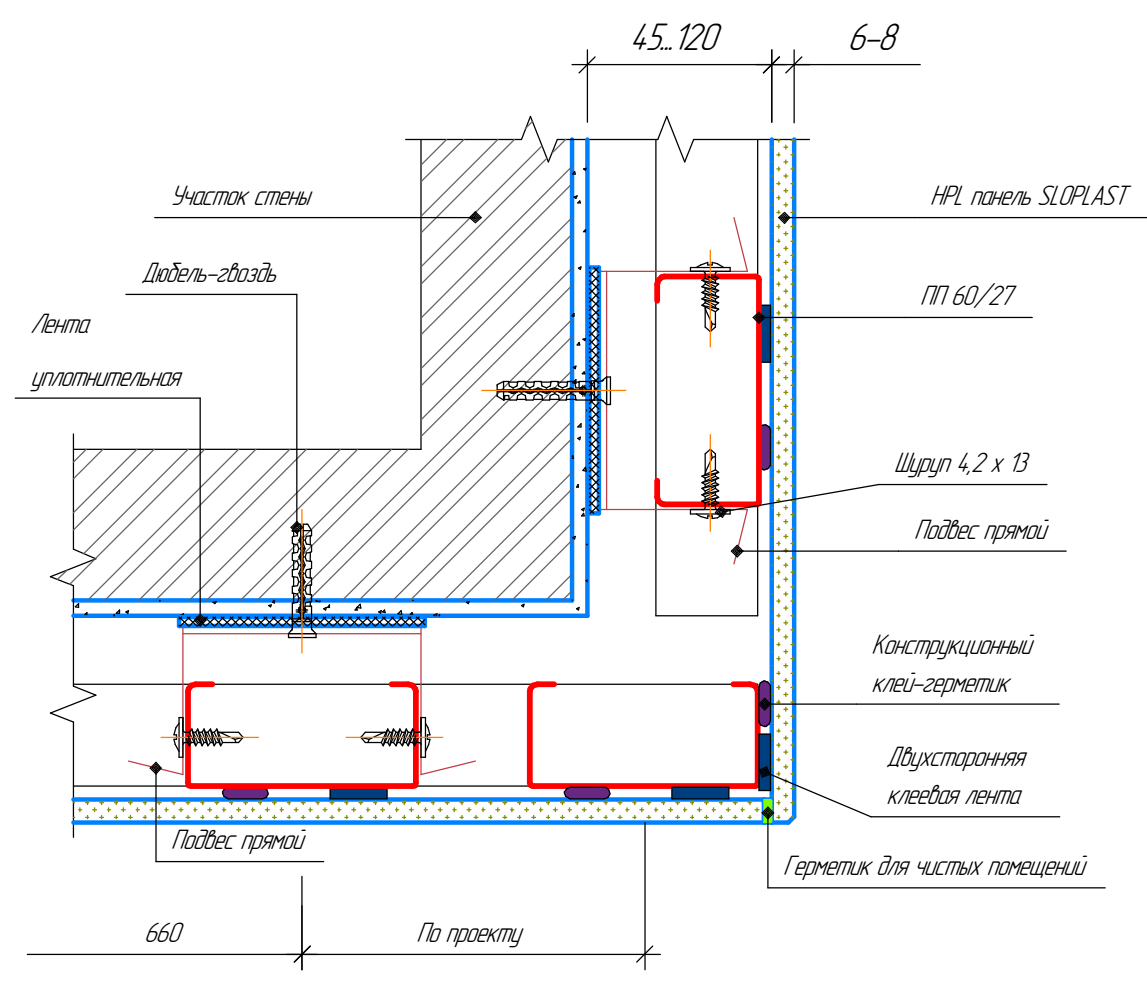
Оформление внешнего угла > 90° с заполнением герметиком



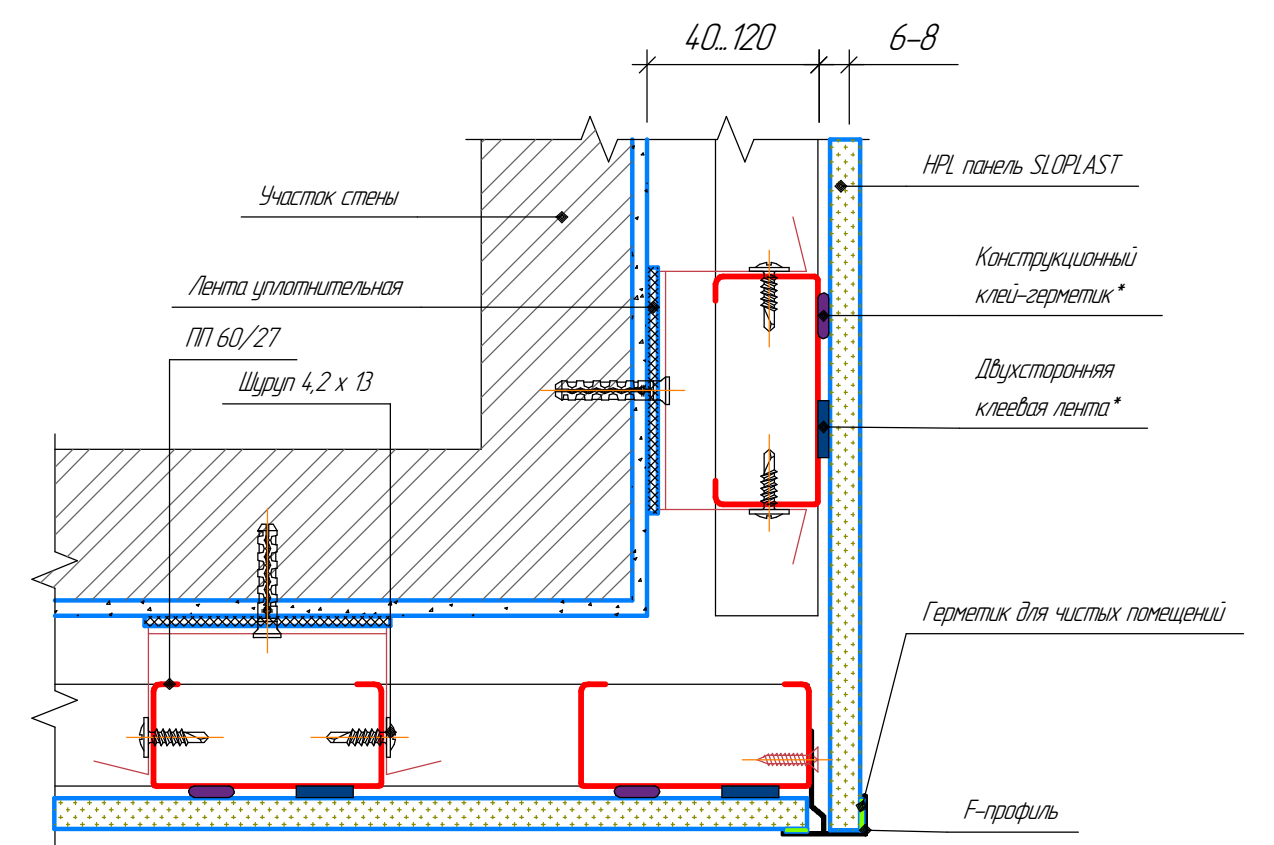
Оформление внешнего угла > 90° с угловым профилем



Оформление внешнего угла = 90° с заполнением герметиком



Оформление внешнего угла = 90° с F-обр. профилем



Взам. инв. №

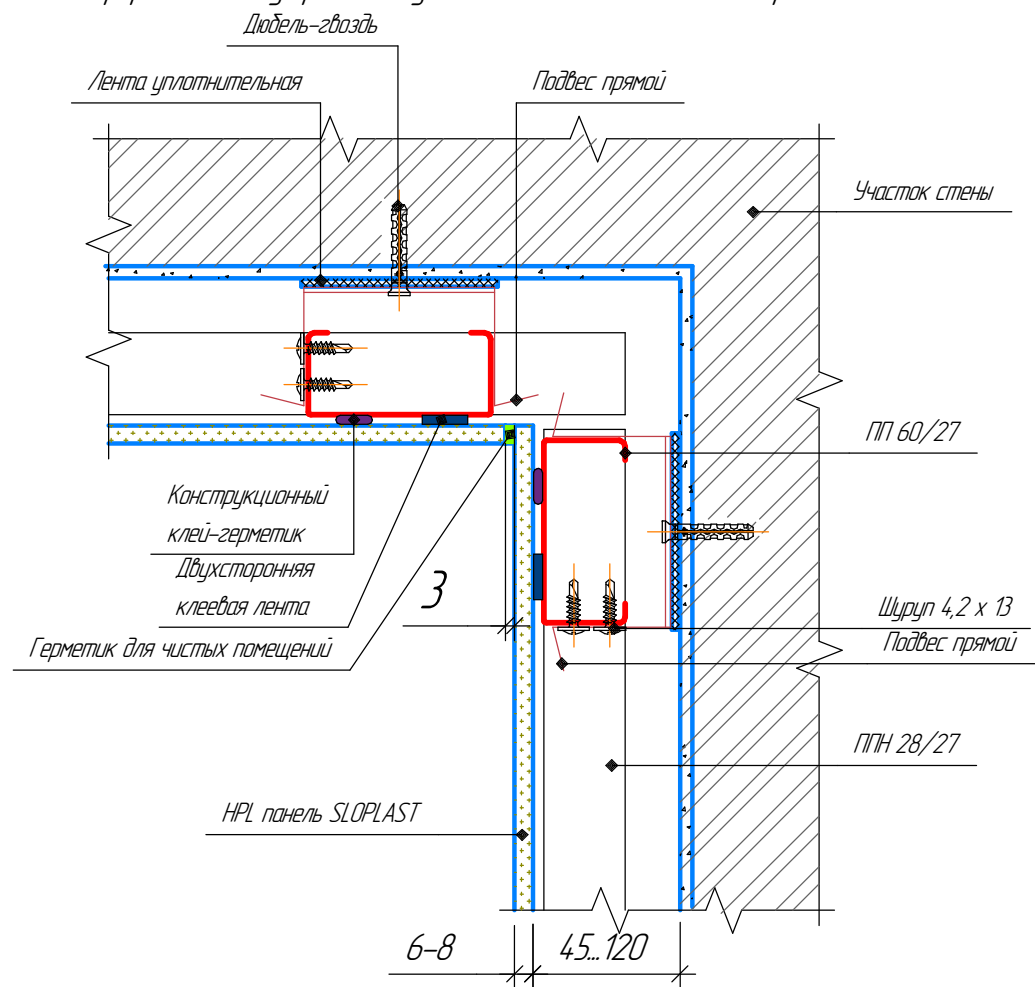
Подп. и дата

Инв. № подл.

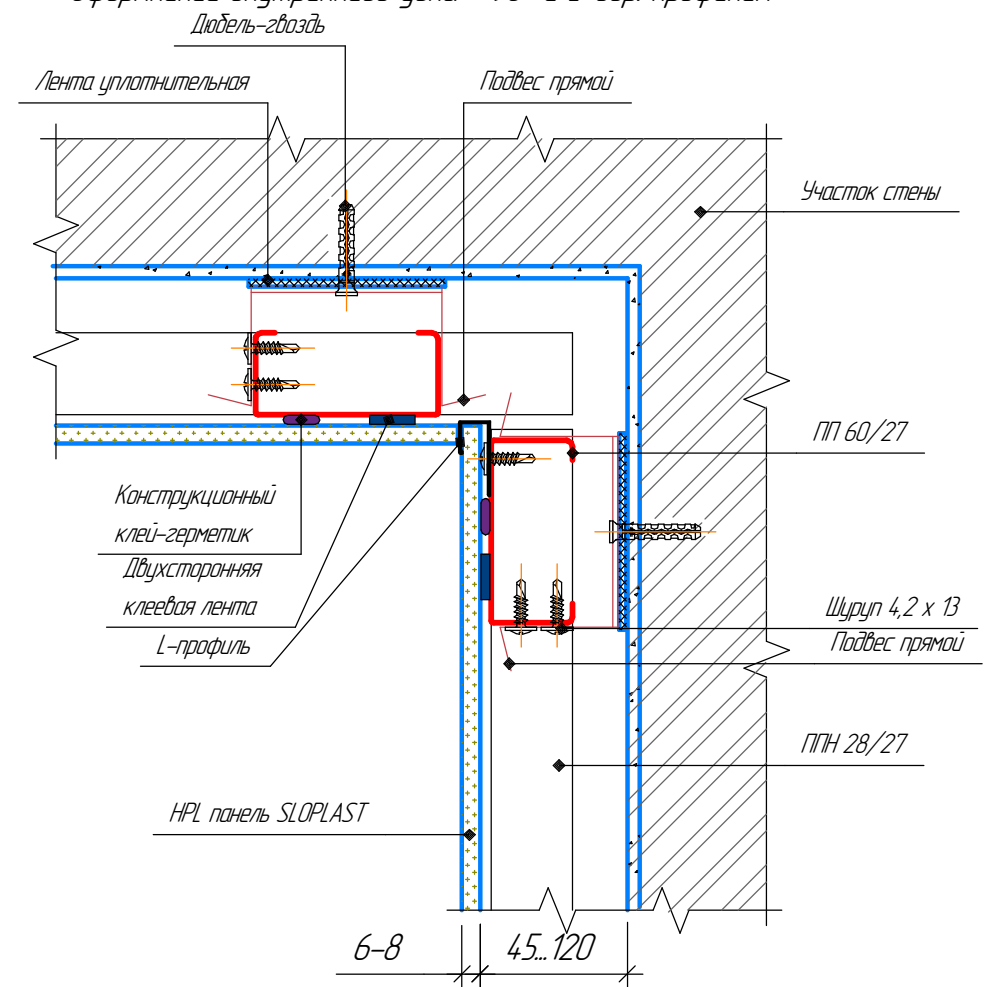
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата

Оформление внешнего угла

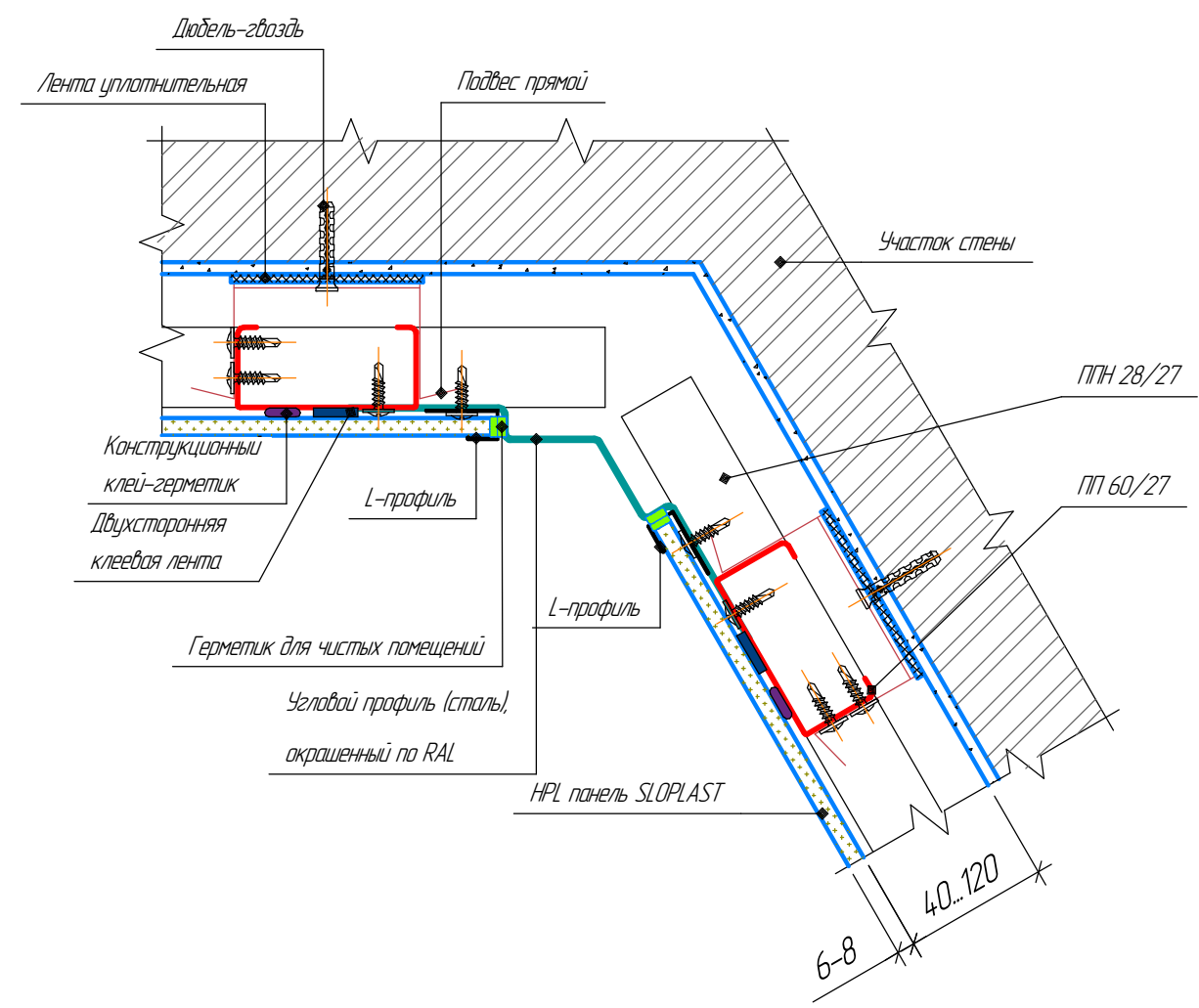
Оформление внутреннего угла = 90° с заполнением герметиком



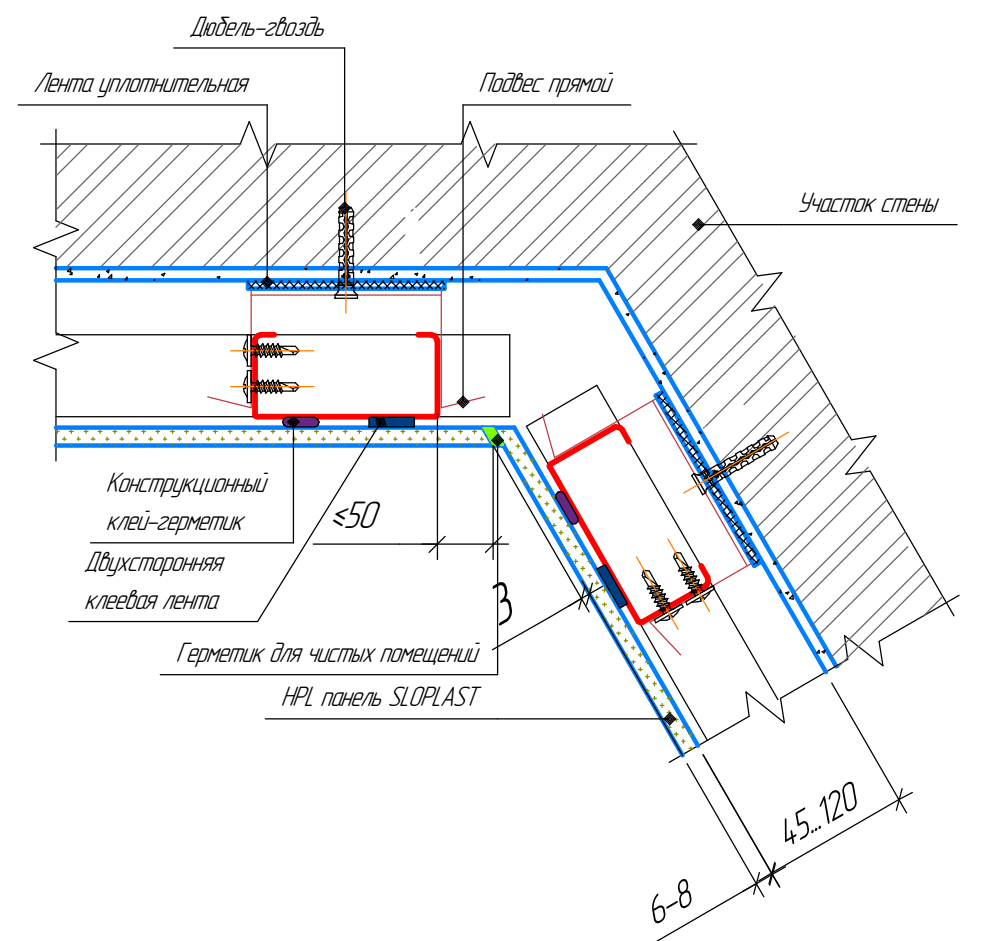
Оформление внутреннего угла = 90° с L-обр. профилем



Оформление внутреннего угла > 90° с угловым профилем



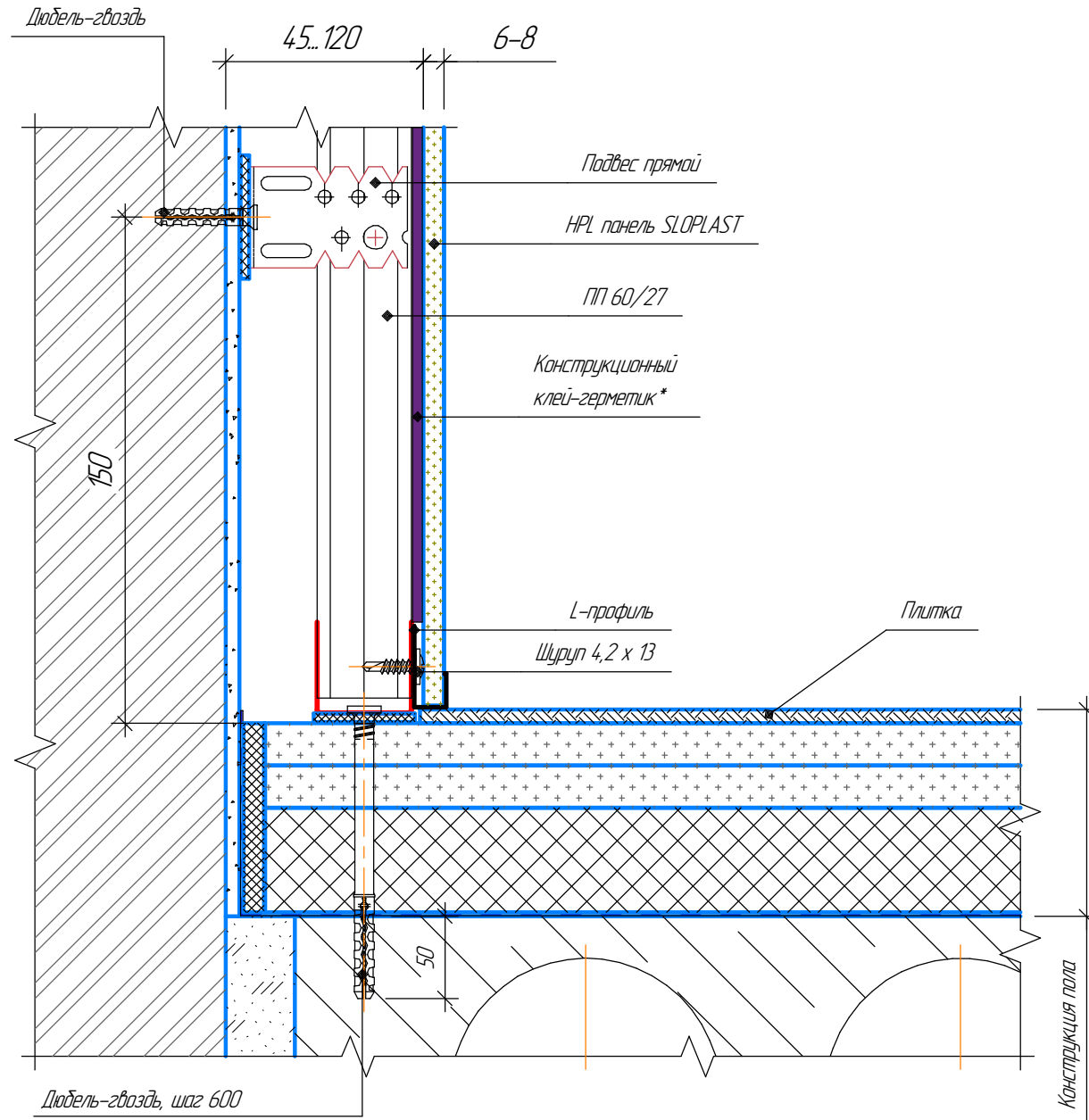
Оформление внутреннего угла > 90° с заполнением герметиком



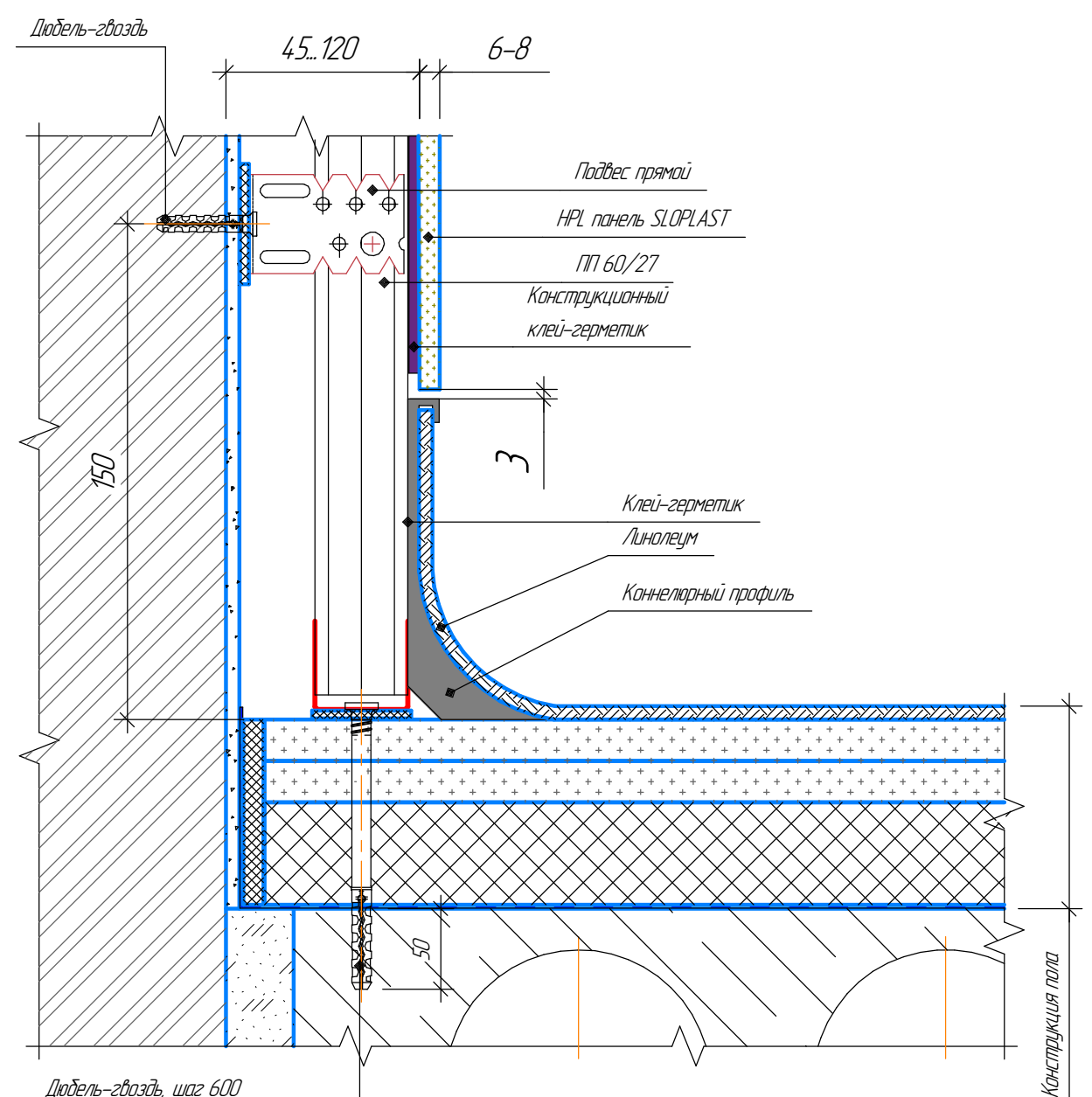
Взам. инв. №
 Подп. и дата
 Инв. № подл.

Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата

Примыкание к полу через L-обр. профиль (плитка)



Примыкание к полу через каннелюрный профиль (линолеум)

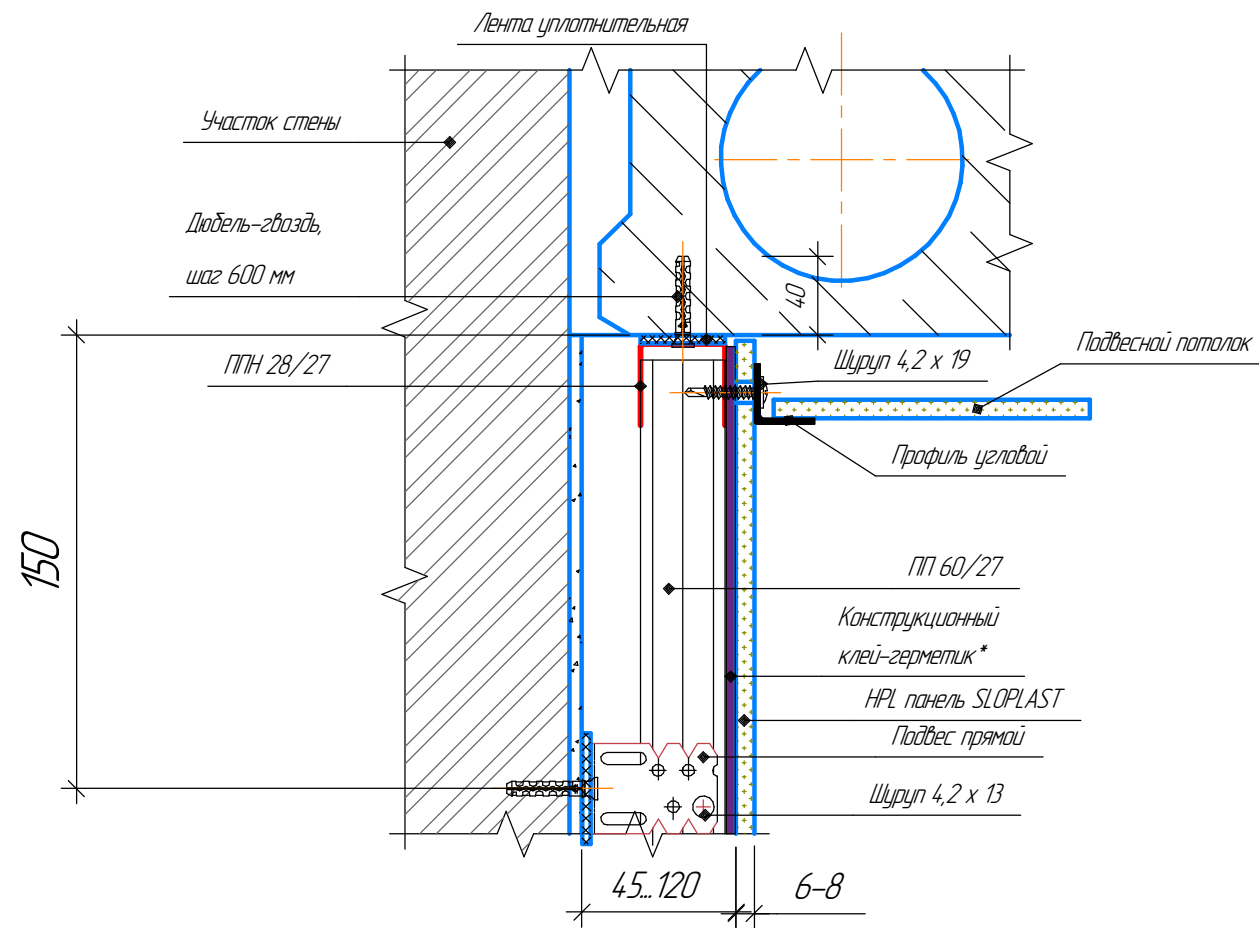


Инд. № подл.	Взам. инв. №
Подп. и дата	

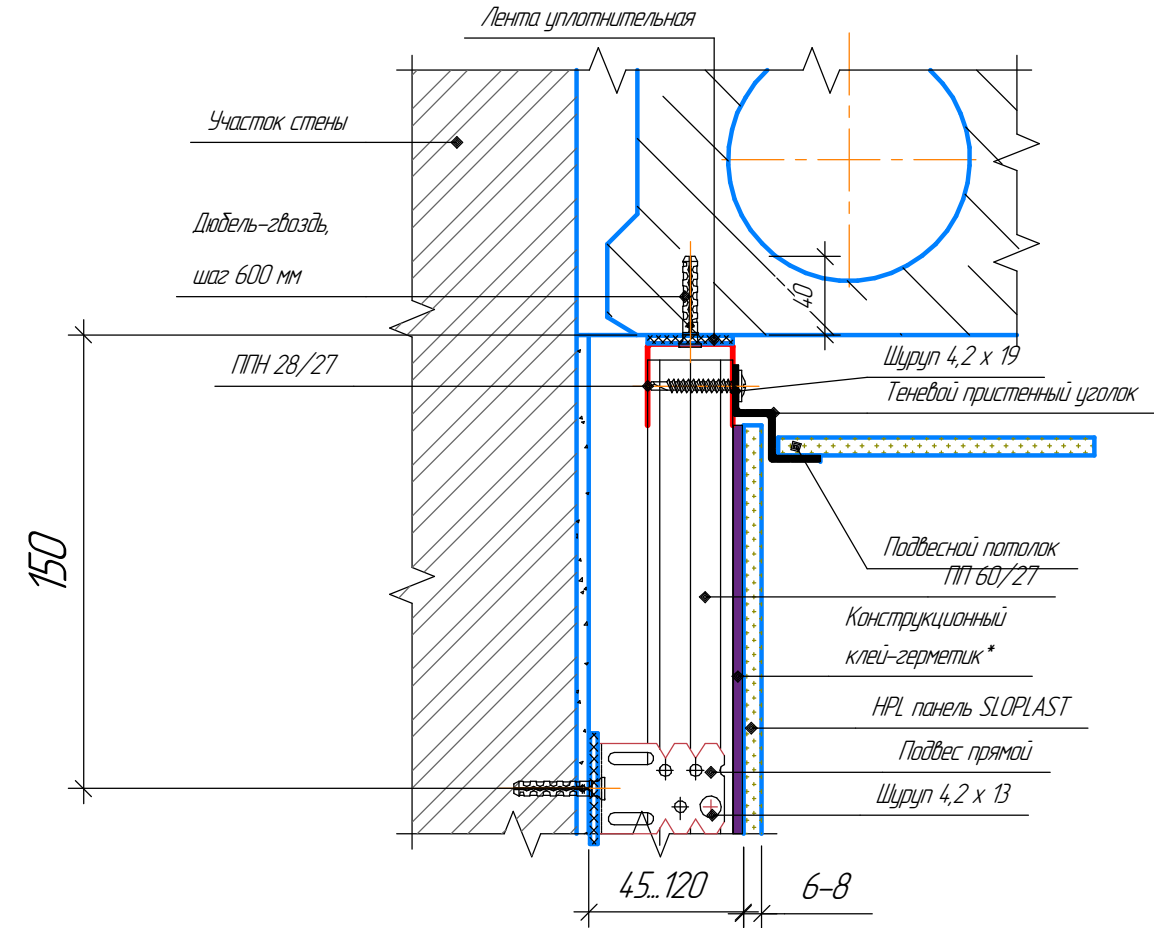
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
------	--------	------	--------	-------	------

Примыкание к полу

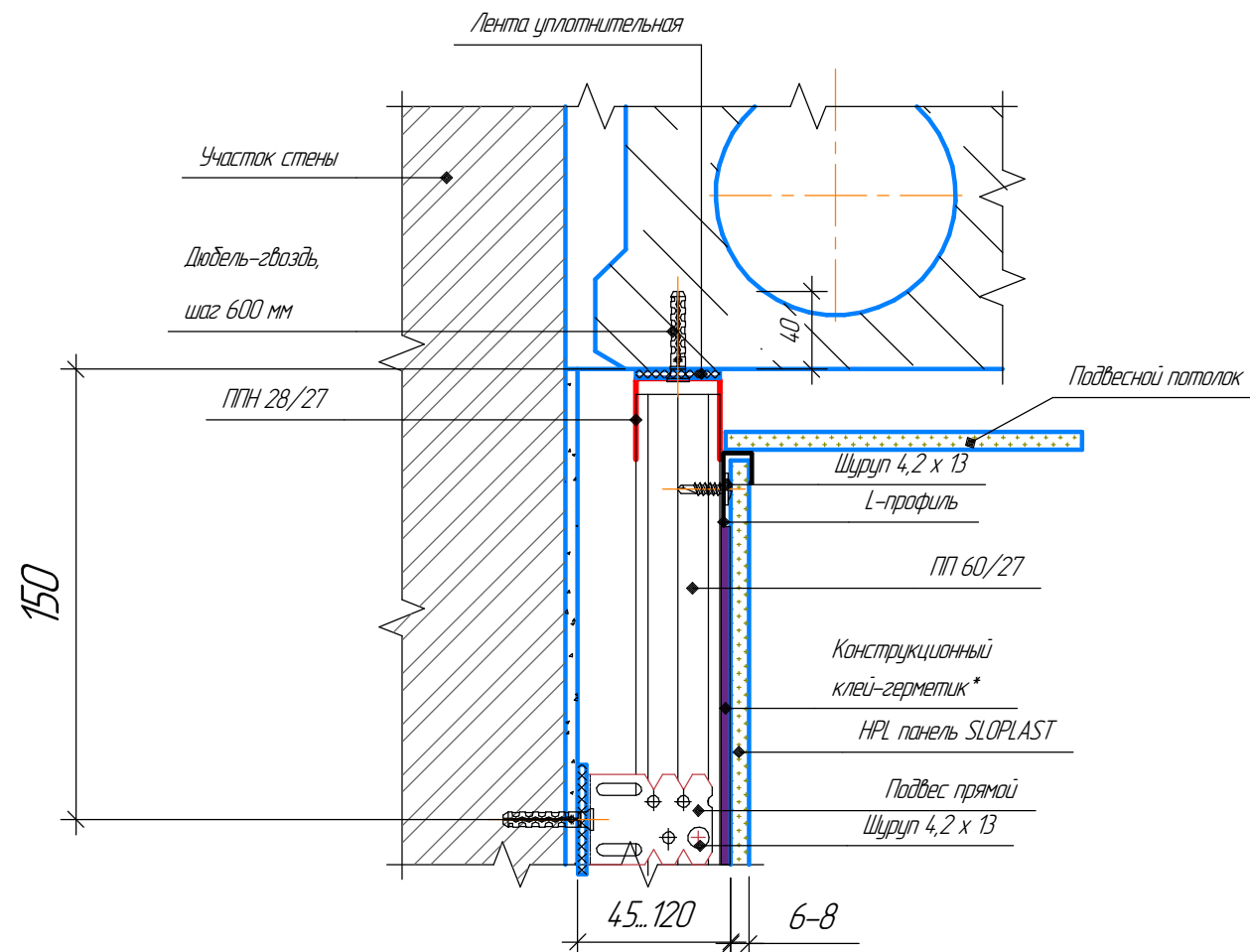
Примыкание к потолку через угловой профиль



Примыкание к потолку через теневой пристенный угловой профиль



Примыкание к потолку через L-обр. профиль

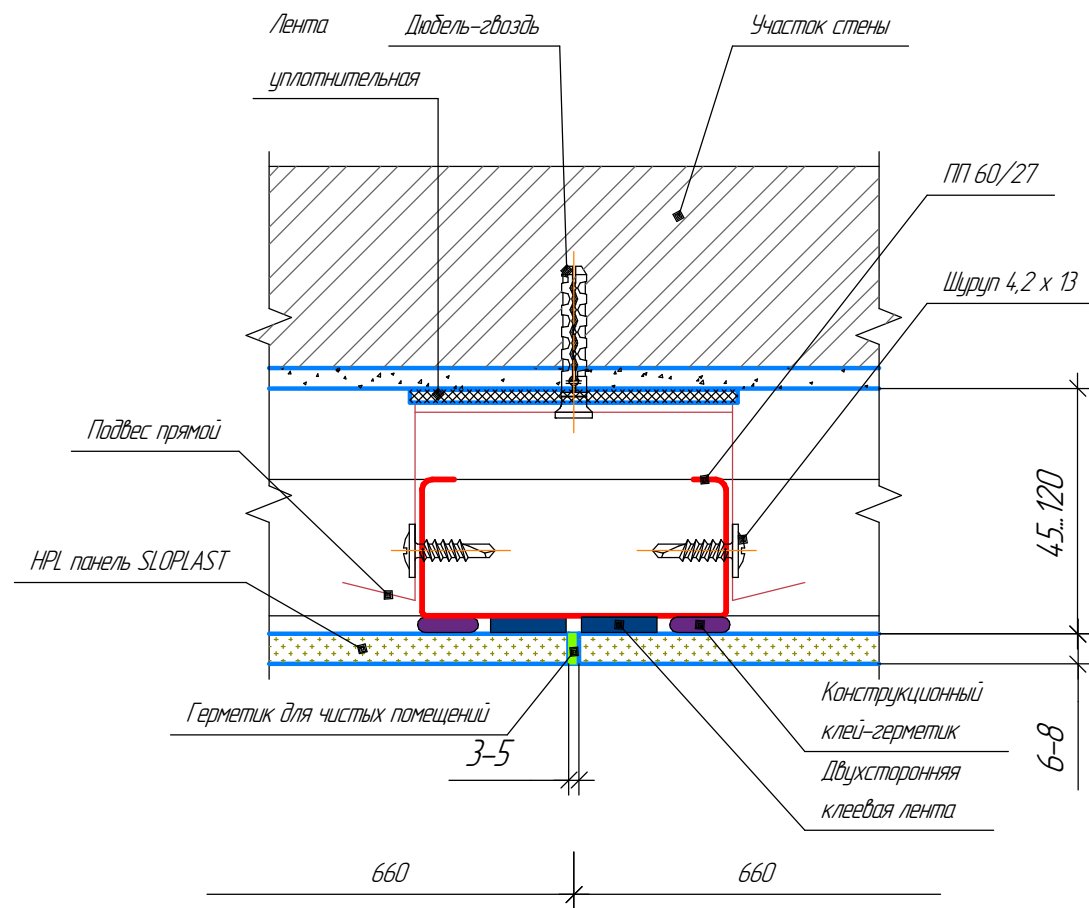


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №

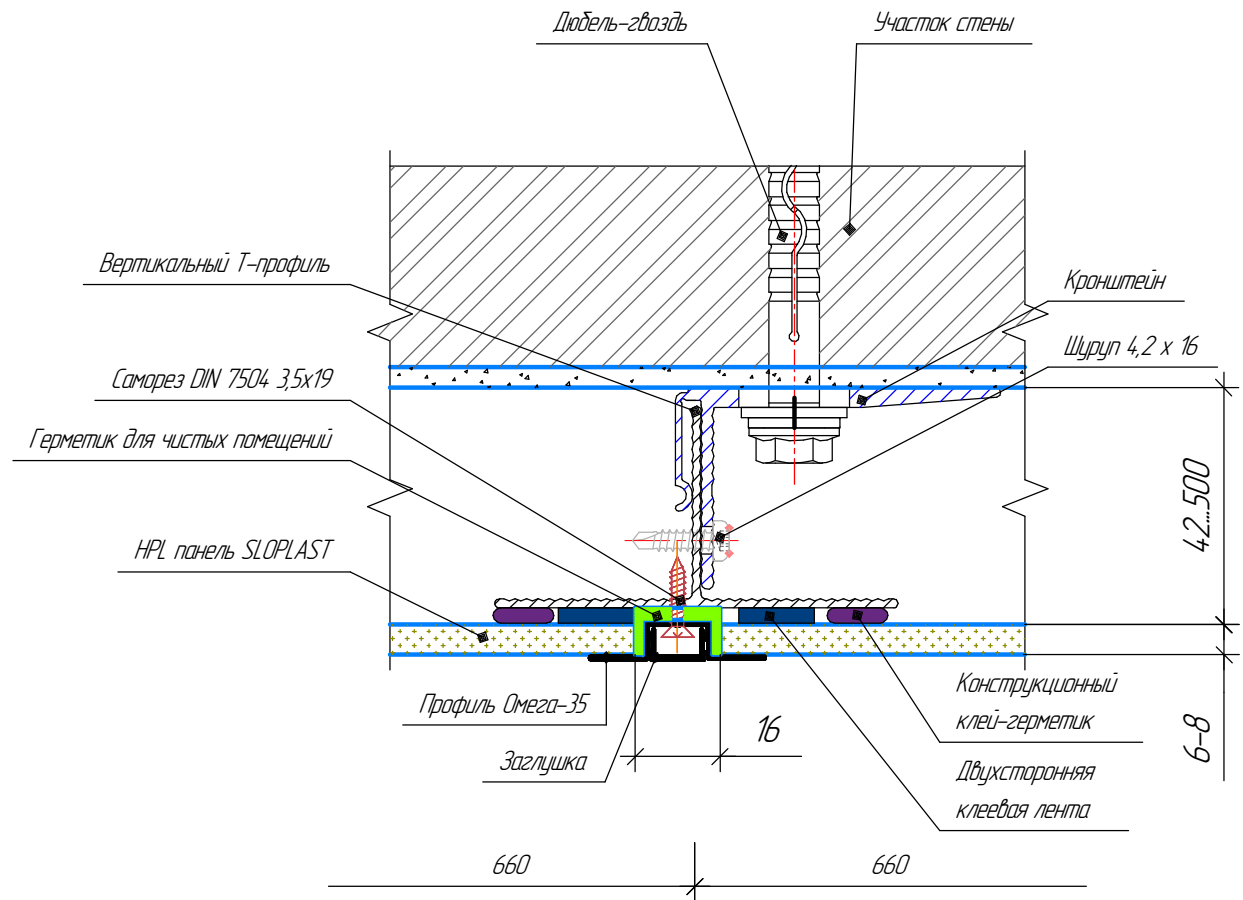
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата

Примыкание к потолку

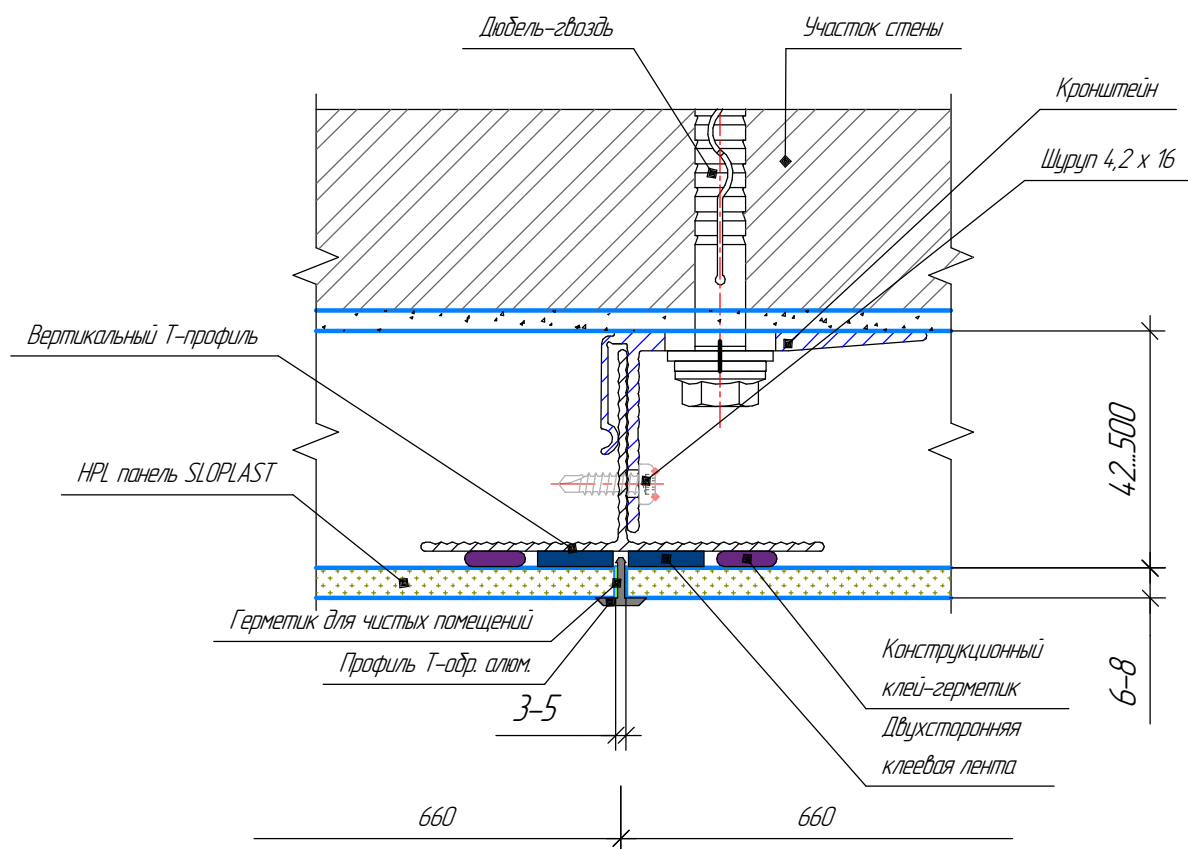
Оформление стыка панелей с заполнение герметиком



Оформление стыка панелей с установленным Омега профилем



Оформление стыка панелей с установленным Т-обр. профилем



Взам. инв. №

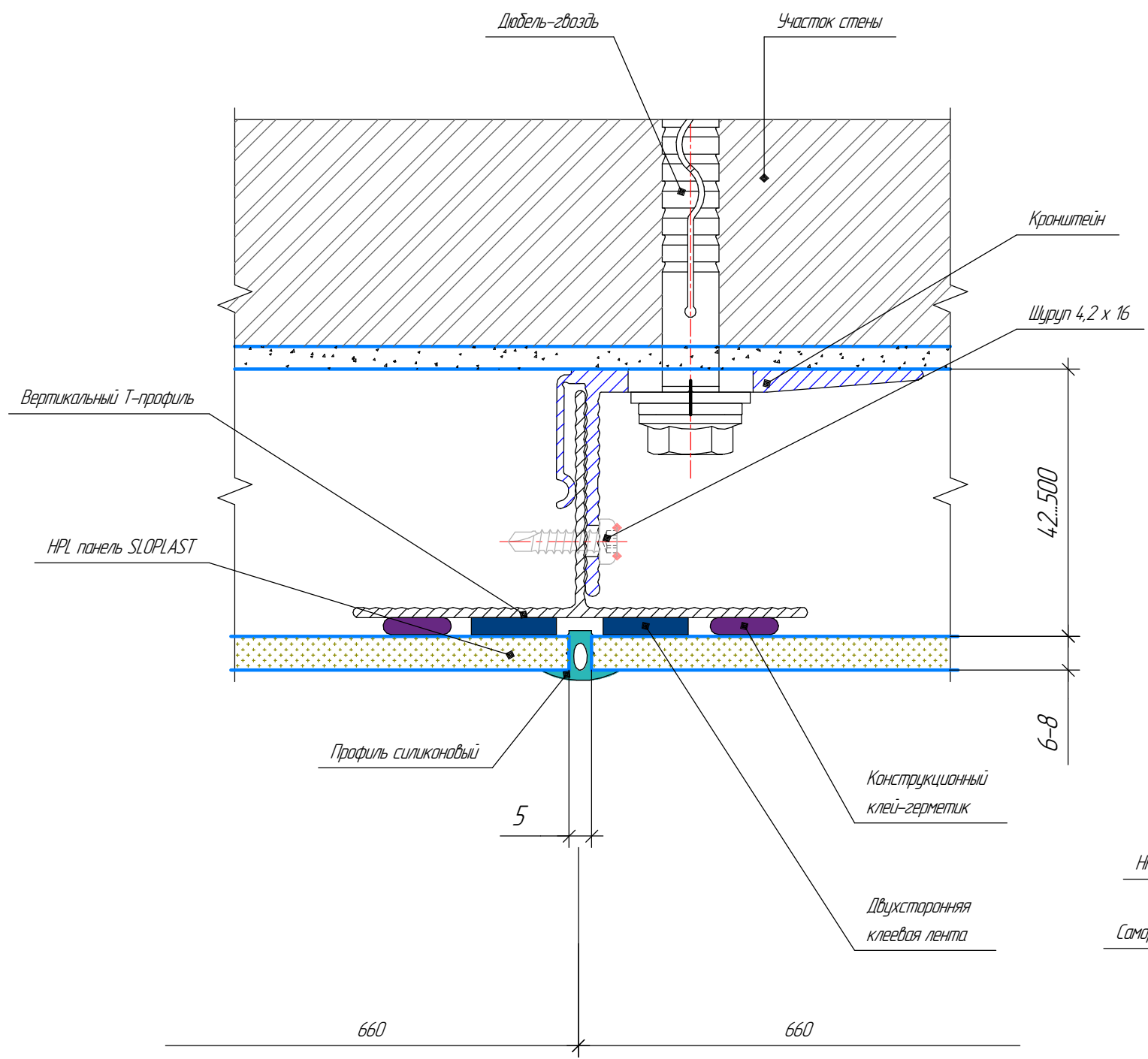
Подп. и дата

Инв. № подл.

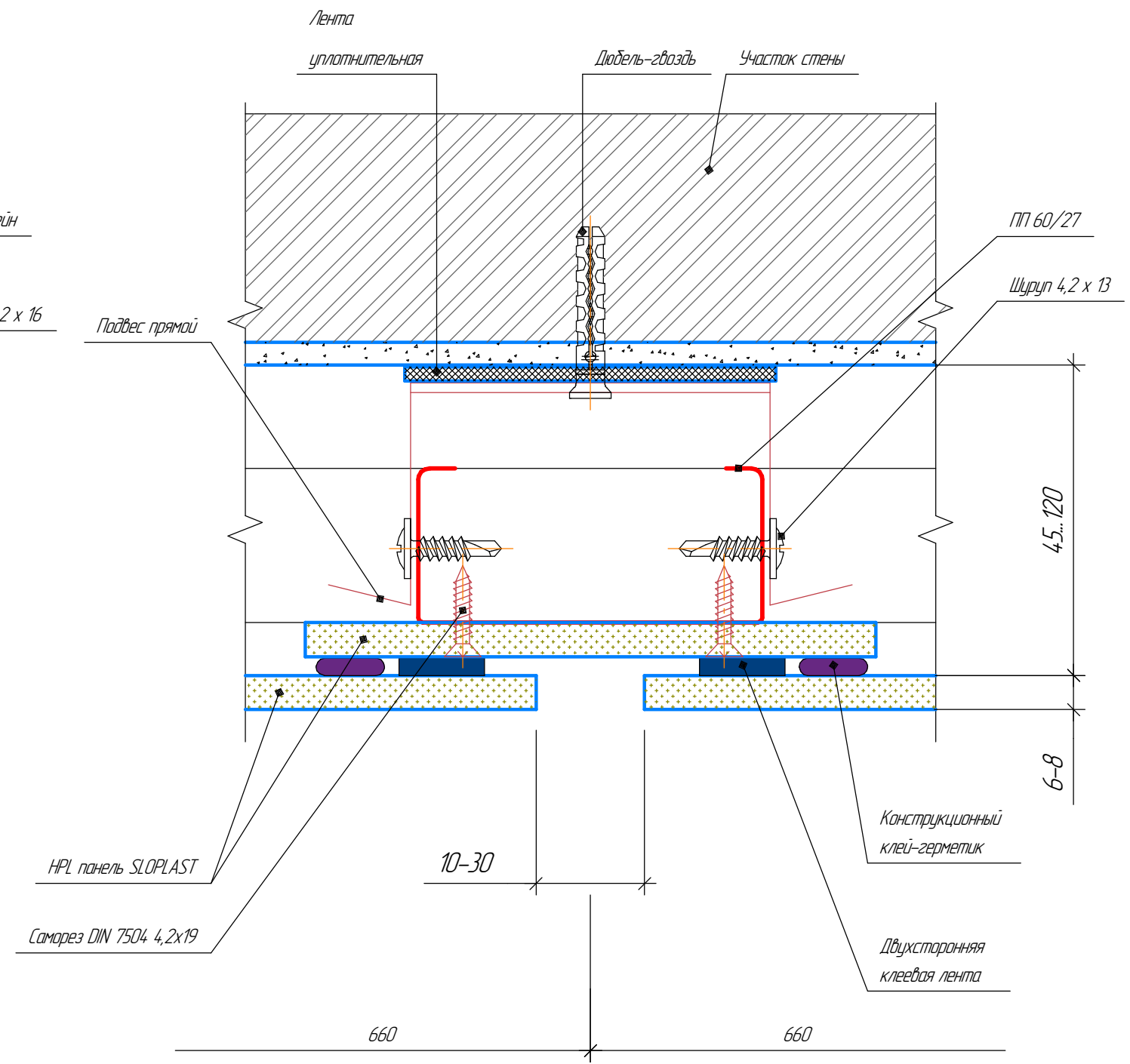
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата

Оформление стыка панелей

Оформление стыка панелей с установленным силиконовым профилем



Оформление стыка панелей с рустом

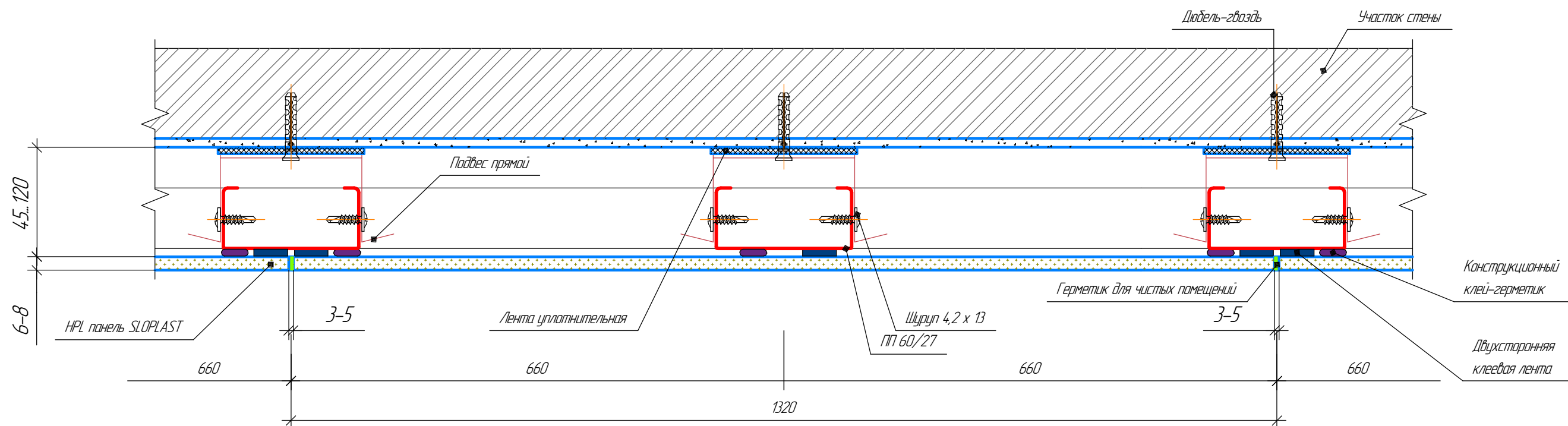


Инд. № подл.	Взам. инв. №

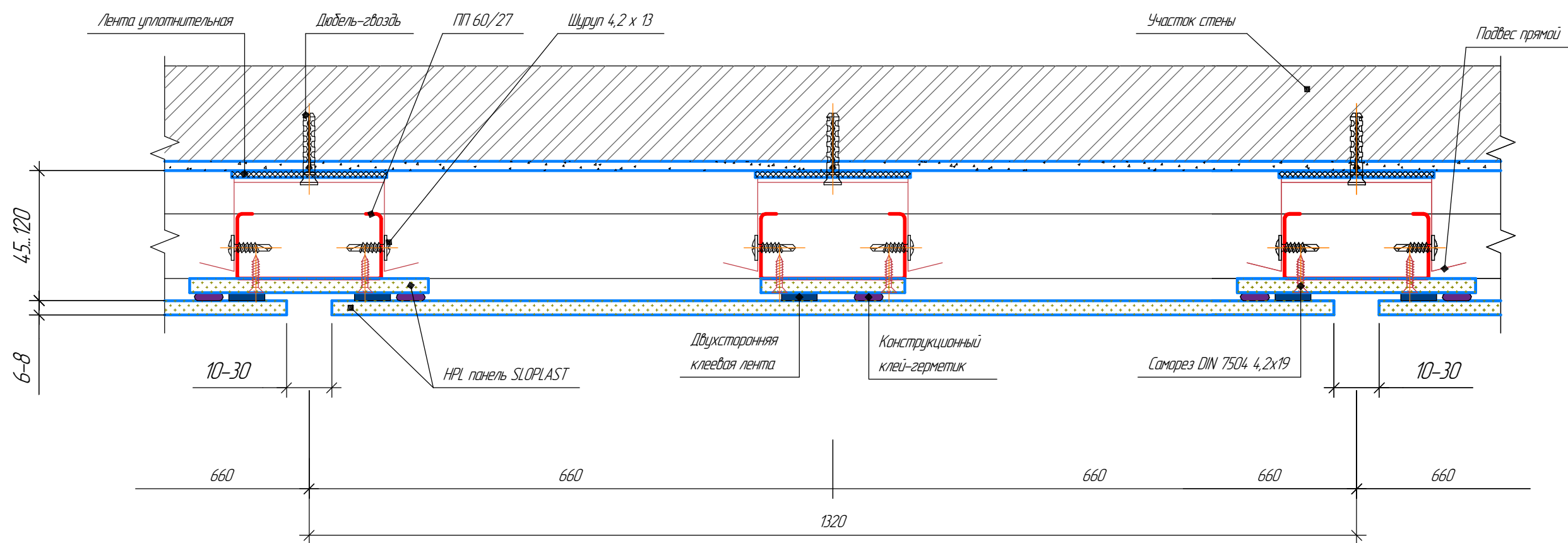
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата

Оформление стыка панелей

Пример участка стены с оформлением стыка панелей с заполнением герметиком



Пример участка стены с оформлением стыка панелей с рустом



Взам. инв. №	
Подп. и дата	
Инв. № подл.	

Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата

Раздел № 2

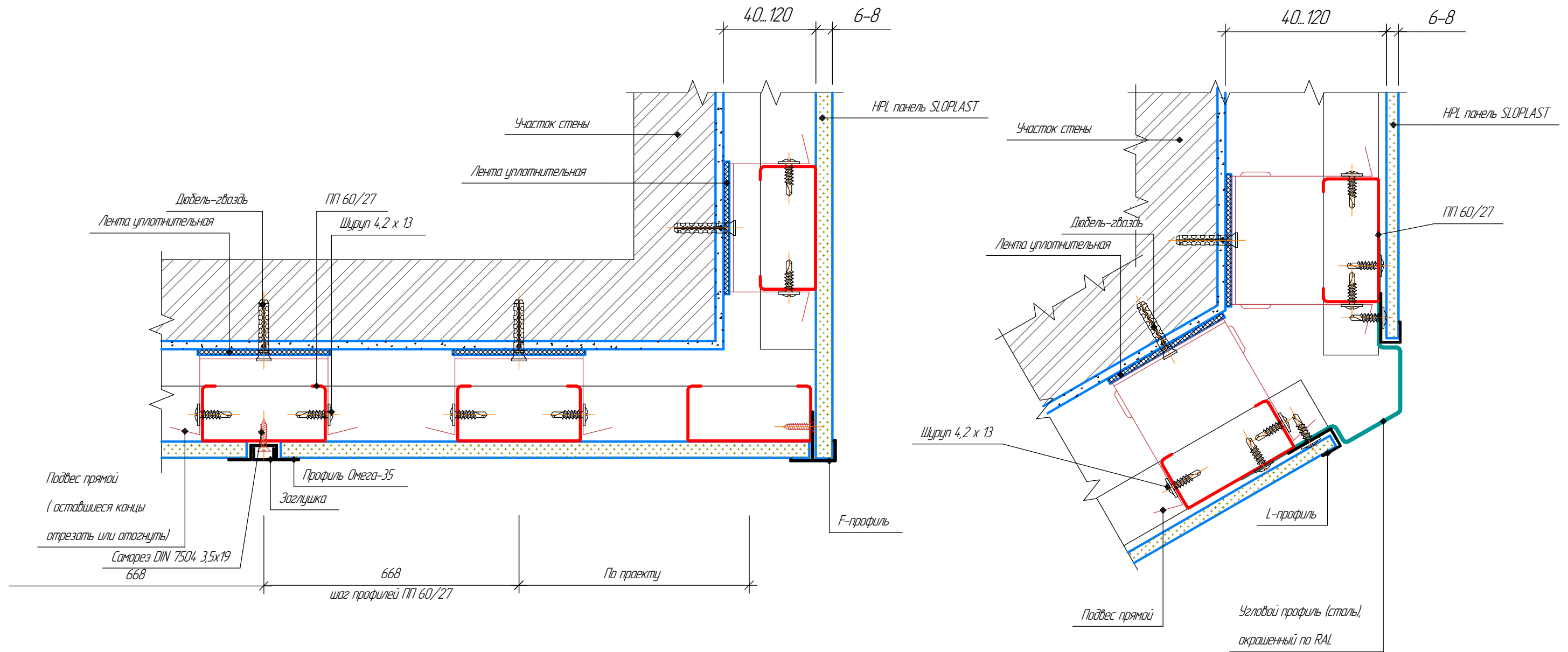
Панели HPL SLOPLAST на металлическом каркасе.

Крепление панелей при помощи омега-профиля (съёмные)

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дудл.	Подп. и дата

Оформление внешнего угла = 90° с F-обр. профилем

Оформление внешнего угла > 90° с угловым профилем

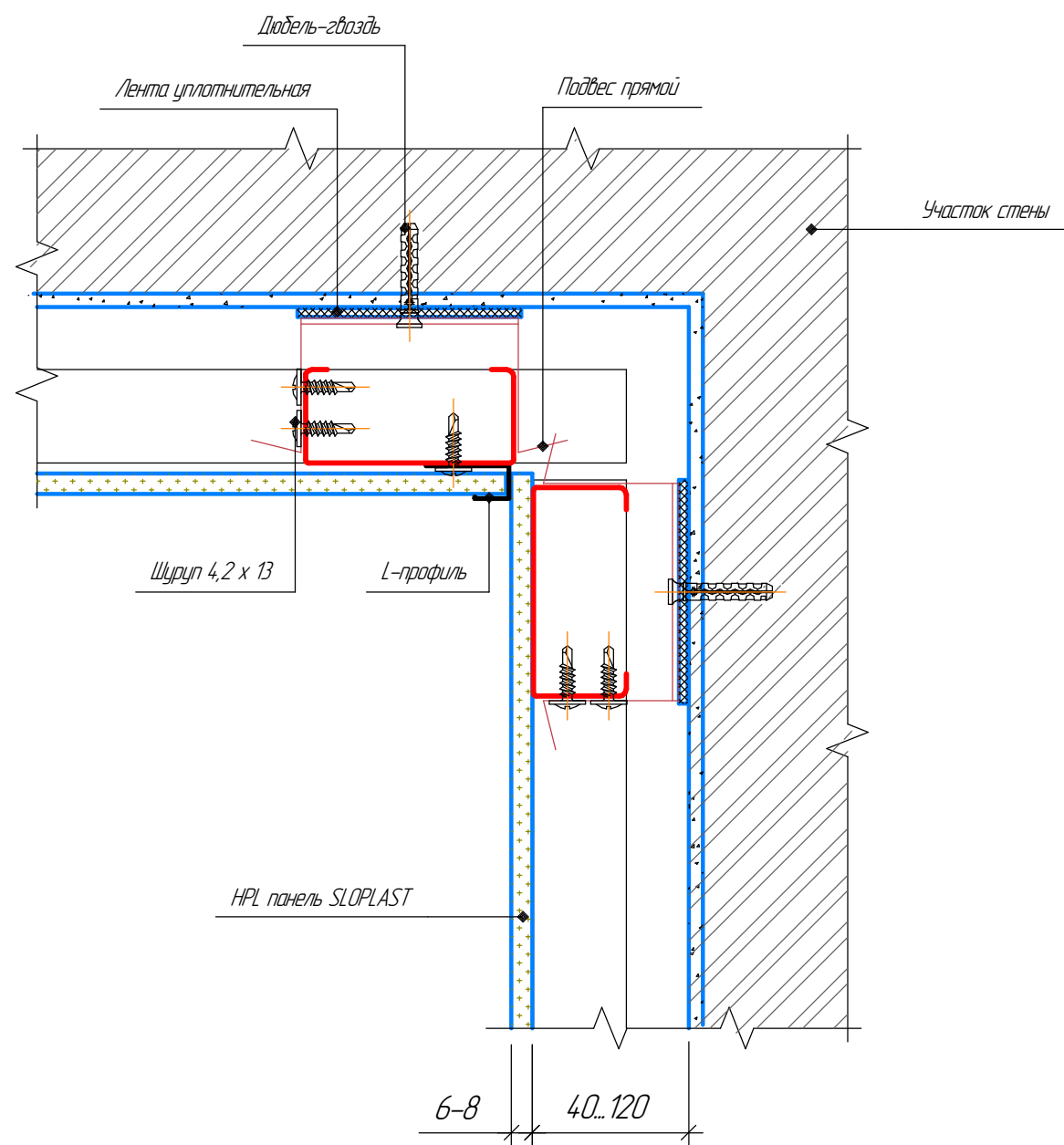


Инв. № подл.	Взам. инв. №
Подп. и дата	

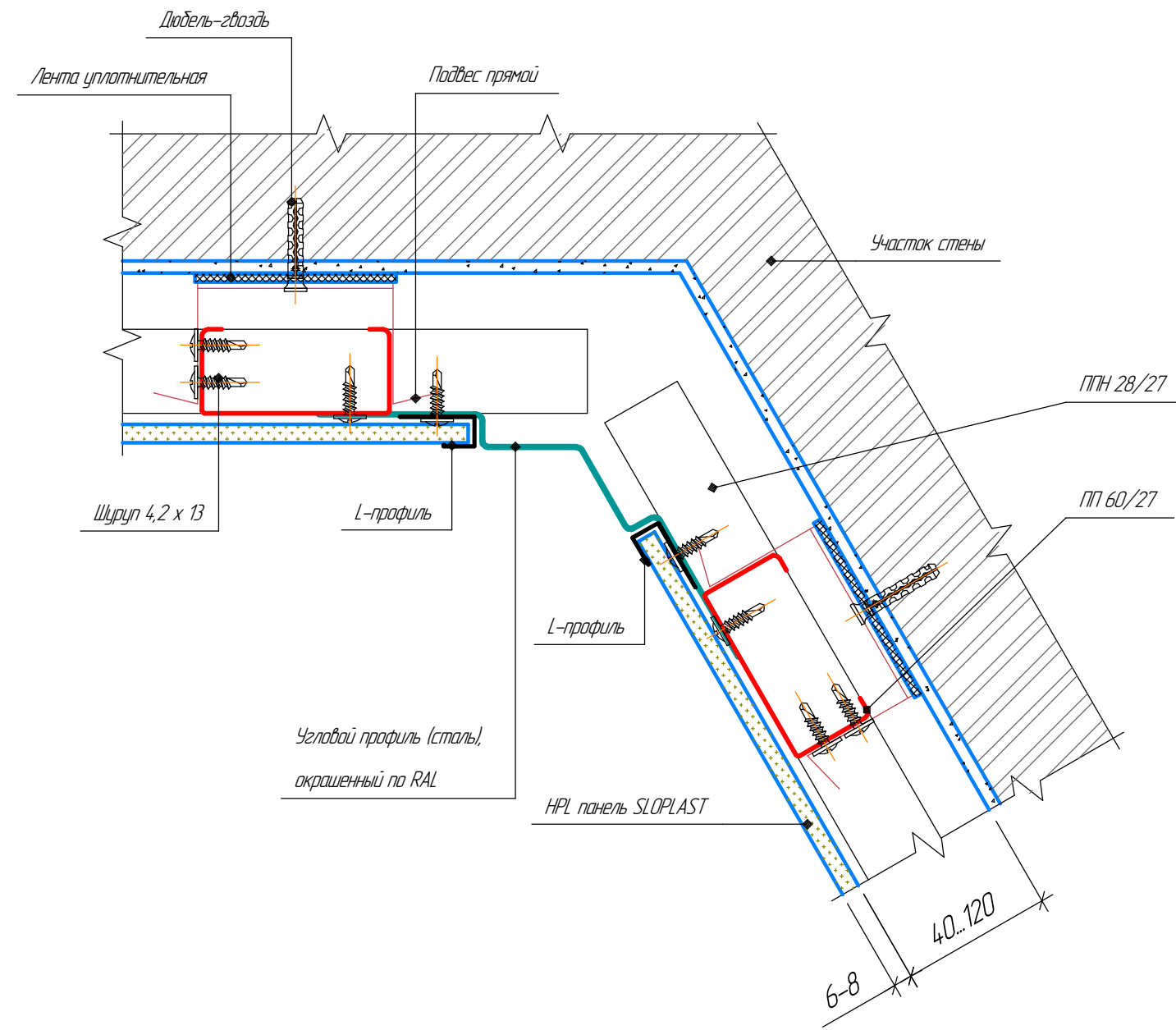
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата

Оформление внешнего угла

Оформление внутреннего угла = 90° с L-обр. профилем



Оформление внутреннего угла > 90° с угловым профилем

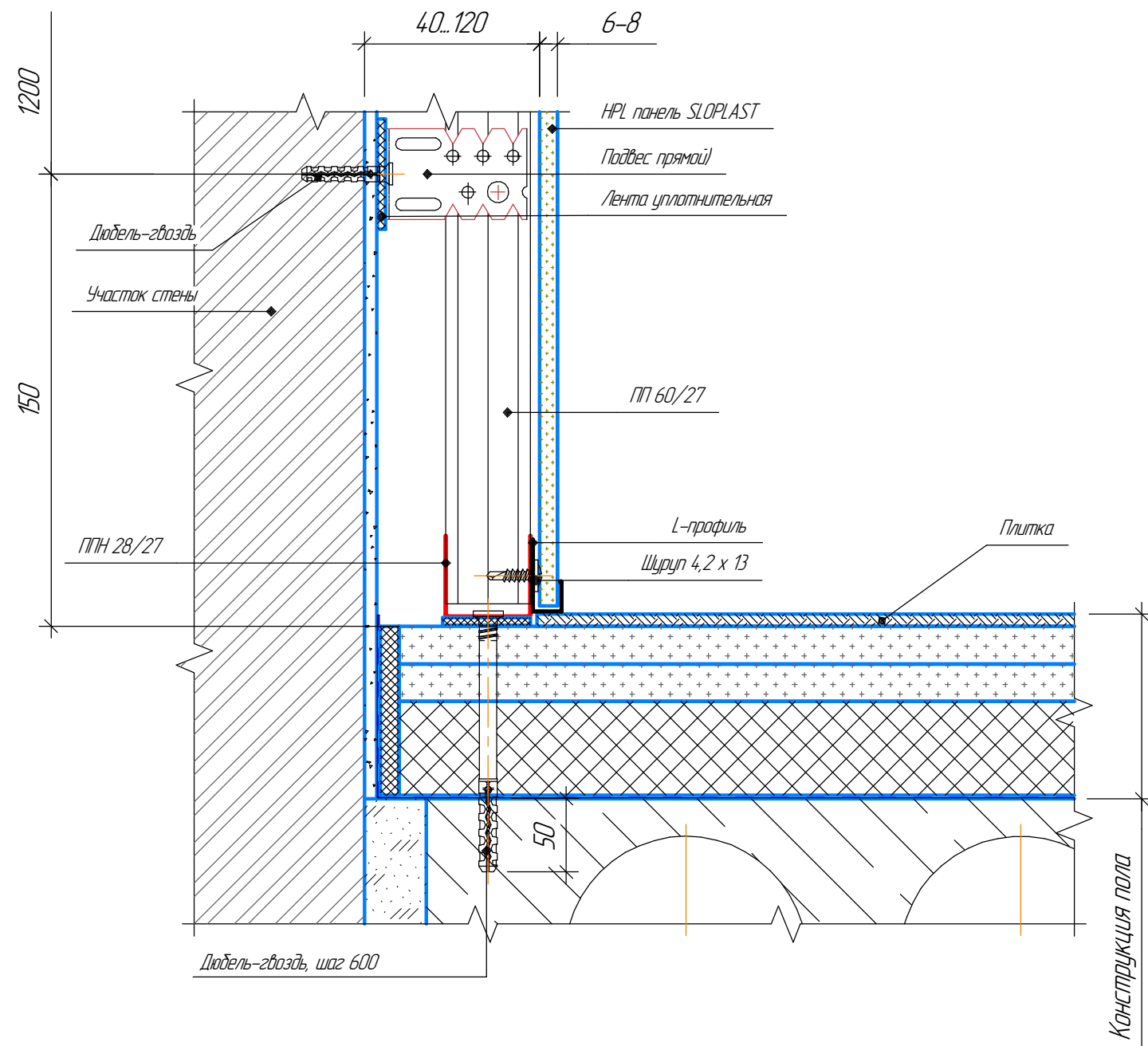


Инд. № подл.	
Подп. и дата	
Взам. инв. №	

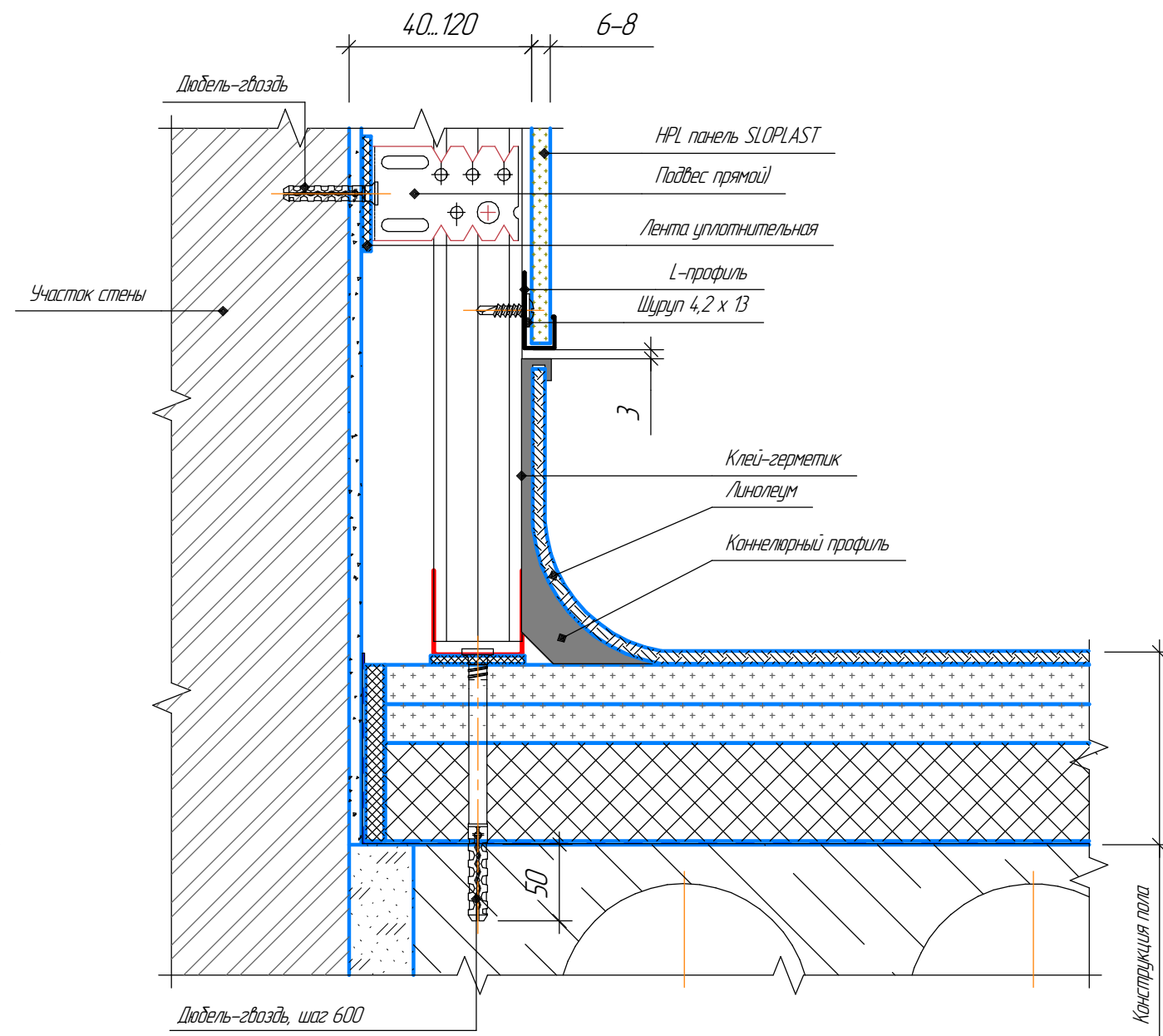
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата

Оформление внутреннего угла

Примыкание к полу через L-обр. профиль (плитка)



Примыкание к полу через каннелюрный профиль (линолеум)

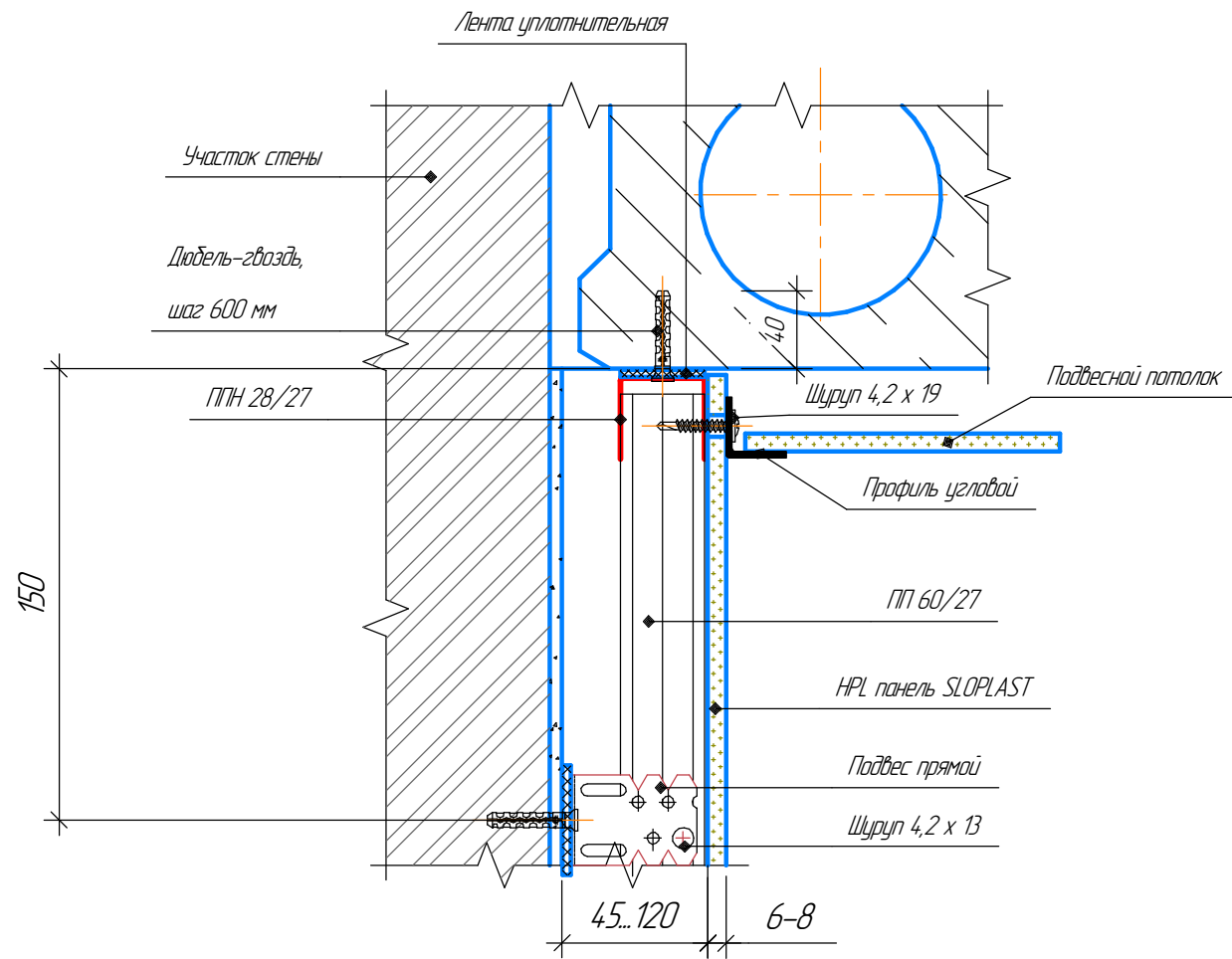


Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №

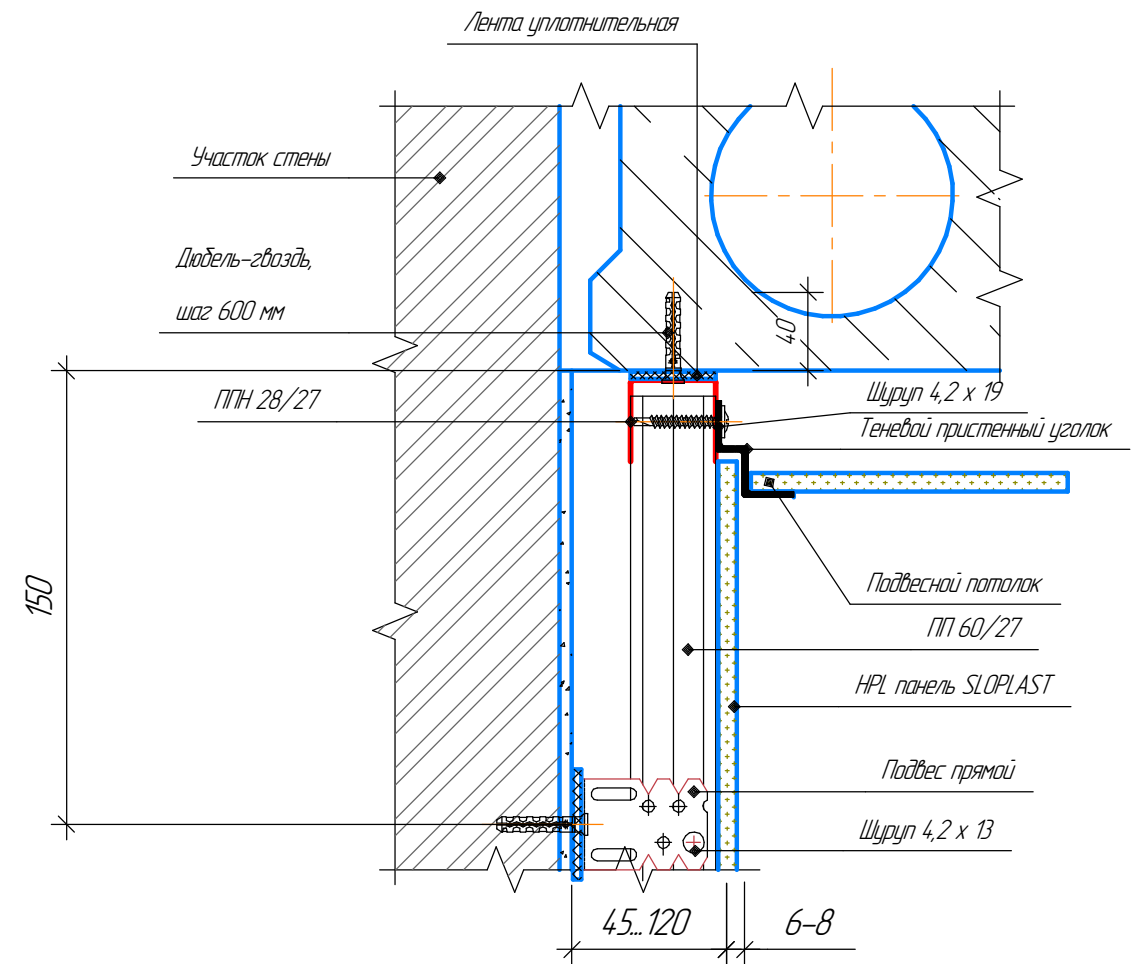
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата

Примыкание к полу

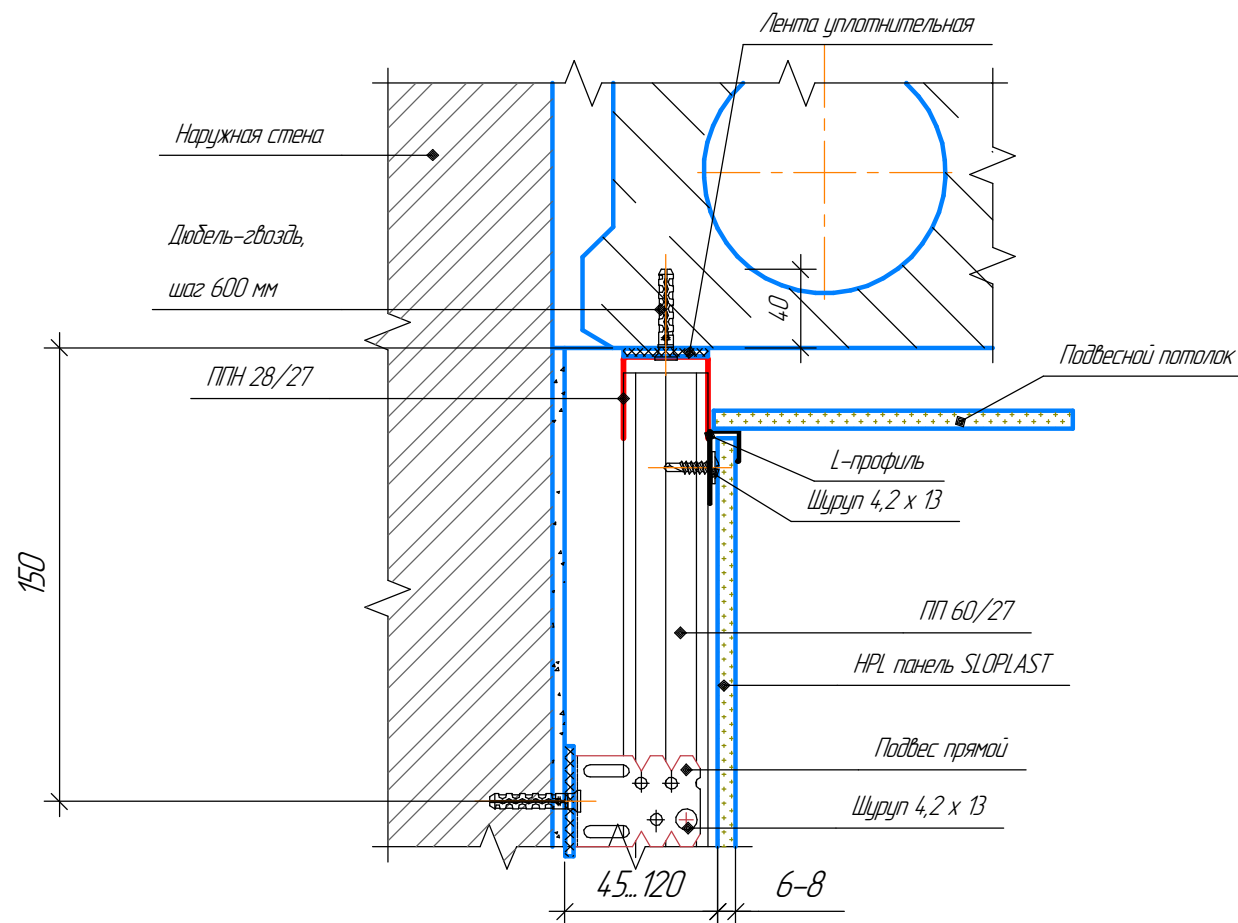
Примыкание к потолку через угловой профиль



Примыкание к потолку через теневой пристенный угловой профиль



Примыкание к потолку через L-обр. профиль

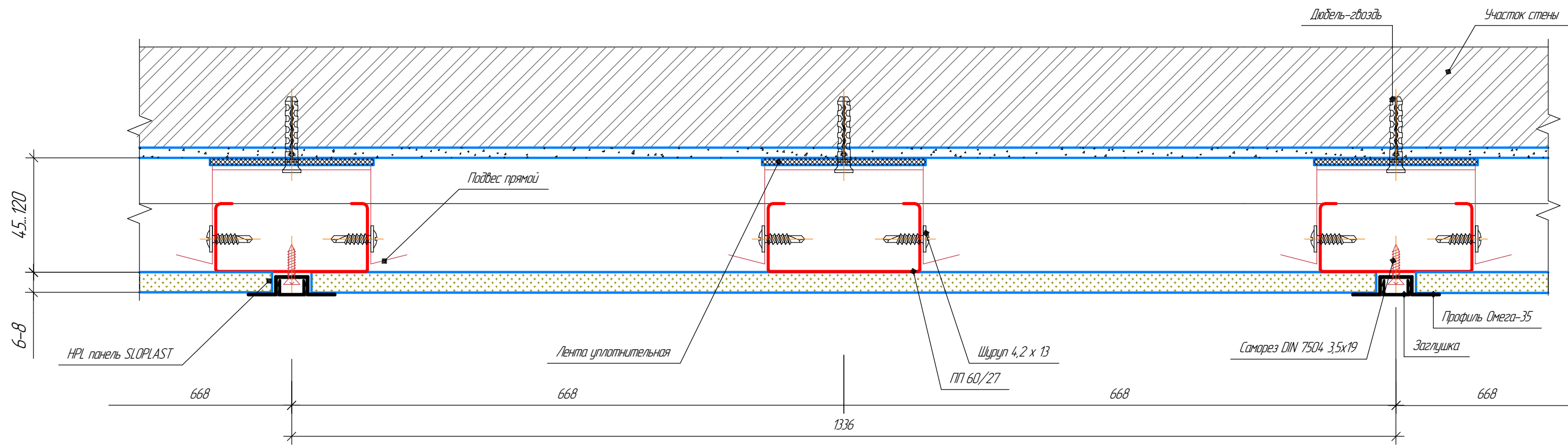


Инд. № подл.	Взам. инв. №
Подп. и дата	

Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
------	--------	------	--------	-------	------

Примыкание к потолку

Пример участка стены с оформлением стыка панелей при помощи "Омега" профилем с заглушкой



Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №

Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата

Участок стены

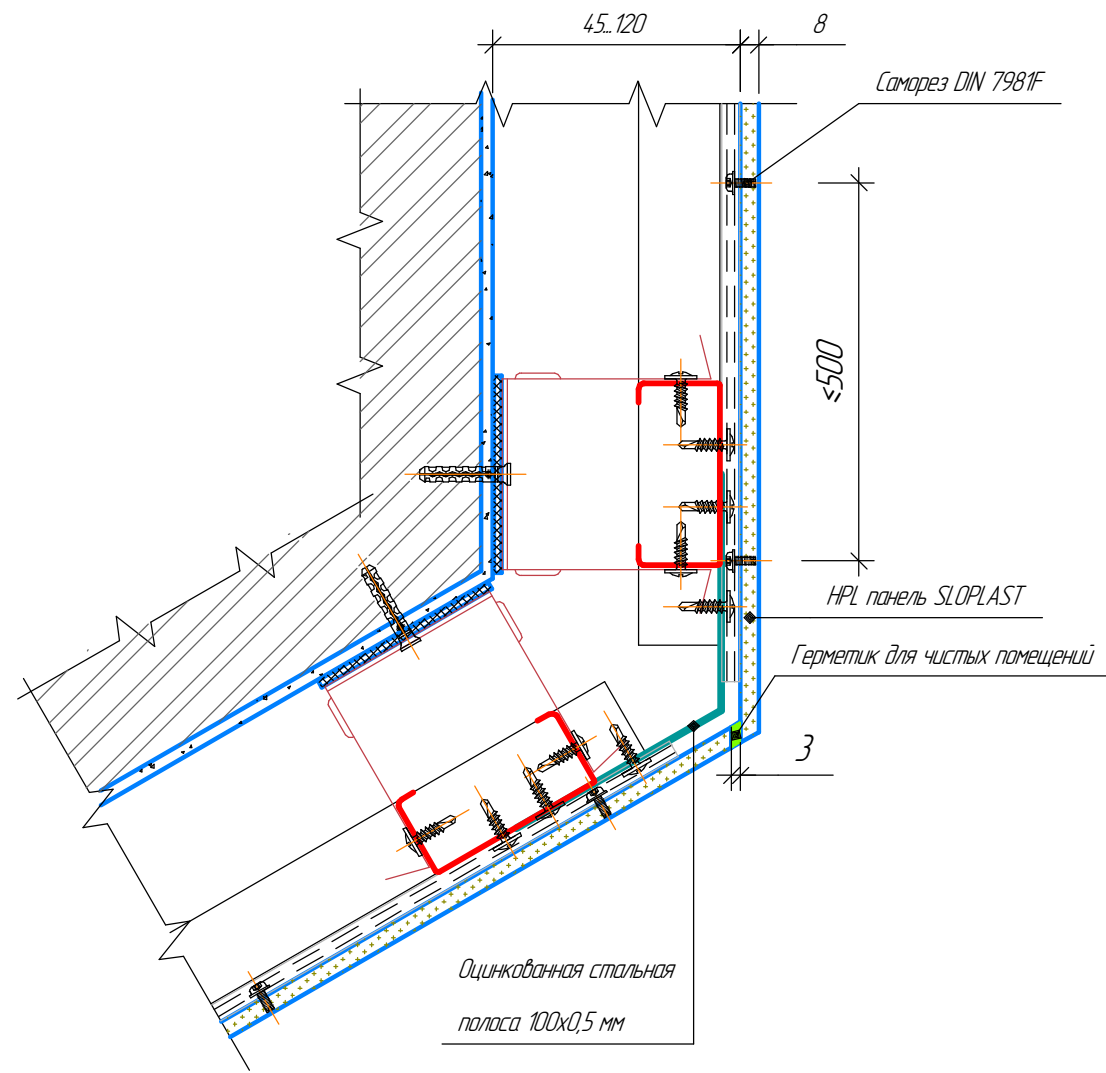
Раздел № 3

Панели HPL SLOPLAST на металлическом каркасе.

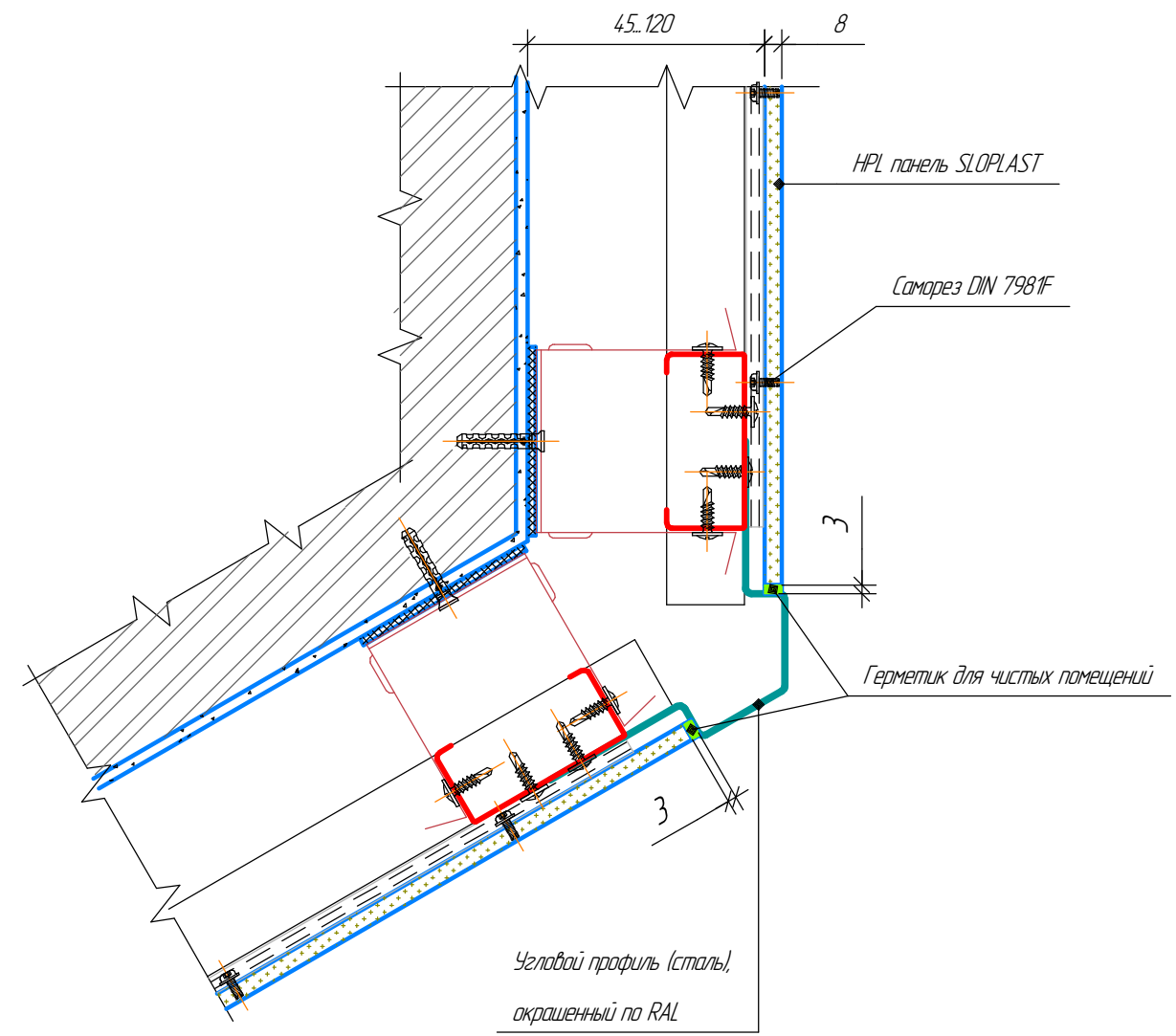
Крепление панелей при помощи Z-профиля (съёмные)

<i>Инв. № подл.</i>	<i>Подп. и дата</i>	<i>Взам. инв. №</i>	<i>Инв. № дудл.</i>	<i>Подп. и дата</i>

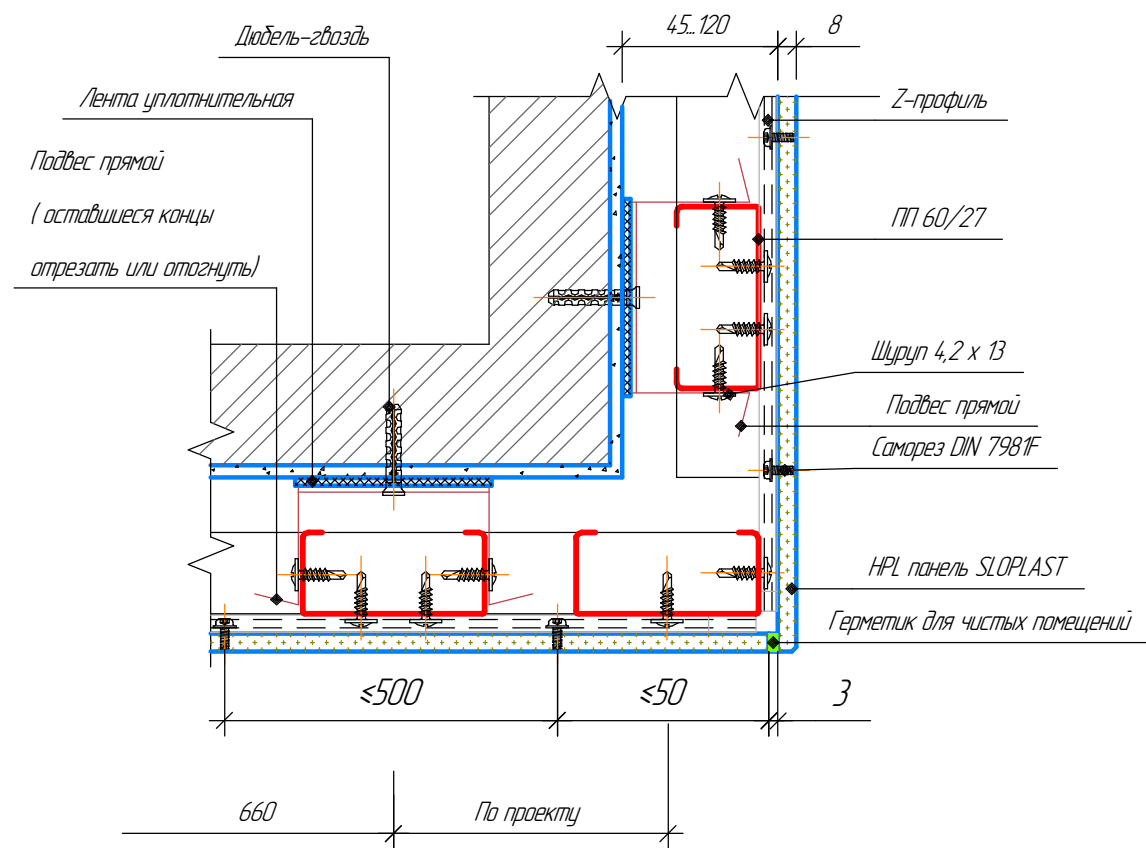
Оформление внешнего угла > 90° с заполнением герметиком



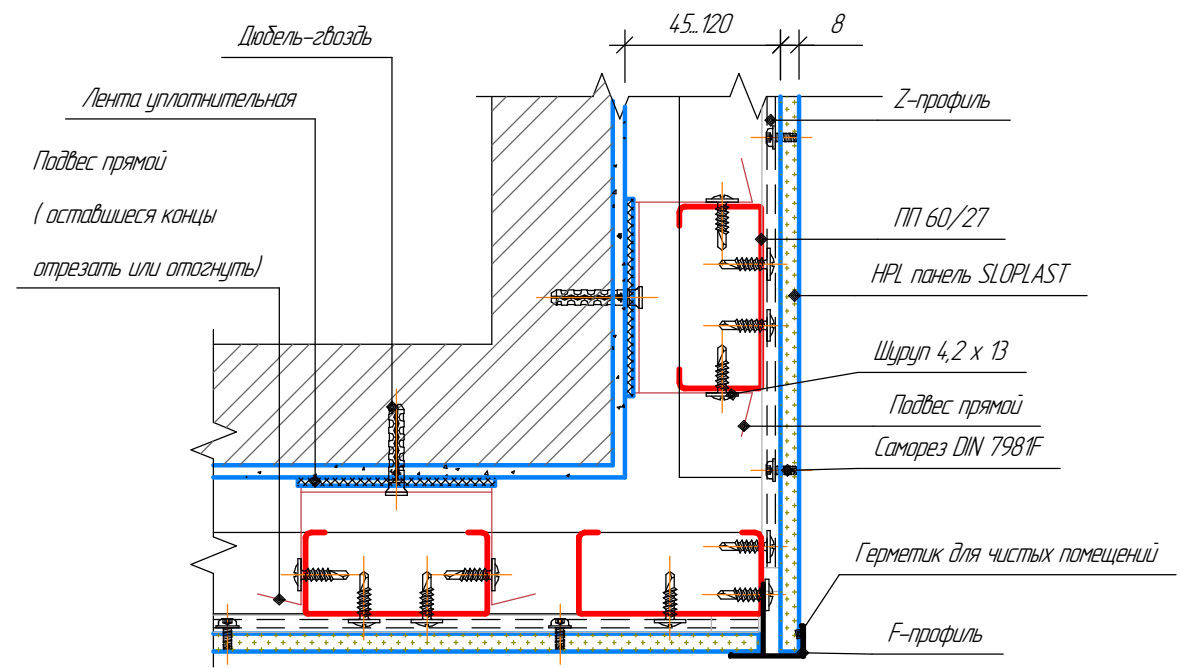
Оформление внешнего угла > 90° с угловым профилем



Оформление внешнего угла = 90° с заполнением герметиком



Оформление внешнего угла = 90° с F-обр. профилем

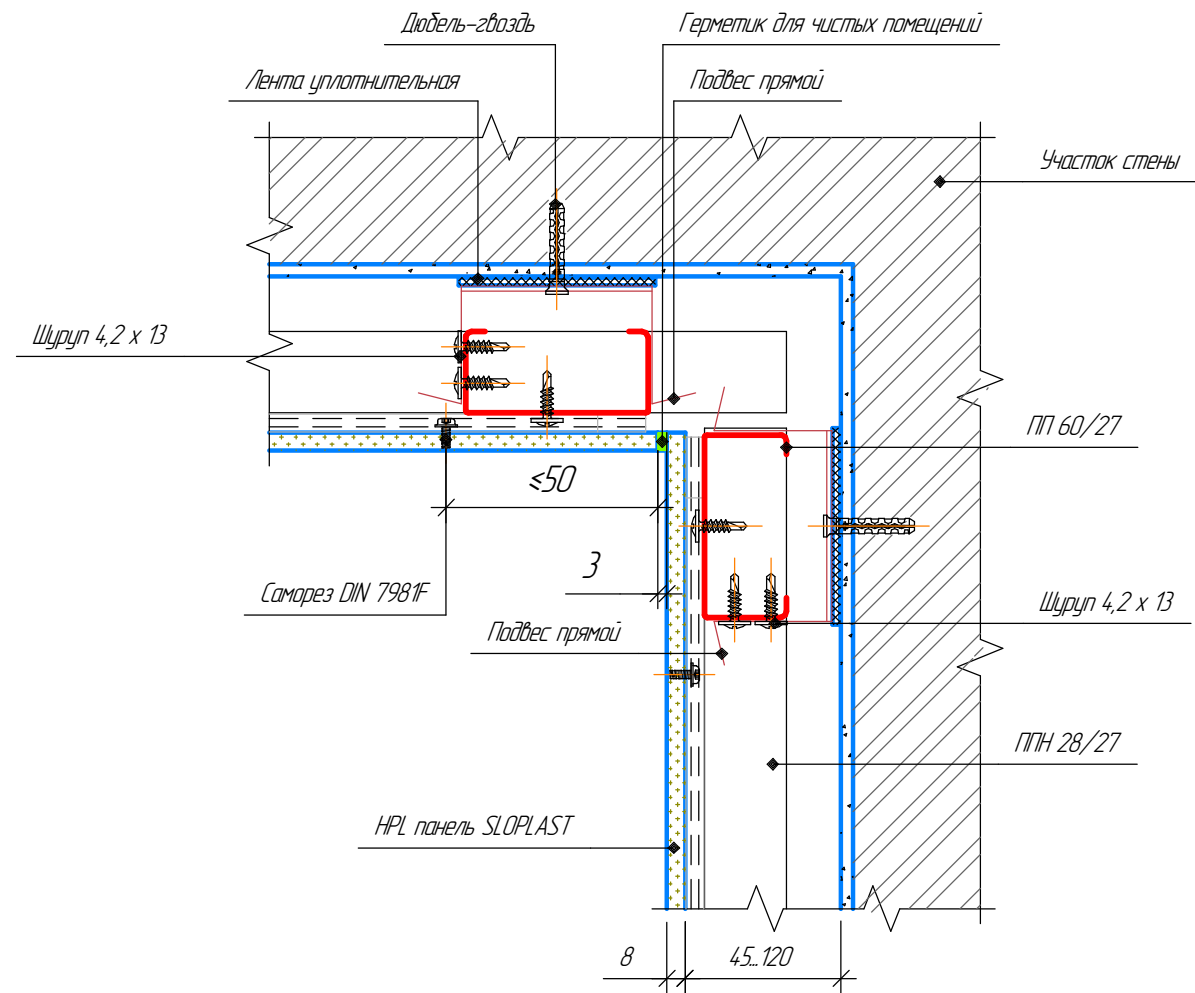


Взам. инв. №	
Подп. и дата	
Инв. № подл.	

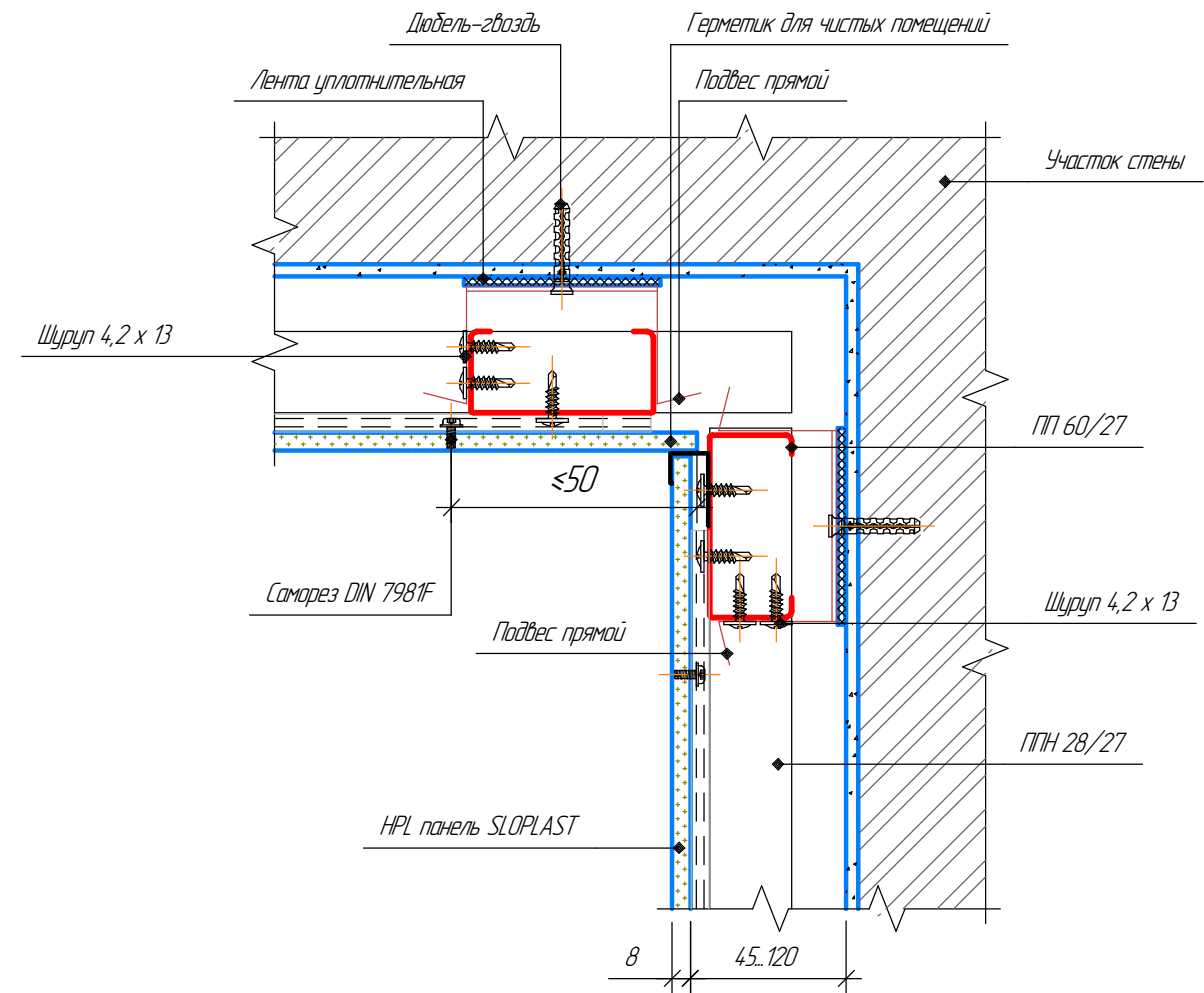
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата

Оформление внешнего угла

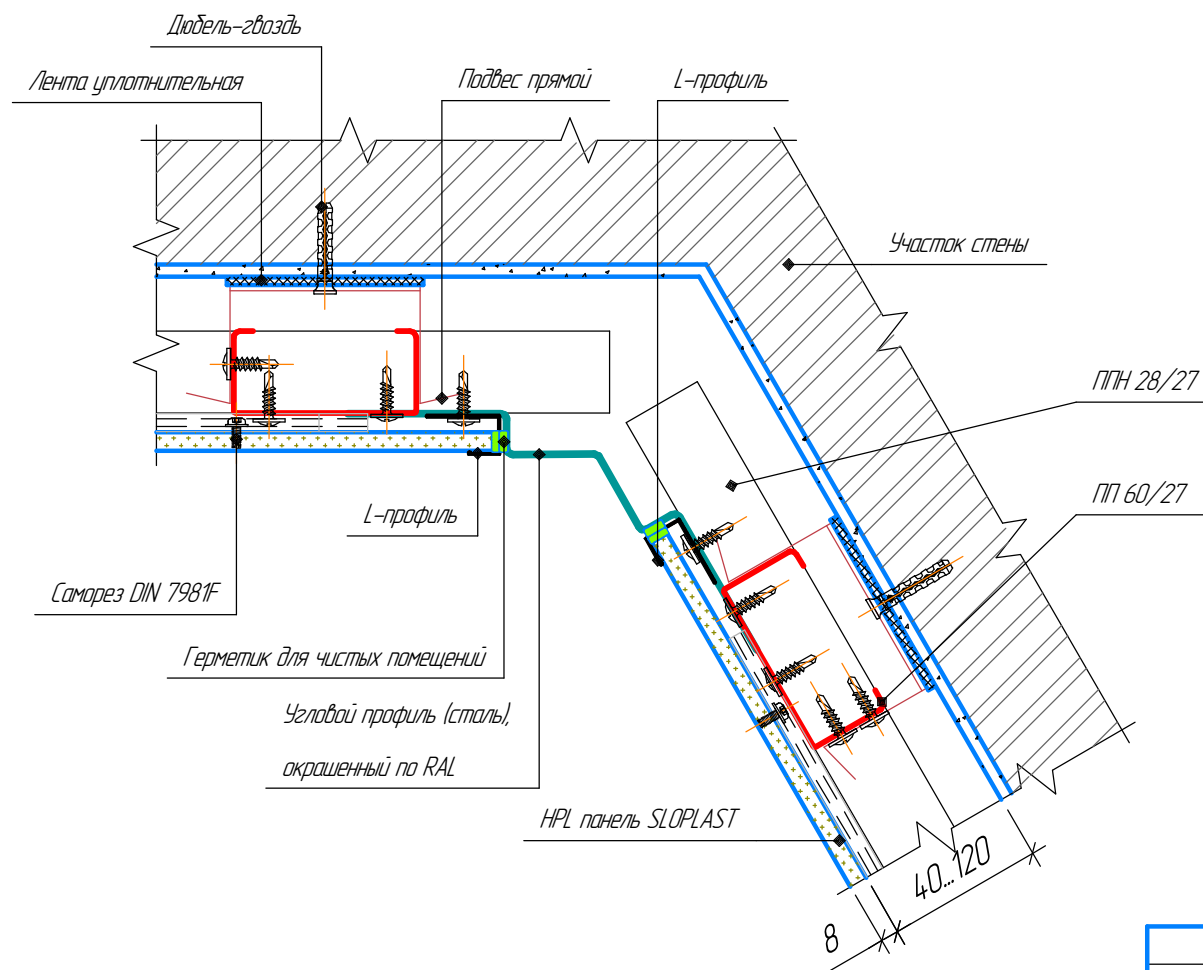
Оформление внутреннего угла = 90° с заполнением герметиком



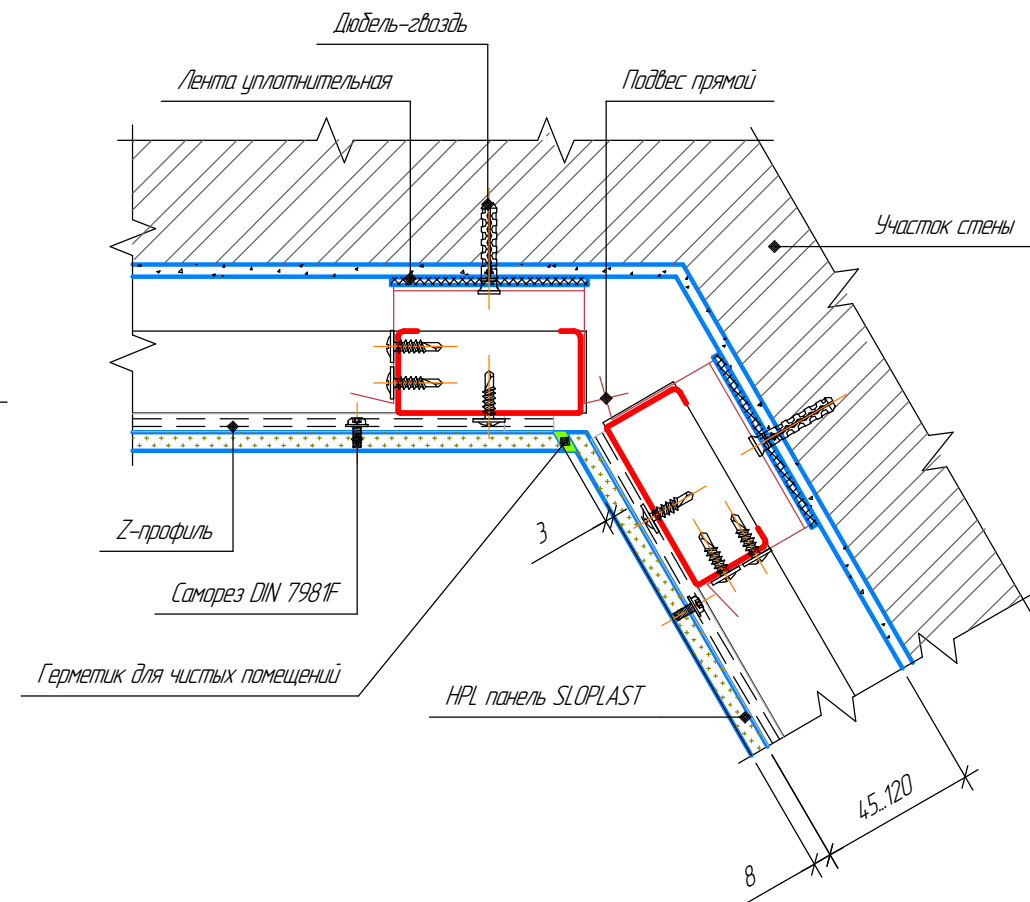
Оформление внутреннего угла = 90° с L-обр. профилем



Оформление внутреннего угла > 90° с угловым профилем



Оформление внутреннего угла > 90° с заполнением герметиком

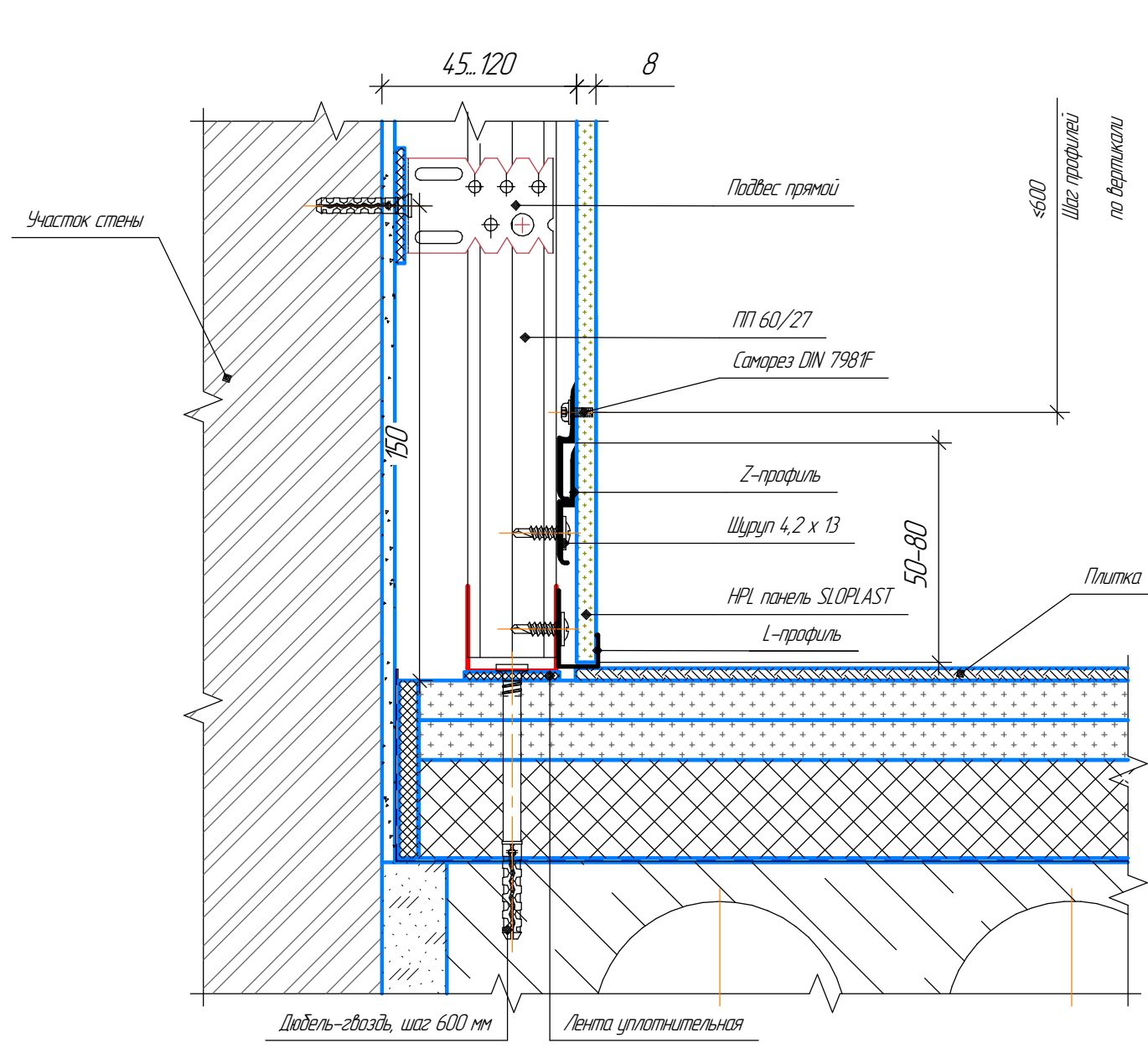


Инд. № подл.
Подп. и дата
Взам. инв. №

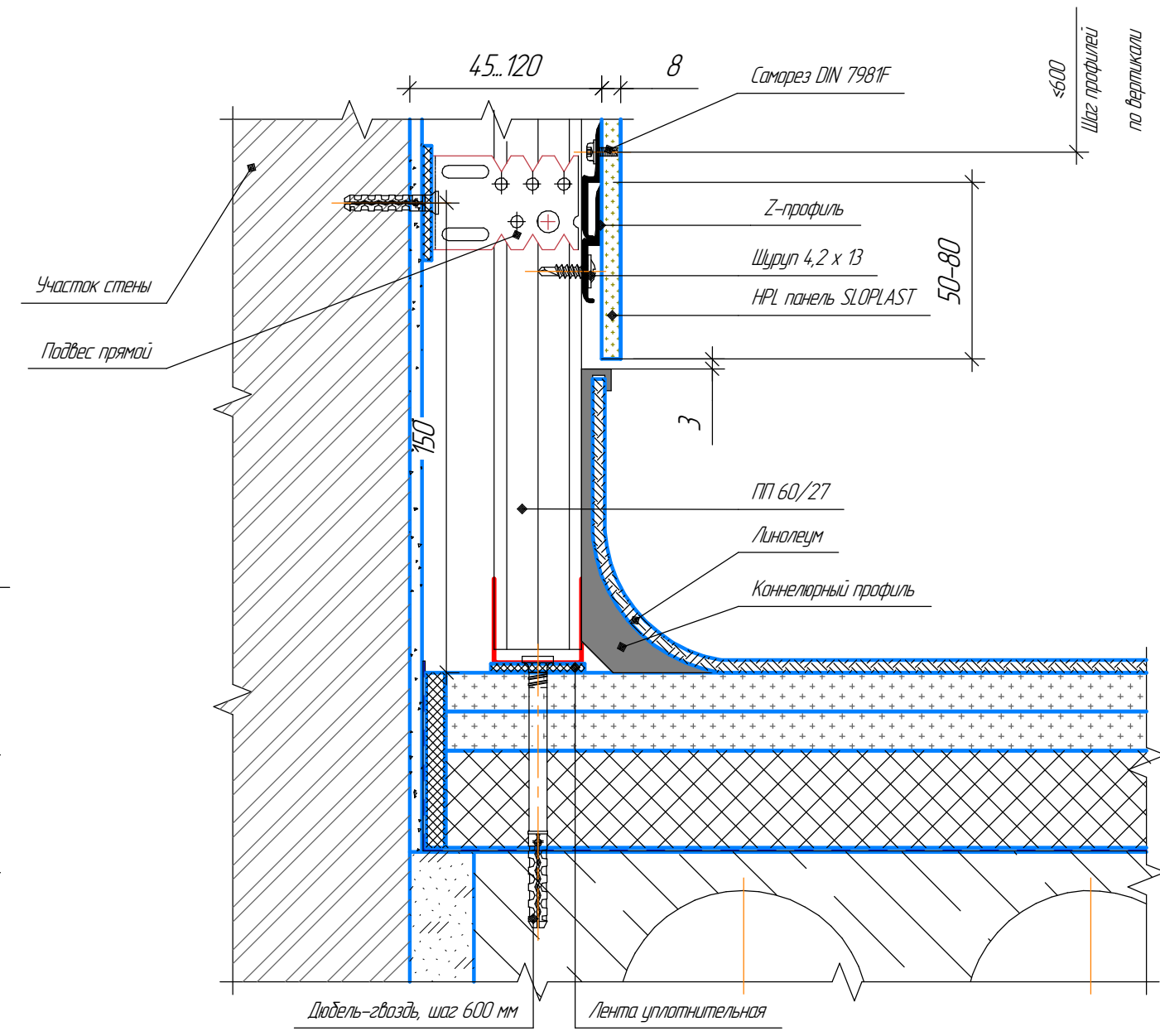
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата

Оформление внутреннего угла

Примыкание к полу через L-обр. профиль (плитка)



Примыкание к полу через каннелюрный профиль (линолеум)

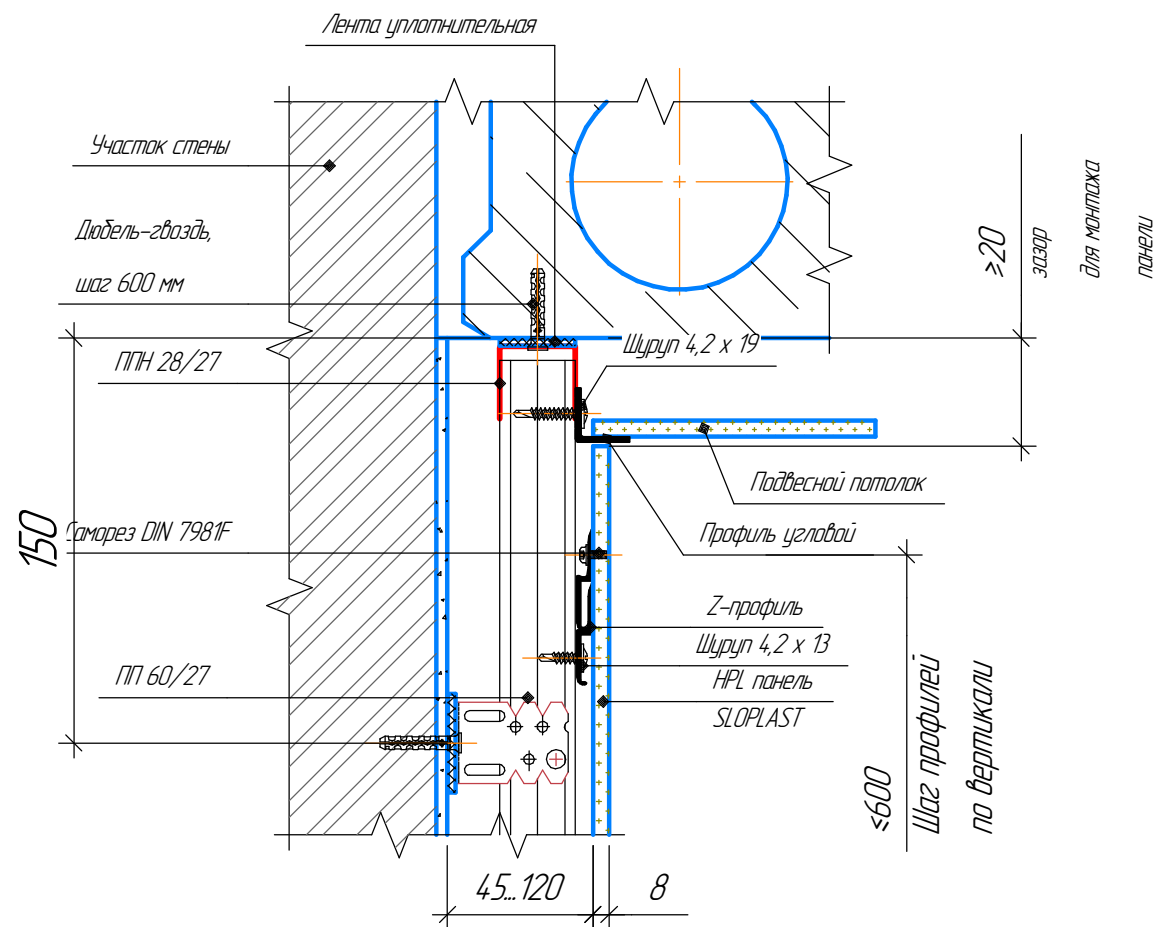


Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №

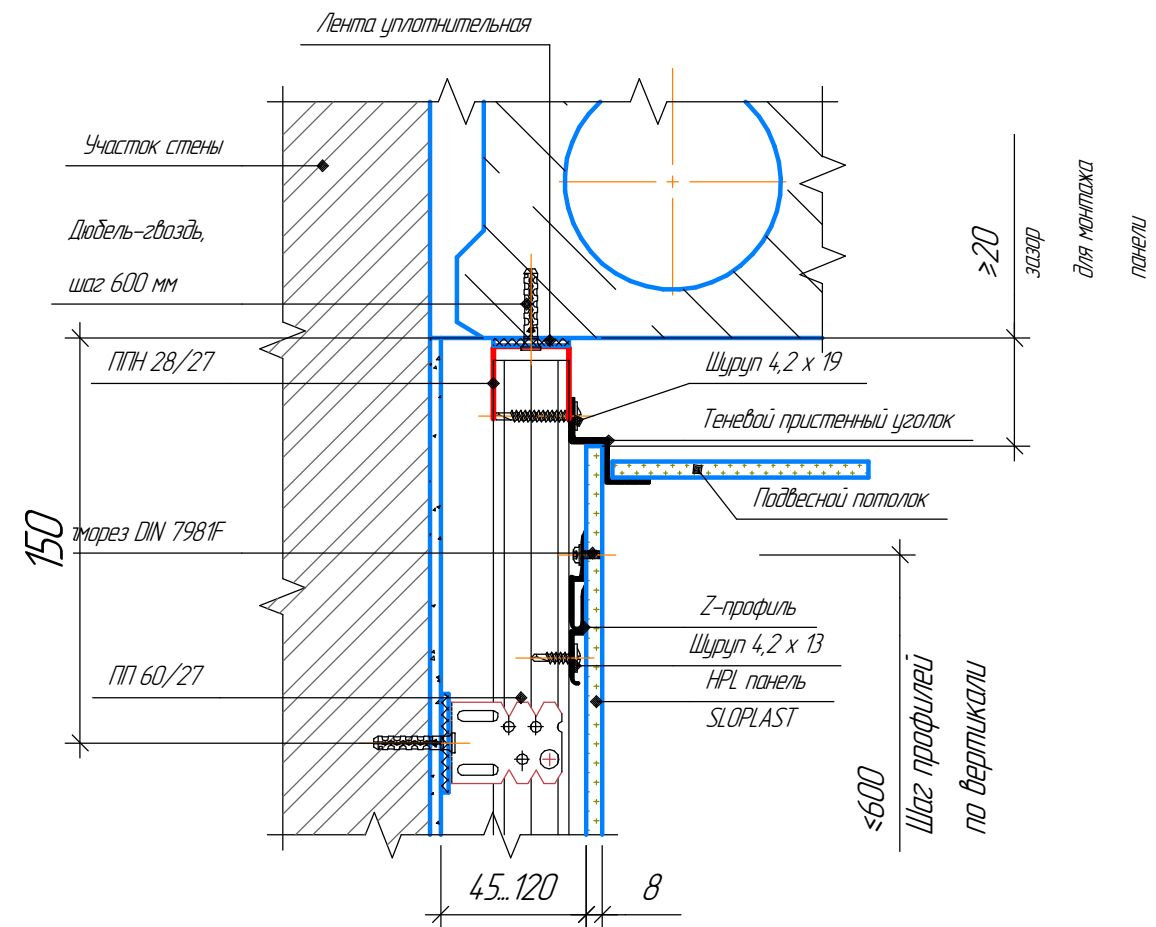
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата

Примыкание к полу

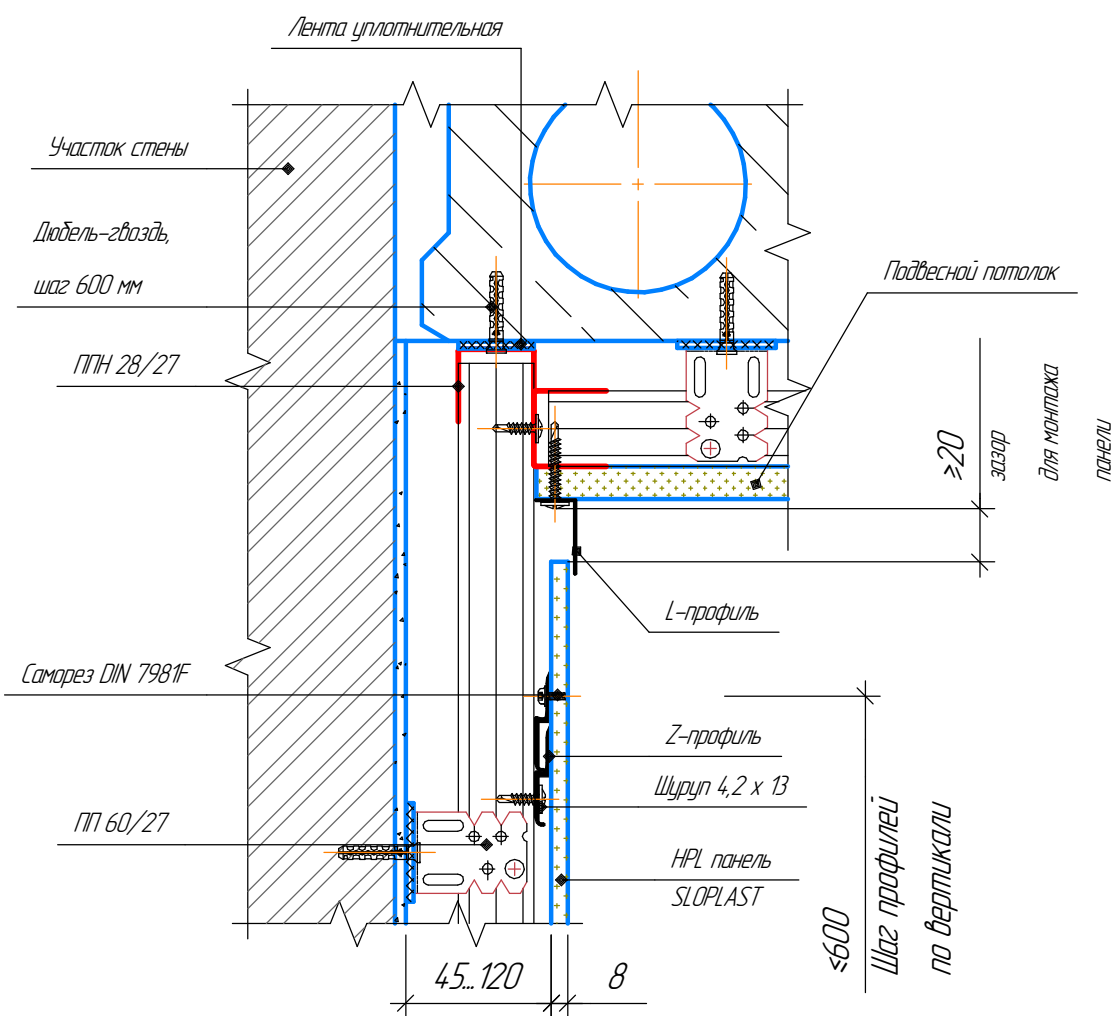
Примыкание к потолку через угловой профиль



Примыкание к потолку через теневой пристенный угловой профиль



Примыкание к потолку через L-обр. профиль

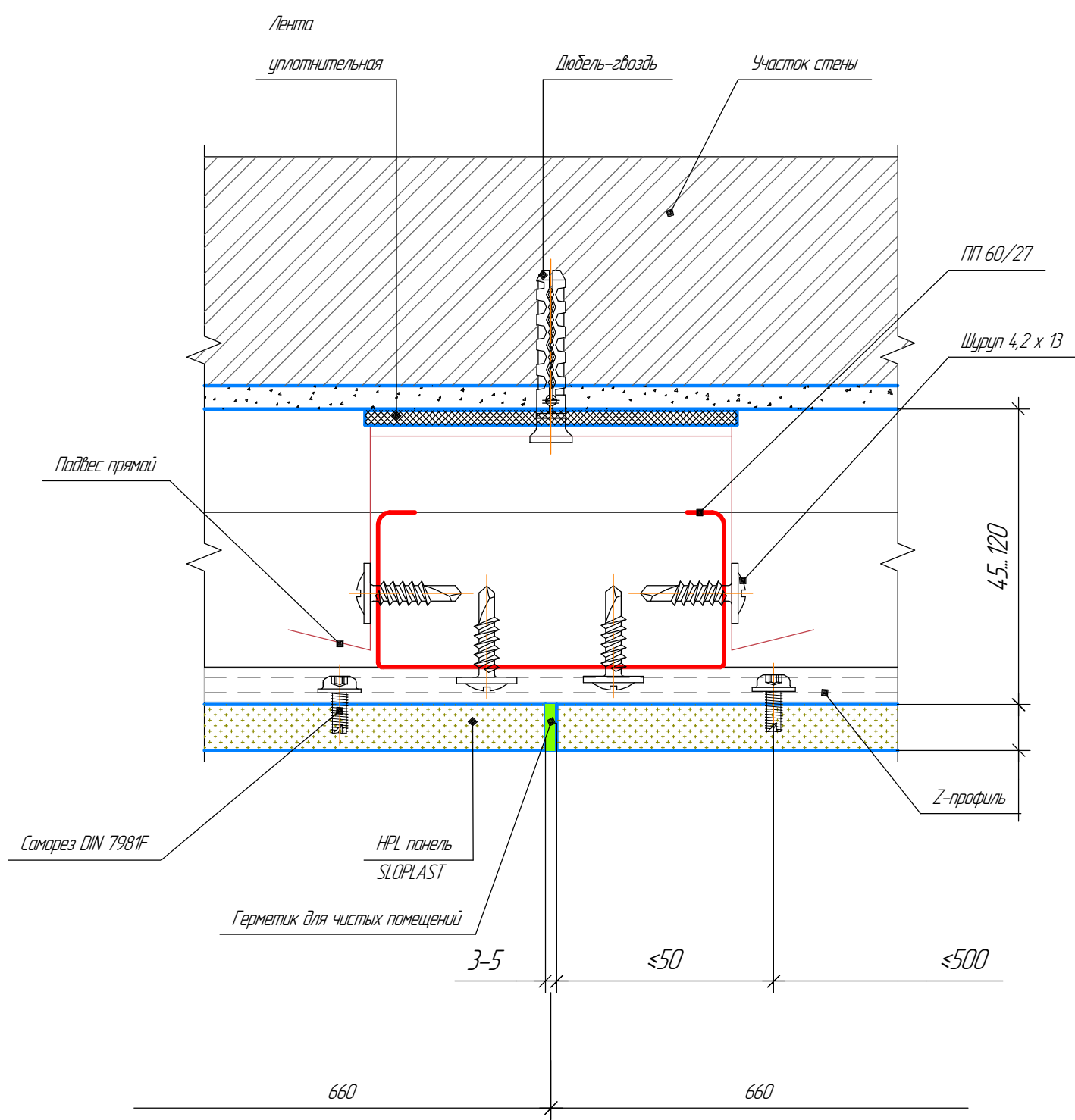


Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №

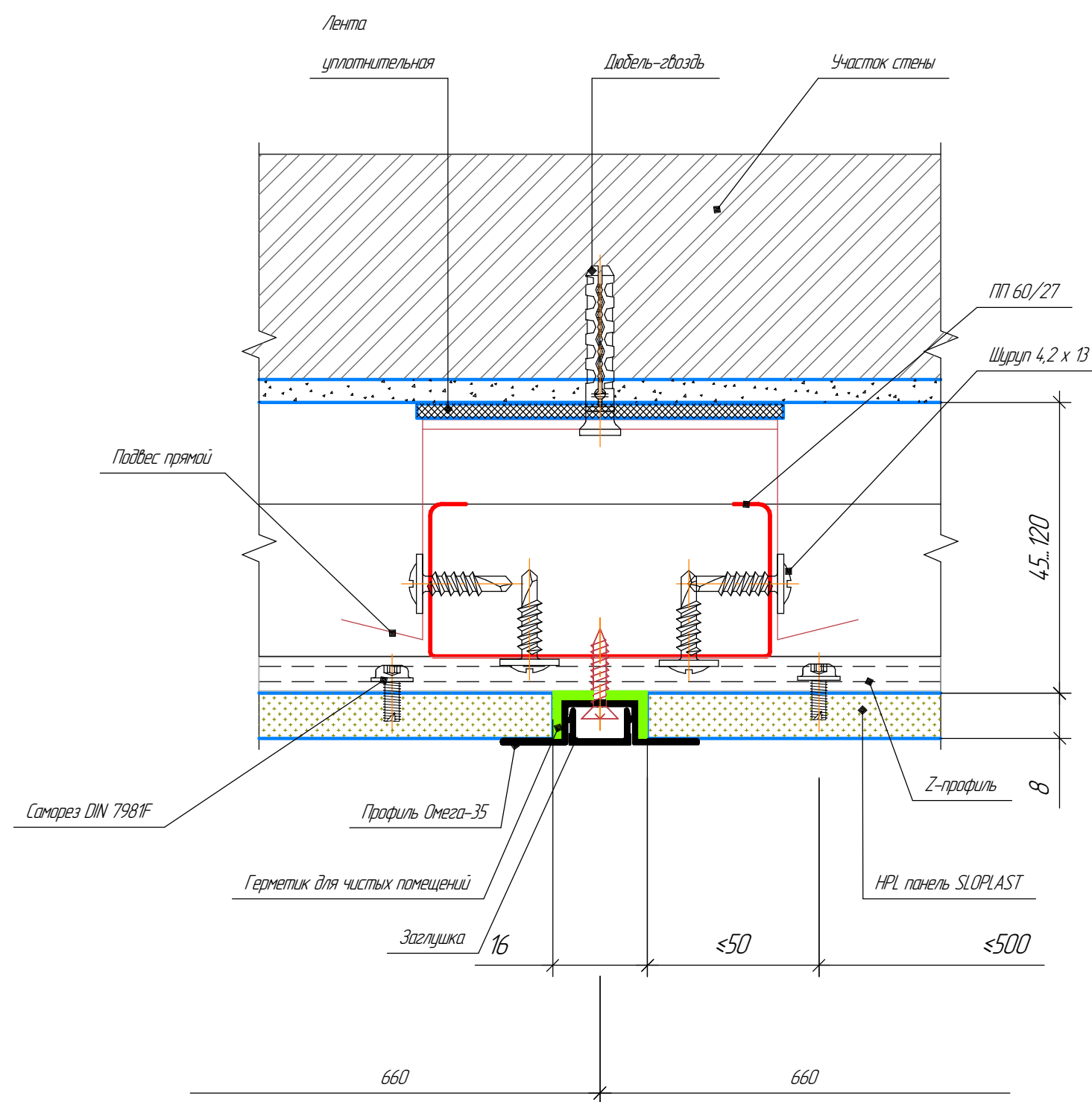
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата

Примыкание к потолку

Оформление стыка панелей с заполнение герметиком



Оформление стыка панелей с установленным Омега профилем

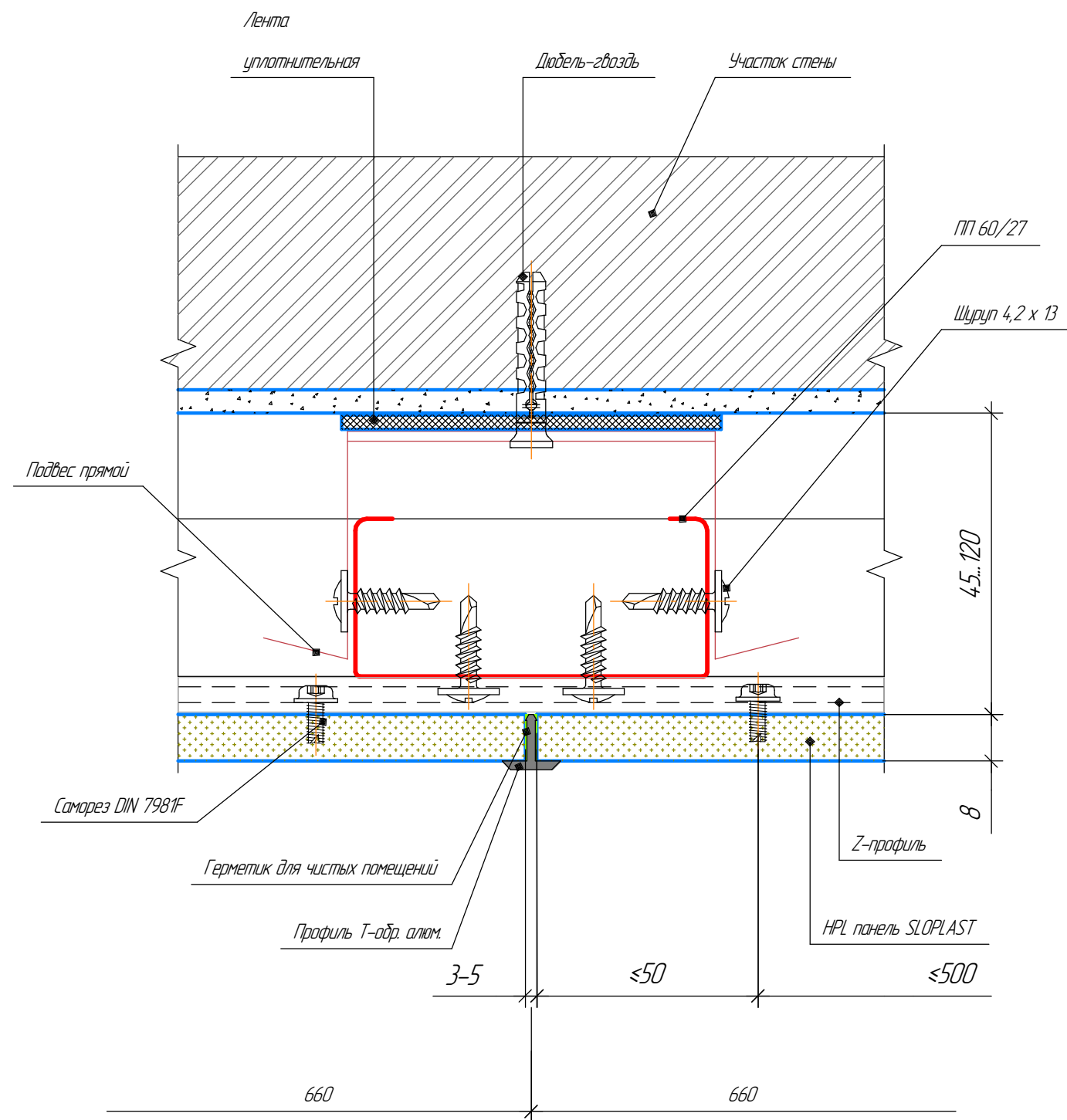
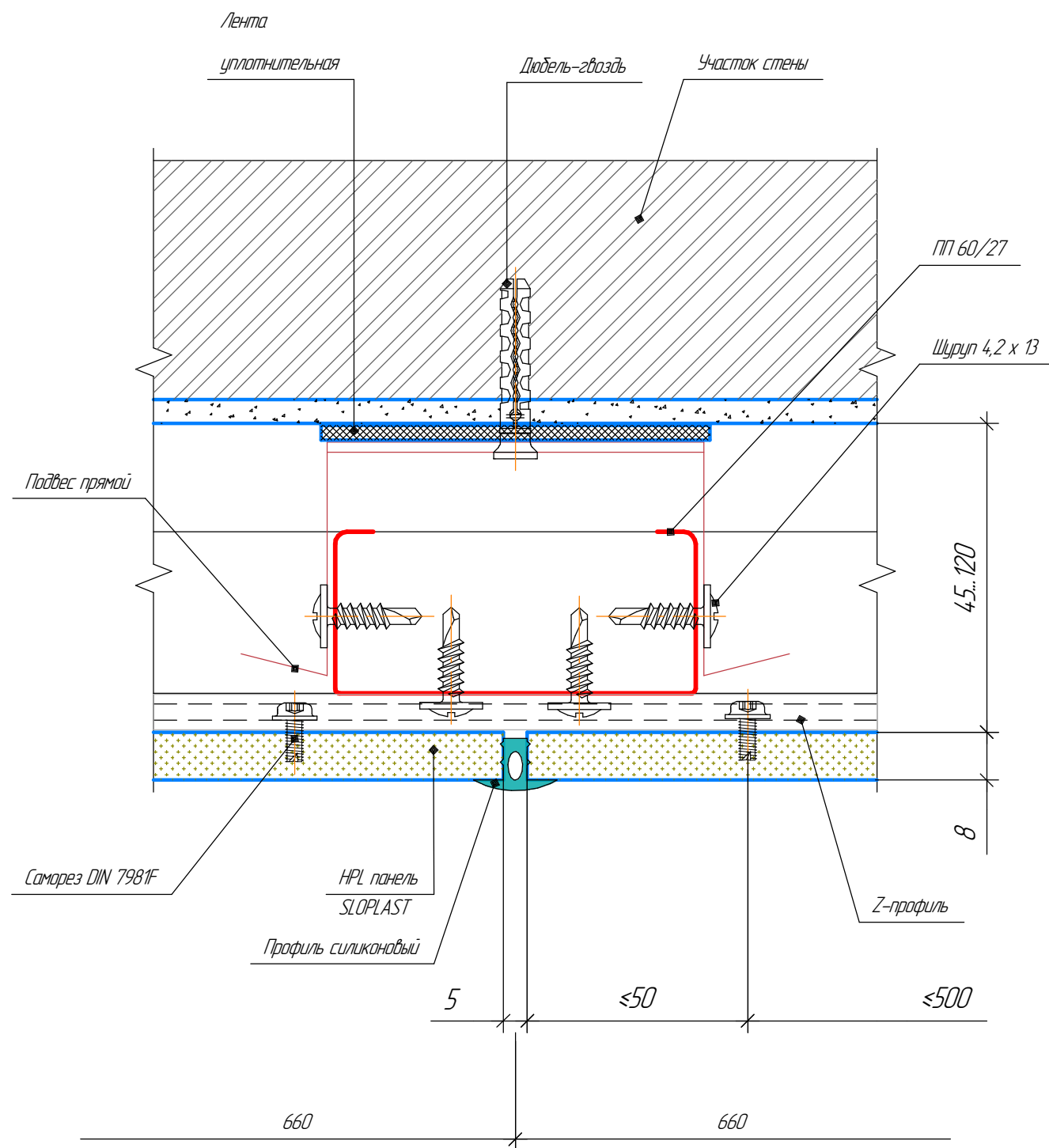


Инд. № подл.
Подп. и дата
Взам. инв. №

Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата

Оформление стыка панелей с установленным силиконовым профилем

Оформление стыка панелей с установленным T-обр. профилем

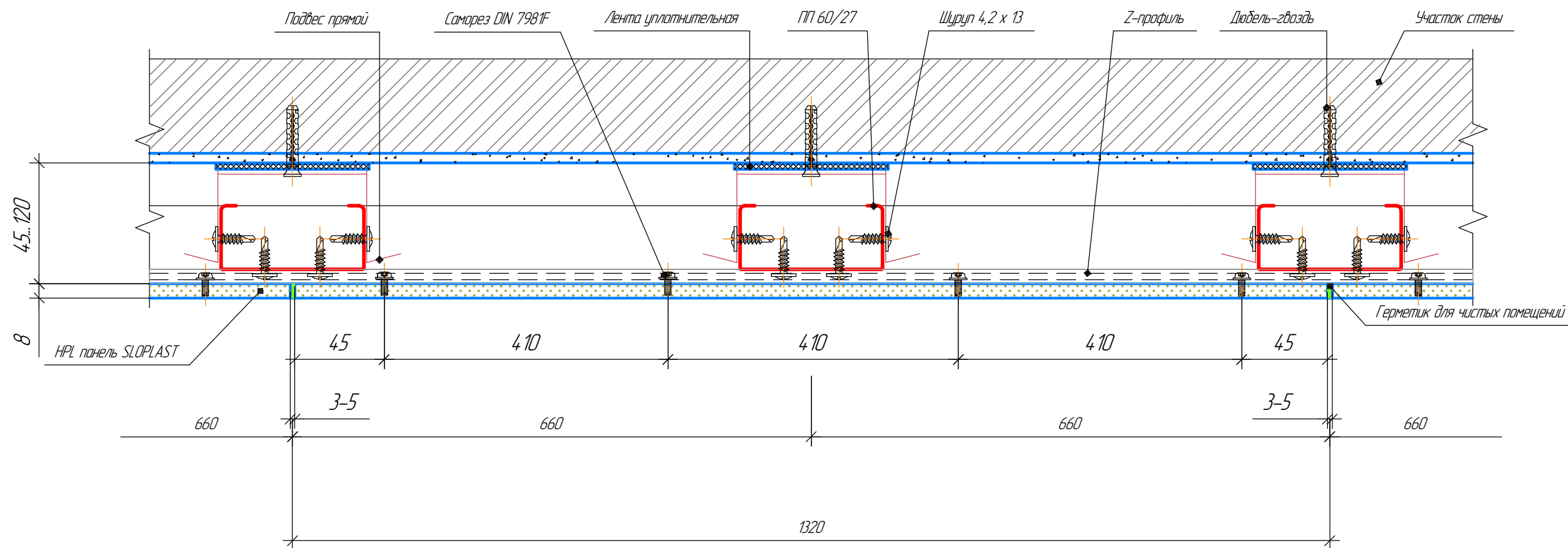


Инд. № подл.	
Подп. и дата	
Взам. инв. №	

Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата

Участок стены

Пример участка стены с оформлением стыка панелей с заполнением герметиком



Инд. № подл.

Подп. и дата

Взам. инв. №

Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата

Участок стены

Лист
9