Содержание

§01-01 **ИНСТРУКЦИИ ПО БЕЗОПАСНОСТИ** стр. 5–7

§01-01 **ПАСПОРТА БЕЗОПАСНОСТИ** стр. 8-9

§01-03 **ПЫЛЬ И ПАРЫ, ВЫДЕЛЯЮЩИЕСЯ ПРИ РАБОТЕ С МАТЕРИАЛОМ. ИНФОРМАЦИЯ О БЕЗОПАСНОСТИ**

- Воздействие пыли на органы дыхания стр. 10
- Взрывоопасность стр. 10-11
- Воспламеняемость пыли стр. 11
- Пары стр. 11

§02 **ТРЕБОВАНИЯ ЗАКАЗЧИКА К КАЧЕСТВУ ПРОДУКЦИИ**

- Технические характеристики листового материала стр. 13-14
  - Цвет стр. 15-18
  - Коробление стр. 18
- Контроль типовых изделий из DuPont™Corian® стр. 19
  - Цвет стр. 20
  - Сливное отверстие стр. 20
- Техническое описание двухкомпонентного клея стр. 20

§03 **ПРАВИЛА ОБРАЩЕНИЯ И ХРАНЕНИЯ**

- Обращение
  - Обращение с листом стр. 21-23
  - Обращение с готовыми изделиями стр. 24
  - Обращение с принадлежностями стр. 24
- Хранение
  - Хранение листового материала стр. 25-26
  - Хранение готовых изделий стр. 26-27
  - Хранение принадлежностей стр. 27-28

§04 **ИНСТРУМЕНТЫ И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ**

- Ручные фрезеры стр. 29
- Фрезы стр. 30
- Пилы и полотна стр. 30-31
- Шлифование и полировка стр. 32
- Угольники и рейсшины стр. 32
- Зажимные приспособления стр. 32-33
- Другие виды стационарного оборудования, обеспечивающего высокую производительность стр.33

§05 **ПОДГОТОВКА МЕСТА УСТАНОВКИ И ВЫПОЛНЕНИЕ ШАБЛОНОВ**

- Проверка места установки стр. 34
- Шаблоны стр. 34-36
- Электронные шаблоны стр. 36

§06 **РАСПОЛОЖЕНИЕ СТЫКОВ**

- Анализ чертежей стр. 37
- Выбор места расположения стыков стр. 37-39
- Усиленные стыки стр. 39
- Выполнение рифления стр. 39

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

§07 **РЕЗКА МАТЕРИАЛА DUPONT™ CORIAN®**
- Спецификация раскроя стр. 40

§08 **ВЫПОЛНЕНИЕ ВЫРЕЗОВ В МАТЕРИАЛЕ DUPONT™ CORIAN®**
- Шаблоны вырезов стр. 41-42
- Типы вырезов стр. 43
  - Упрочнённый вырез стр. 43-51
  - Стандартный вырез стр. 52-53

§09 **АДГЕЗИВНЫЕ СИСТЕМЫ ДЛЯ МАТЕРИАЛА DUPONT™ CORIAN®**
- Двухкомпонентный клей для материала DuPont™ Corian® стр. 54
- Картридж двухкомпонентного клея емкостью 50 мл стр. 54-56
- Картридж двухкомпонентного клея большой фасовки стр. 56-58
- Утилизация клеящих материалов стр. 58

§10 **РАМА И ОПОРНЫЕ КОНСТРУКЦИИ**
- Типы рам стр. 59
- Изготовление опорной конструкции рамы стр. 60-61
- Сплошная подложка стр. 61
- Изготовление и сборка столешниц со свесом стр. 62
  - Типы опорных конструкций стр. 62-63
  - Изготовление и установка стр. 63-65
- Опорные конструкции для внутренних углов поворотных шкафов стр. 65-66

§11 **ВЫПОЛНЕНИЕ СТЫКОВ НА МАТЕРИАЛЕ DUPONT CORIAN®**
- Подготовка кромок стр. 67-68
- Соединение листов встык стр. 68-69
- Стандартные усиленные соединения стр. 69-71
- Шкантовые соединения при помощи ламелей стр. 71-73
- Шпунтовые соединения стр. 73
- Фигурные соединения стр. 73-75

§12 **ВСТАВКИ**
- Материалы вставок стр. 76
- Вставки из материала DuPont™ Corian®
  - Готовые вставки из материала DuPont™ Corian® стр. 76-77
  - Вставки из жидкого материала стр. 78
  - Вставки из твердых материалов стр. 78
  - Вставки из материала DuPont™ Zodiaq® стр. 78

§13 **ФАСОННАЯ ОБРАБОТКА КРОМОК И ВЫПОЛНЕНИЕ ИЗГИБОВ**
- Предотвращение появления мест возникновения трещин стр. 79
- Выполнение фальца для кромки стр.79-80
- Выполнение прямоугольной кромки стр. 80-82
- Техника выполнения внутренних углов стр. 82-87
- Техника выполнения наружных углов стр. 87-88
- Техника ламинирования для внутренних углов стр. 88-89
- Техника угловой вставки (ламинирование) для внутренних углов стр.90
- Техника угловой вставки (термоформование) для внутренних углов стр. 90-91
- Техника ламинирования для наружных углов стр. 91-92

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

- Техника термоформования для наружных углов стр. 92
- Водопадная кромка стр. 92-93
- Подготовка кромок стр. 93
- Опоры кромок стр. 94-95

§14. **ПРИСТЕНОЧНЫЕ БОРТИКИ**
- Составные пристеночные бортики стр. 96-97
- Способы изготовления галтельных пристеночных бортиков стр. 97-98
- Вставка пристеночного бортика в столешницу стр. 98-100
- Вставка галтеля (альтернативный вариант) стр. 100-101

§15 **СОЕДИНЕНИЕ ДРУГИХ МАТЕРИАЛОВ С DUPONT™ CORIAN®**
- Соединение материала DuPont™ Corian® с деревом/ фанерой/ ДВП/ "Гипсон" стр. 102
- Соединение материала DuPont™ Corian®с металлом стр. 102-103
- Соединение материала DuPont™ Corian®со стеклом стр. 103
- Соединение материала DuPont™ Corian®с акрилом стр. 104

§16 **ПРОФИЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ ИЗ МАТЕРИАЛА DUPONT™ CORIAN®**
- Необходимые инструменты стр. 105
- “S" -технология (установка снизу) стр. 105-107

§17 **ТЕРМОФОРМОВАНИЕ МАТЕРИАЛА DUPONT CORIAN®**
- Необходимые инструменты и оборудование (данные печи) стр. 108
- Подготовка печи стр. 108-109
- Плоский нагреватель стр. 109-110
- Подготовка материала стр. 110-111
- Подготовка формы стр. 111-113
- Термоформование с применением стандартной печи и системы зажимных приспособлений стр. 113-114
- Термоформование с применением плоского нагревателя и мембранного вакуумного пресса стр. 114-117
- Трехмерное термоформование стр. 117-119

§18 **УСТАНОВКА НА ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ПОВЕРХНОСТИ**
- Подготовка стен стр. 120
- Подгонка стр. 121
- Выполнение соединений стр. 121-123
- Крепление листов материала DuPont™ Corian® к поверхностям стр. 123-124
- Плинтусы стр. 124

§19 **ШЛИФОВАНИЕ И ПОЛИРОВКА**
- Необходимые инструменты и оборудование стр. 125
- Шлифование стр. 125-128

§20 **ТРАНСПОРТИРОВКА И УСТАНОВКА**
- Транспортная упаковка стр. 129
- Укладка на стеллажи для транспортировки стр. 129-130
- Установка
  - Базовые процедуры и проверки стр. 130
  - Детальные этапы выполнения стр. 131-144
- Сведения о гарантии стр. 144

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

§21 **РАБОЧИЕ ПОВЕРХНОСТИ ДЛЯ ПРЕДПРИЯТИЙ ОБЩЕСТВЕННОГО ПИТАНИЯ**

- Предотвращение трещин в местах вырезов стр. 145-148
- Предотвращение появления трещин и коробления столешницы стр. 148-149
- Предотвращение разлома стыков стр. 149-151
- Установка рамки варочной панели из нержавеющей стали стр. 151-154

§22 **РЕМОНТ ПОВЕРХНОСТЕЙ ИЗ МАТЕРИАЛА DUPONT CORIAN®**

- Мелкий ремонт стр. 155
- Высверливание и заполнение стр. 155-156
- Заделка заглушкой (Система R.P.S.) стр. 156-158
- Ремонт с помощью угловой вставки стр. 158-163
- Замена секции стр. 163-164
- Устранение дефектов в виде трещин стыков при помощи вставок стр. 164-166
- Ремонт значительных участков при помощи вставок из материала DuPont™ Corian® стр. 166-169
- Замена профильных изделий из материала DuPont™ Corian® стр. 169-170
- Устранение дефектов установленного материала DuPont™ Corian® текстурированных цветов стр. 170-175
- Установка колец конфорок из нержавеющей стали стр. 176-177

§23 **ПОДБОРКА СПЕЦИАЛЬНЫХ ВОПРОСОВ ПО ГАРАНТИИ**

- Гарантия стр. 178-180
- Специальные гарантийные положения стр. 180-184
- Гарантийные положения стр. 185-187

§24 **ТЕХНИЧЕСКИЙ ЦЕНТР МАРКЕТИНГА И РАЗРАБОТКИ** стр. 188-189

§25 **ТЕХНИЧЕСКИЕ БЮЛЛЕТЕНИ**

- Содержание
  - Обработка материала DuPont™ Corian® цветов серии "Иллюминация" стр. 190-194
  - Обработка материала DuPont™ Corian® цветов серии Stone стр. 194-200
  - Обработка материала DuPont™ Corian® цветов серии Metallix стр. 200-207
  - Инструменты Keil – Общие инструкции по установке стр. 207-209

§26 **ПЕРЕЧЕНЬ ПОСТАВЩИКОВ**

- Электроинструмент стр. 210
- Пневмоинструмент
- Полотна пил и фрезы стр. 210
- Полотна пил и фрезы с алмазным напылением стр. 210
- Усовочные станки стр. 210
- Производители фрезерных станков с ЧПУ стр. 210
- Производители пильного оборудования стр. 211
- Производители пылеуловителей стр. 211
- Поставщики абразивных материалов стр. 211

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

COR-§01-01 Инструкции по безопасности

Безопасность является одной из корпоративных ценностей DuPont.

Внимание к вопросам безопасности в компании DuPont является традицией со времен ее основания (1802), когда компания занималась производством ружейного пороха.

Именно с тех пор безопасность стала частью культуры производства DuPont.

Для обработки и установки изделий из материала DuPont™ Corian® используются самые различные инструменты.

При обработке/установке изделий из материала DuPont™ Corian® мы рекомендуем выполнять правила безопасности и применять инструкции, приведенные в данном техническом бюллетене.

В компании DuPont Surfaces убеждены в том, что: "Безопасность является ключевым элементом успеха в бизнесе".

Инструкции по безопасности

1. **В целях обеспечения безопасности необходимо ознакомиться с руководством по эксплуатации инструмента, используемого при выполнении работ.** Необходимо ознакомиться с назначением инструмента, ограничениями его использования, а также особыми опасностями, которые он может представлять.

2. **Защитные элементы должны оставаться на своих местах и поддерживаться в рабочем состоянии. Снятие защитных элементов является нарушением.**

3. **Весь инструмент должен быть заземлен.** Если инструмент имеет штепсельную вилку с тремя плоскими контактами, его следует включать в трех контактную электрическую розетку. При использовании адаптера для включения инструмента в двухполюсную розетку вилка адаптера должна быть надежно заземлена. Снятие третьего контакта не допускается.

4. **Не забывайте снимать регулировочные и гаечные ключи.** Проверка удаления регулировочных и затяжных ключей перед включением инструмента должна стать привычкой.

5. **Поддерживайте порядок на рабочем месте.** Загроможденные участки и рабочие места являются источниками несчастных случаев.

6. **Не пользуйтесь инструментом в опасных условиях.** Не допускается пользование автоматическим инструментом в местах с повышенной сыростью или влажностью, а также под дождем. Участок выполнения работ должен быть чистым, сухим, хорошо проветриваемым и иметь достаточное освещение.

7. **Не допускайте посторонних лиц.** Все посторонние лица должны находиться на безопасном расстоянии от места выполнения работ.

8. **Исключите доступ детей в мастерскую**, используя навесные замки, главные выключатели, а также уберите пусковые ключи.

9. **Избегайте излишних усилий на инструменте.** Это позволит повысить качество работы, а также ее безопасность с соблюдением нормативов, предусмотренных конструкцией инструмента.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

10. **Используйте инструменты по назначению.** Используйте инструмент и принадлежности к нему строго по назначению, не прилагая излишних усилий.

11. **Работайте в соответствующей одежде.** Не работайте в незаправленной одежде, свободных перчатках, перед работой снимите галстук, украшения, которые могут попасть в движущиеся части.
Рекомендуется обувь на нескользящей подошве. Работы выполняйте в защитном головном уборе, закрывающем длинные волосы, используйте средства защиты органов слуха/дыхания, спецобувь.

12. **Всегда пользуйтесь открытыми или сертифицированными закрытыми защитными очками.** Также используйте защитные или противопылевые маски в случае, если операции резания сопровождаются значительным образованием пыли; повседневные очки имеют линзы, защищающие только от ударного воздействия, они не являются защитными очками.

13. **Используйте средства фиксации.** По возможности, необходимо использовать зажимы или тиски для фиксации заготовки. Это значительно безопаснее, нежели держать заготовку руками, при этом освобождаются обе руки для работы инструментом.

14. **Занимайте удобное положение.** Всегда обеспечивайте надежную опору и сохранение равновесия.

15. **Обеспечьте идеальное состояние инструмента.** Для оптимальной и безопасной работы инструмент должен всегда быть заточенным и чистым. Следуйте инструкциям по смазке и смене принадлежностей.

16. **Отсоедините питание инструмента** перед проведением обслуживания и при замене принадлежностей: лезвий, насадок, резцов и пр.

17. **Используйте принадлежности, рекомендуемые изготовителем.** Рекомендуемые принадлежности см. в Руководстве по эксплуатации. Использование несоответствующих принадлежностей может представлять опасность.

18. **Не допускайте случайного пуска.** Перед включением в сеть убедитесь, что выключатель стоит в положении "Выкл."

19. **Не вставайте на инструмент.** При опрокидывании инструмента или случайном касании режущего инструмента возможны серьезные травмы.

20. **Убедитесь в отсутствии поврежденных элементов.** Перед дальнейшим пользованием инструментом необходимо внимательно осмотреть защитные элементы или детали, имеющиеся повреждения, и убедиться в работоспособности и функциональности инструмента - проверить соосность движущихся частей, убедиться в отсутствии заедания движущихся частей, отсутствии поломок деталей, крепления и иных элементов, которые могут повлиять на работу инструмента. Защитный элемент или деталь, имеющая повреждения, подлежит соответствующей замене или ремонту.

21. **Направление подачи.** Подачу заготовки на лезвие или резец необходимо производить строго против направления вращения лезвия или резца.

22. **Не допускается оставлять работающий инструмент без присмотра** - выключайте питание. Не оставлять инструмент до его полной остановки.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

23. **Наркотики, алкоголь, медицинские препараты.** Не допускается пользование инструментом, находясь под действием наркотиков, алкоголя или любых медицинских препаратов.

24. **Проверьте отключение питания от инструмента** перед установкой, присоединением и отсоединение электродвигателя.

СПЕЦИАЛЬНЫЕ РЕКОМЕНДАЦИИ ПО РАБОТЕ С МАТЕРИАЛОМ DUPONT™ CORIAN® И ПРИНАДЛЕЖНОСТЯМИ:

25. **Переноску листов материала DuPont™ Corian®** необходимо осуществлять вдвоем, используя рабочие перчатки и, при необходимости, ремни.

26. **Не штабелируйте материалы в коробках** на большую высоту, следите, чтобы штабель был устойчивым.

27. **Спирт-денатурат, адгезивы и другие токсичные и легковоспламеняющиеся материалы хранить в безопасном месте с хорошей вентиляцией.**

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

COR-§01-02 Паспорта безопасности

В Паспорте безопасности материала приводится необходимая информация для минимизации и управления рисками для людей и окружающей среды.
Ссылки на Паспорта безопасности (S.D.S.) для продуктов DuPont™ Corian® размещены на Интернет-сайте компании DuPont в разделе “MSDS”.

Паспорта безопасности содержат разделы по безопасной транспортировке, обращению и утилизации материала DuPont™ Corian®, включая сведения о действиях при авариях.

Содержание данных Паспортов безопасности должно быть доведено до сведения работников, которые должны иметь возможность найти необходимую информацию.

Дорожно-транспортное происшествие или авария на складе

DUCHEM HELP (Центры экстренной помощи при несчастных случаях и чрезвычайных ситуациях)

Центры DUCHEM HELP работают круглосуточно 7 дней в неделю, предоставляя информацию о продуктах в случаях дорожно-транспортных происшествий или аварий на складе, связанных с материалом DuPont™ Corian®. Вы всегда сможете связаться с оператором центра DUCHEM HELP по указанным телефонам на следующих языках.

Язык	Местонахождение	Код страны	Код региона	Номер телефона
Испанский	Астурия (Испания)	+34	98	512 4395
Итальянский	Chemtrec, I	+39	02 92	10 5223
Голландский	Дордрехт (Нидерланды)	+31	(0) 78	630 1899
Французский	Люксембург, Великобритания	+352	3666	6543
Английский	Chemtrec (Великобритания)	+44	(0) 845	600 6640
Немецкий	Вуппераль (Германия)	+49	(0) 202	529 6655
Шведский	SOSAB	+46	(0) 8	454 2222
Болгарский, хорватский, словацкий, словенский		+1	860	892 7691
Турецкий, греческий, португальский, арабский, румынский		+1	860	893 7692
Финский, венгерский, русский, польский, чешский, украинский		+1	860	894 7693
Датский, норвежский, шведский		+1	860	895 7694

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

Информационная ссылка центра Duchem help:
http://europe.dupont.com/SLS_Log/safety/Duchem/index.htm

Обязательно сообщите свое имя, местонахождение и телефон для обратной связи, а также информацию о несчастном случае.

Координатор переадресует вопрос специалистам сети DuPont™ Corian® и/или Европейскому медицинскому директору для получения медицинских рекомендаций.

Нечастные случаи, требующие оказания медицинской помощи

Европейский медицинский директор

При несчастных случаях, требующих медицинской помощи, вы можете связаться с Европейским медицинским директором по телефону +41 22 717 5131 (или по факсу +41 79 360 80 84).

Укажите фамилию, имя и номер телефона врачей, оказывающих помощь пострадавшему, а также информацию о несчастном случае.

Европейский медицинский директор свяжется с врачом для:

1. Получения дополнительных сведений о происшествии
2. Обсуждения оптимальных методов лечения, с учетом продукта

Содержание
В приведенном ниже перечне указаны все Паспорта безопасности, размещенные на Интернет-сайте DuPont (www.dupont.com) в разделе MSDS":

Ссылка на данные Паспортов безопасности: http://bhgds3.dupontnet.net/msds/msdsen.htm

Наименование Паспорта безопасности материала	Изготовитель
Corian® Комплект для склейки поверхности - Компонент A **Номер Паспорта безопасности:150000002819**	DUPONT SURFACES (CORIAN®)
Corian® Комплект для склейки поверхности - Компонент B **Номер Паспорта безопасности:150000002820**	DUPONT SURFACES (CORIAN®)
Corian® СИЛИКОНОВЫЙ ГЕРМЕТИК **Номер Паспорта безопасности:130000000807**	DUPONT SURFACES (CORIAN®)
Corian® Материал для создания твердых поверхностей **Номер Паспорта безопасности:130000000804**	DUPONT SURFACES (CORIAN®)

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

COR-§01-03 Пыль и пары, выделяющиеся при работе с материалом. Информация о безопасности

Пыль и пары, выделяющиеся при шлифовании, пилении и других видах механической обработки материала DuPont™ Corian®, не представляют никаких специфических рисков. Тем не менее, необходимо следить за их появлением в соответствии с обычными нормами в целях обеспечения безопасности и поддержания чистоты помещения.
Ниже приводятся некоторые рекомендации применительно к материалу DuPont™ Corian® и образованию пыли и паров при работе с ним.

1. Воздействие пыли на органы дыхания

При выполнении некоторых видов обработки материала DuPont™ Corian®, возможно образование мельчайших частиц, относящихся, скорее, к категории вредной, нежели токсичной пыли.
Допустимый уровень воздействия (PEL), установленный требованиями OSHA для вредной пыли составляет 5 мг/куб.м.(вдыхаемые фракции) или 15 мг/куб.м. (общее количество). (см. 29 CFR 1910.1000, Таблица Z3).
Для минимизации концентрации пыли в воздухе на участке выполнения работ необходимо использовать локальную вентиляцию и средства сбора пыли. В случае если имеющейся вентиляции недостаточно для поддержания уровня содержания пыли ниже установленных пределов концентрации, при выполнении работ необходимо пользоваться противопылевой маской, сертифицированной по NIOSH/MSHA*. Требованиями Американской конференции государственных инспекторов по промышленной гигиене (ACGIH) установлена ПДК для вредных частиц 10 мг/куб.м. С сентября 1987, Допустимый уровень воздействия, установленный OSHA для общего количества пыли и вдыхаемых фракций не менялся.

2. Взрывоопасность

Пыль, образующаяся при работе с материалом DuPont™ Corian® не является взрывоопасной. Результаты испытаний, проведенных Factory Mutual Research и Технологическим испытательным центром DuPont, подтвердили, что даже при самом тонком измельчении материала DuPont™ Corian® в пыль и смешивании его с воздухом возможность возникновения взрыва очень мала.
В вышеприведенном определении нет ничего удивительного, если внимательно рассмотреть состав материала DuPont™ Corian®. Материал DuPont™ Corian® является превосходным примером того, как сделать пыль материала инертной за счет добавления инертного материала, как это описано в "Справочнике по пожарной безопасности" Национальной Ассоциации пожарной безопасности (NFPA), 16- издание, пар. 1 на стр. 5-101.
В данном случае к угольной пыли, являющейся взрывоопасным материалом, добавляется инертная каменная пыль в концентрации 65%, являющейся достаточной, чтобы сделать пылевую смесь полностью инертной.
При создании материала DuPont™ Corian® используется практически такое же процентное содержание инертного материала, что и в приведенном примере.
Для оценки образца пыли DuPont™ Corian® использовалось оборудование для испытаний взрывобезопасности, разработанное Factory Mutual Research. Испытания проводились для следующих величин давления в удовлетворительных условиях распространения пыли при выполнении работ и воспламенения из расчета 0,78 унции на кубический фут материала (см. таблицу 28.7).

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

ВЕНТИЛЯЦИЯ	ИСПОЛЬЗУМОЕ ДАВЛЕНИЕ (фунтов на кв. дюйм изб.)		
	В состоянии получения	**-200 меш**	**-100 меш + 200 меш**
Без вентиляции	11.00	7.00	16.00
930 $см^3$ до 5,10 $м^3$	<1	<1	1.00
930 $см^3$ до 2,83 $м^3$	-	-	<1

Данные результаты в интерпретации специалистов Factory Mutual Research указывают на то, что взрывоопасность пыли материала DuPont™ Corian® очень невелика или практически отсутствует. Испытания взрывобезопасности в Техническом испытательном центре DuPont проводились на модифицированном испытательном аппарате Hartmann, и показали, что взвесь пыли в воздухе не является взрывоопасной. В процессе испытаний пыль просеивалась через сито 200 меш для повышение возможных взрывоопасных свойств. Испытания проводились при концентрации, варьирующей от 0,038 до 1,54 г/л. В качестве источника воспламенения использовалась непрерывная электрическая дуга 10 кВ с разрядом во взвесь пыли в воздухе.

3. Воспламеняемость пыли

Образец чистой пыли материала DuPont™ Corian® проходил два вида испытаний воспламеняемости:

- Через слой пыли пропускался разряд 10 кВ непрерывной электрической дуги. В зоне прохождения дуги наблюдалось некоторое обугливание, однако, при этом горение не распространялось от точки воспламенения и прекращалось после снятия электрической дуги.
- Слой пыли подвергался воздействию пламени пропанового факела. Во время воздействия пламени наблюдалось горение образца, которое прекращалось само по себе после прекращения воздействия источника возгорания.

4. Пары

Работа с материалом DuPont™ Corian® предусматривает выполнение таких операций, как пиление, фрезерование, шлифование и пр. для изготовления или доработки готовых изделий из материала. При выполнении данных операций происходит трение с повышением температуры режущей части инструмента до 570°F (300° C) и выше. Такая температура является достаточно высокой для выделения небольшого количества паров метилметакрилата, которые можно обнаружить по запаху при концентрации порядка одной части на миллион (1 ppm).

При этом предельно-допустимая концентрация в 100 ppm считается достаточно низкой для обеспечения отсутствия дискомфорта, связанного с раздражающим воздействием, и значительно ниже уровня, при котором возможно хроническое воздействие**.

Несмотря на возможное образование паров с такой концентрацией на режущей части инструмента, они легко удаляются при хорошей вентиляции, что обеспечивает очень низкий уровень концентрации на расстоянии всего одного-двух футов от инструмента. Поэтому участки выполнения интенсивной механической обработки следует оборудовать средствами местной вентиляции.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

Заключение

- Пыль материала DuPont™ Corian® относится к категории вредной пыли.
- Пыль не является взрывоопасной даже при распространении в воздухе в присутствии источника возгорания.
- Скопления пыли поддерживают горение, однако их горение быстро и самопроизвольно прекращается после удаления источника возгорания.

Пары метилметакрилата могут быть обнаружены по запаху при очень низких концентрациях, при этом их концентрация на поверхности режущей части инструмента может превышать предельно допустимое значение. Тем не менее, в условиях хорошей вентиляции пары быстро рассеиваются, и небольшая их концентрация сохраняется лишь на очень малом расстоянии от инструмента.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

Параметры качества продукции, описанные ниже, могут использоваться изготовителями в качестве справочной информации, обеспечивающей стабильное качество продукции марки DuPont™ Corian®.

Следует помнить, что при использовании материалов несоответствующего качества существенно увеличивается время изготовления изделий, а также возможны претензии потребителей. При работе с материалом DuPont™ Corian® очень важно проводить визуальный контроль отсутствия дефектов и соответствия цвета, что считается оптимальной методикой. Политика DuPont по замене некачественной продукции не предусматривает финансовой компенсации в случае изготовления изделий из материала несоответствующего качества без предварительного согласования с компанией DuPont.

Под материалами несоответствующего качества понимаются материалы, не соответствующие параметрам выпуска, приведенным ниже. В случае сомнений относительно качества материала следует обратиться за содействием к своему поставщику материала DuPont™ Corian®. В случае возникновения затруднений вы можете составить претензию, используя различные бланки, которые можно получить по запросу у вашего поставщика материала DuPont™ Corian®.

2.1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ЛИСТОВОГО МАТЕРИАЛА

В нижеприведенной таблице указаны различные технические требования к готовому материалу, на которые следует обращать внимание при проверке листового материала DuPont™ Corian® перед запуском его в производство.

СВОЙСТВО	ТРЕБУЕМОЕ ЗНАЧЕНИЕ	ДОПУСКИ	МЕТОДИКА КОНТРОЛЯ
Отсутствие изломов, трещин	Трещины не допускаются	Выбоины на кромках при рабочей длине ≥ номинала – 10 мм и/или рабочей ширине ≥ номинала – 3 мм	Визуальный контроль, рулетка (цена деления 1 мм)
Длина 6 мм 12 мм 19 мм	 2490 мм 3658 мм 3658 мм	 -7 + 13 мм -7 + 13 мм -7 + 13 мм	Рулетка (цена деления 1 мм)
Ширина	760 или 930 мм	± 2 мм	Рулетка (цена деления 1 мм)
Толщина 4 мм, сплошной цвет 6 мм, сплошной цвет 6 мм, цвет с узорчатой и зернистой текстурой 12 мм, все цвета 19 мм, сплошной цвет 19 мм, цвет с узорчатой и зернистой текстурой	 4,0 мм 6,3 мм 6,0 мм 12,0 мм 19,0 мм 18,7 мм	 ± 0,7 мм ± 0,7 мм ± 0,6 мм ± 0,6 мм ± 0,8 мм ± 0,8 мм	Штангенциркуль (0,1 мм)

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

Изменения толщины листа 4 мм, сплошной цвет 6 мм, все цвета 12 мм, все цвета 19 мм, все цвета	 0 мм 0 мм 0 мм 0 мм	 0,9 мм 0,9 мм 1,0 мм 1,2 мм	Штангенциркуль (0,1 мм)
Продольное коробление	0	≤ 1,19 мм / 760 мм	§ 2
Поперечное коробление	0	≤ 1,9 мм / 760 мм	§ 3
Лицевая сторона: Однородность листа по цвету/текстуре	При стыковании 2 деталей не должно наблюдаться отличий, за исключением текстурированных цветов (Venaro & Stone**) либо в направлении цвета** (Lustra)	Стык должен быть незаметным	Визуальный контроль в условиях освещения, сходных с условиями в месте выполнения работ
Лицевая сторона: потемнения	Отсутствуют	▪ Площадью ≥ 0.4 мм^2 – не допускаются на листе ▪ Площадью от ≥ 0,3 мм^2 & < 0,4 мм^2 в окружности 30 см – менее 3 на листе ▪ Площадью от ≥ 0,1 мм^2 до < 0,3 мм в окружности 7,5 см – менее 10 на листе	Таблица оценки размеров загрязнений TAPPI (используется с T213 / T437)
Лицевая сторона: светлые участки и посторонние включения*	Отсутствуют	▪ Площадью ≥ 2 мм^2 – не допускаются на листе ▪ Площадью от ≥ 0,6 мм^2 до < 2 мм^2 в окружности 30 см – не более 3 на листе ▪ Площадью от ≥ 0,3 мм^2 до < 0,6 мм^2 в окружности 15 см - менее 10 на листе	Таблица оценки размеров загрязнений TAPPI (используется с T213 / T437)
Лицевая сторона: наколы, пустоты	Отсутствуют	Пустоты ≤ 0,1 мм^2 – менее 5 на листе	Таблица оценки размеров загрязнений TAPPI (используется с T213 / T437)
Обратная сторона: наколы, пустоты	Отсутствуют	▪ Любого размера в окружности 15 см – менее 30 на листе Размером ≤ 2,5 мм² - не допускаются	Таблица оценки размеров загрязнений TAPPI (используется с T213 / T437)

* Следует помнить, что для цветов с зернистой текстурой материала DuPont™ Corian® (Sierra, Magna, Summit, Stone и т.д.) распределение частиц является частью цветового дизайна и не может считаться дефектом материала или производственным дефектом.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

2.1.1. Цвет

Существенной частью проверки листа является проверка соответствия цвета. В композиции материала DuPont™ Corian® могут наблюдаться незначительные изменения цвета для разных производственных циклов, что обусловлено сложностью смешивания природного минерального материала и искусственного акрила. Соответственно, изменение цвета является внутренним свойством материала (на одном листе и несколькими листами одного цвета).
Ниже приводятся четкие инструкции, которые необходимо соблюдать для достижения совпадения материала DuPont™ Corian® по цвету:

Шаг 1: Используйте листы с одного поддона (с одинаковым номером партии);
Шаг 2: Проверяйте код, нанесенный на каждый лист, и используйте для изготовления изделий листы с максимально близкими номерами (пример: 9063421 и 9063481);
Шаг 3: Проведите небольшую проверку, склеив вместе две мелкие детали и визуально проверив совпадение по цвету.

При отсутствии номера, нанесенного принтером, или бирки на листе из полного поддона, скорее всего, лист относится к той же самой партии, что и остальные листы на поддоне. Перед началом работы с данным листом выполните Шаг 3.
В случае если после выполнения всех трех рекомендаций выше несоответствие по цвету оказывается неудовлетворительным, необходимо связаться с вашим представителем по материалу DuPont™ Corian® до начала производства.

- **Цвета с узорчатой текстурой (линия Venaro)**

  Листы цветов линии Venaro имеют уникальную двухстороннюю текстуру из тонких прожилок с одной стороны и более выраженных – с другой.

  В зависимости от предпочтений заказчика можно использовать лицевую или оборотную сторону. Не забудьте указать на эту возможность и отразить ее письменно в процессе продажи материала. Текстура линии Venaro является произвольной, поэтому единство цвета и интенсивности прожилок для разных листов не гарантируется.
  Также, учитывая произвольный характер прожилок, маловероятно, что направление прожилок окажется непрерывным при стыковании двух листов или двух деталей из одного листа. Изменение текстуры будет проявляться на линии стыка. Об этом необходимо четко проинформировать заказчика при продаже.

  Образцы размером 100 x 100 мм являются слишком малыми для полной демонстрации текстуры в виде прожилок. Для демонстрации конечному заказчику действительного вида цветов линии Venaro рекомендуется использовать полноразмерный стенд, четко показывающий текстуру прожилок.

- **Цвета с редкими расположенными крупными вкраплениями.**

  Данные цвета отличаются крупными включениями на практически однотонном цвете (White Jasmine) или цвете с мелкими включениями (Raffia, Dove). В связи с тем , что образцы часто не могут обеспечить абсолютную уверенность в том, что особенности цвета осознанны покупателем полностью, рекомендуем использовать дополнительные консультации и и полноразмерный стенд четко показывающий текстуру.

- **Цвета линии Metallix**

  См. Главу 25 Технического бюллетеня: “DuPont™ Corian® цветовая линия Metallix”

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

- **Цвета линии Stone**

См. Главу 25 Технического бюллетеня: “Изготовление изделий из материала коллекции Stone“

Произвольные прожилки, оттенки цвета и текстура цветов Clam Shell, Sonora, Lava Rock и Aztec Gold являются их эстетическим компонентом.

Учитывая произвольный характер прожилок, маловероятно, что направление прожилок окажется непрерывным при стыковании двух листов или двух деталей из одного листа. Изменение текстуры будет проявляться на линии стыка. Об этом необходимо четко проинформировать заказчика при продаже.

Образцы размером 100 x 100 мм являются слишком малыми для полной демонстрации текстуры в виде прожилок. Для демонстрации конечному заказчику действительного вида цветов линии Stone рекомендуется использовать полноразмерный стенд, четко показывающий текстуру.

Clam Shell Sonora Lava Rock Aztec Gold

- **Серия цветов «Иллюминация»**

См. Главу 25 Технического бюллетеня: “Изготовление изделий из материалов серии «Иллюминация»

Blueberry Ice Glacier Ice Ice White Lime Ice Mint Ice Strawberry Ice

Цвета серии «Иллюминация» с крупной текстурой

Blueberry Ice Arctic Ice

- **Деликатные цвета**

На материале насыщенных темных цветов более ярко проявляются пыль, царапины и другие признаки износа, нежели на материале более светлых и менее насыщенных цветов.
Поэтому не рекомендуется использовать следующие цвета в условиях, при которых поверхность подвергается значительному воздействию и износу (напр. – рабочие поверхности кухонь):

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

Anthracite	Elderberry**	Pompeii Red**	Citrus orange
Antique Amethyst*	Grape Green*	Shale*	Deep Gray
Autumn Leaves*	Hot*	Siena Brown	Royal Red
Black Quartz	Mandarin*	Silverite	Gravel
Bluepowder*	Marine Blue*	Spring Green*	Blooming Green
Bougainvillea*	Medea	Summer Sky*	Chic Aubergine
Bronzite**	Night Sky*	Sun*	Grand Brown
Cocoa Brown	Nocturne	Sweet Violet*	Citrus Orange
Coffee Bean	Olivite*	Athena Gray	
Copperite**	Palladian Black*	Beryl Blue	

*Цвета снимаются с производства с 1 октября 2012г.
** Цвета будут исключены из новой коллекции и рекламных материалов, однако, останутся для заказа

Примечание: Ограниченная 10-летняя гарантия на материал в установленных изделиях не распространяется на царапины и следы нормального износа.

- **Рекомендации по подбору цветов материала для использования вне помещений**

Важным фактором при подборе материала для использования вне помещений является его цветостойкость. Материал DuPont™ Corian® различных цветов обладает различной цветостойкостью при наружном применении. В целях анализа воздействия погодных условий на различные цвета материала DuPont™ Corian® компания DuPont проводит серию испытаний.

Испытания на Атмосферной станции DuPont во Флориде проводились в соответствии со стандартом ASTM G7. Панели материала DuPont™ Corian® выдерживались в течение двух лет лицевой стороной в направлении юга под углом 45° от горизонтальной плоскости. В некоторых случаях предварительная оценка светостойкости проводилась по результатам ускоренных испытаниях воздействием дуги ксенонового света в соответствии со стандартом ASTM G155 и порядком испытаний во Флориде материала DuPont™ Corian® сравнимых цветов. Все испытания атмосферного воздействия проводились на образцах толщиной 12 мм.

Изменения цвета при обоих видах испытаний измерялось с помощью приборов и вычислялось в единицах ΔE (общее отклонение цвета) в соответствии со стандартом ASTM D2244. Цвета, указанные в таблице ниже, обладают хорошей цветостойкостью с изменением цвета менее 5 ΔE единиц включительно в течение 10 лет, в соответствии со стандартами ASTM, указанными выше.

В компании DuPont вы можете узнать более подробную информацию об атмосферной стойкости других цветов материала DuPont™ Corian® и получить дополнительные инструкции по выбору цветов для использования вне помещений.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ ЦВЕТА МАТЕРИАЛА ДЛЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ВНЕ ПОМЕЩЕНИЙ			
Данные цвета обладают хорошей цветостойкостью с изменением цвета менее 5 ΔE единиц включительно в течение 10 лет			
Abalone*	Clam Shell	Glacier Ice	Savannah
Antarctica	Designer White	Glacier White	Silver Gray
Aurora	Distinct Tan	Gray Fieldstone*	Strawberry Ice*
Aztec Gold**	Dove	Light Ash	Summer Sky*
Beach Glass*	Dusk	Lime Ice	Tarragon**
Beige Fieldstone	Eclipse	Linen	Tumbled Glass*
Bisque	Elegant Gray	Mint Ice	Vanilla
Bone	Ethereal Azure	Night Sky	Venaro White*
Butter Cream*	Everest	Primrose**	Whitecap
Cameo White	Festival*	Private Gray	Clay
Caribbean*	Fossil	Sahara	

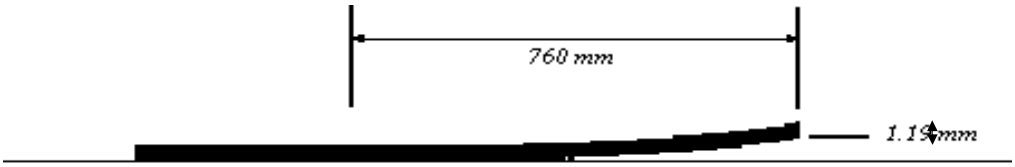
*Цвета снимаются с производства с 1 октября 2012г.

** Цвета будут исключены из новой коллекции и рекламных материалов, однако, останутся для заказа

Примечание: Ограниченная 10-летняя гарантия на материал в установленных изделиях не распространяется на использование вне помещений.

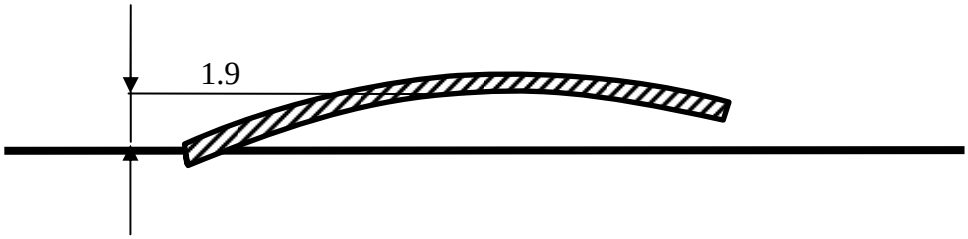
2.1.2 ПОРЯДОК ИЗМЕРЕНИЯ ПРОДОЛЬНОГО КОРОБЛЕНИЯ

Поместить лист на горизонтальную поверхность той же температуры, что и лист. Проверить соприкосновение листа с поверхностью на расстоянии 760 мм от торца листа. Измерить зазор на конце листа с помощью щупа или клина.



2.1.3. ПОРЯДОК ИЗМЕРЕНИЯ ПОПЕРЕЧНОГО КОРОБЛЕНИЯ

Поместить лист на устойчивую плоскую горизонтальную поверхность вогнутой стороной вверх. Дождаться, пока температура листа будет соответствовать температуре поверхности. Убедиться в том, что оба продольных торца листа соприкасаются с поверхностью. Измерить зазор щупом в наивысшей точке поперечных кромок.



Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

2.2. КОНТРОЛЬ ТИПОВЫХ ИЗДЕЛИЙ ИЗ КОРИАНА

В таблице ниже приводятся различные характеристики, на которые следует обращать внимание при проверке профильных изделий из материала DuPont™ Corian® производства компании DuPont.

СВОЙСТВО	ТРЕБУЕМОЕ ЗНАЧЕНИЕ	ДОПУСКИ	МЕТОДИКА КОНТРОЛЯ
Излом	Отсутствие трещин	Нет	Визуальный контроль
Внешние поверхности (внутренний профиль)	• Отсутствие волнистости, кратеров, свищей, «инея» и белых пятен • Отсутствие посторонних примесей и частиц	• Нет • Не допускаются частицы размером > 0,4 мм^2	Визуальный контроль в условиях освещения, сходных с условиями в месте выполнения работ. Таблица оценки размеров загрязнений TAPPI (используется с T213 / T437)
Диаметр сливного отверстия: мойка	90,5 мм	± 2,5 мм	Штангенциркуль (0,1 мм)
Диаметр сливного отверстия: раковина	45,5 мм	± 2,5 мм	Штангенциркуль (0,1 мм)
Внутренняя длина и ширина	См. брошюру по изделиям сложного профиля	± 0,5%	Рулетка (цена деления 1 мм)
Буртик	a. Толщина буртика (см. чертеж/модель) b. Отсутствие выбоин на внутренней кромке c. Внутренняя кромка должна быть заостренной d. Ширина буртика e. Верхняя поверхность буртика должна быть плоской	a. ± 1,5 мм b. Нет c. Радиус < 0,2 мм d. Однородная ширина в пределах 2,5 мм e. В пределах ± 0,8 мм	a. Штангенциркуль (0,1 мм) b. Визуальный контроль c. Визуальный контроль d. Рулетка (цена деления 1 мм) e. Клин (0,1 мм). Верхняя сторона профиля должна располагаться на плоской поверхности
Детали перелива, поставляемые вместе с типовым изделием **a. Раковины** **b. Мойки**	a. Приклеиваемые детали перелива. В упаковке: переливная трубка, соединительный гофр и прокладка b. В упаковке: перелив и колено 90º	a. Переливная трубка отрезается в размер b. Переливное колено отрезается в размер. Перелив крепится на изделии при помощи клея-герметика	Визуальный контроль

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

2.2.1. Цвет

См. комментарии п. **2.1.** ***Технические характеристики листового материала – 1. Цвет.***
Листы и типовые изделия из листов одинакового цвета могут не совпадать по цвету.

2.2.2. Сливное отверстие

Размер сливного отверстия подбирается в соответствии с требованиями стандартов EN 274 для арматуры.

2.3. Техническое описание ДВУХКОМПОНЕНТНОГО КЛЕЯ

В таблице ниже приводятся различные характеристики, на которые следует обращать внимание при проверке любых клеев для работы с материалами DuPont™ Corian®.

СВОЙСТВО	ТРЕБУЕМОЕ ЗНАЧЕНИЕ	ДОПУСКИ	МЕТОДИКА КОНТРОЛЯ
Срок годности: Картриджи с двухкомпонентным клеем Емкости с двухкомпонентным клеем Силиконовый герметик	24 месяца с даты изготовления, при условии хранения в темном сухом помещении при температуре 12-15 °C	Нет	Проверить срок годности
Герметичность картриджей	Отсутствие течи	Нет	Визуальный контроль отсутствия течи на упаковке
Время высыхания двухкомпонентного клея	Полное высыхание в течение 45 минут после приготовления при температуре 20°C	± 10 минут (в зависимости от температуры и влажности)	Твердость: отпечаток ногтя
Однородность при смешивании: Неподвижные наконечники - миксеры для картриджей	Отсутствие различий цвета/твердости по всей длине валика		Цвет: визуальный контроль пробного валика; твердость: по отпечатку ногтя

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

3.1. Обращение

3.1.1. Обращение с листом

Лучше всего выгрузку листа с транспортного средства производить вилочным погрузчиком или подъемным приспособлением с гарантированной грузоподъемностью 500 кг.

Размеры поддонов с материалом DuPont™ Corian® составляют 12 мм x 760 мм x 3680 мм, вес ± 500 кг.

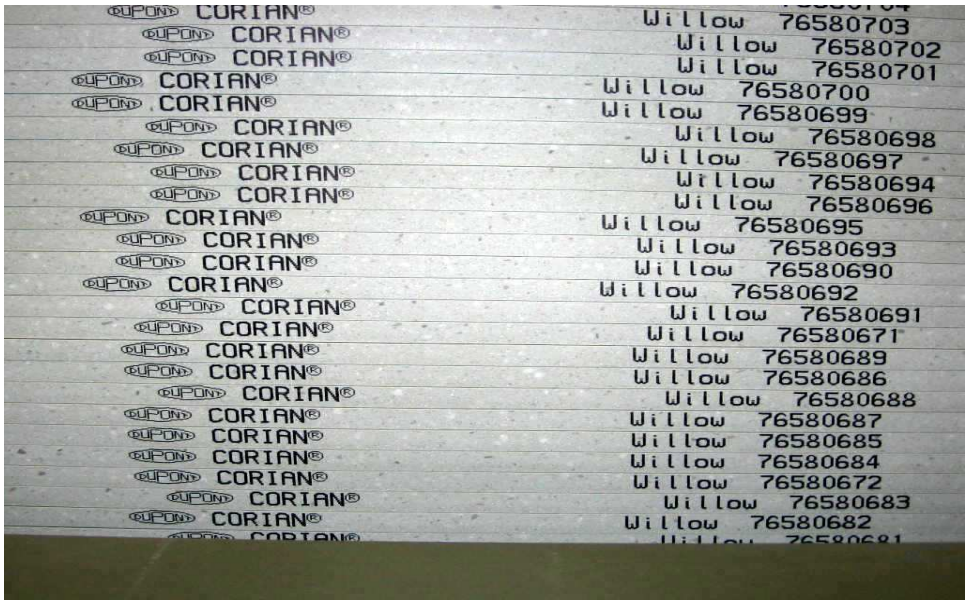
При отсутствии вилочного погрузчика необходимо вскрыть поддон в кузове транспортного средства сверху и выгружать листы по одному вручную, берясь за края. Всегда используйте перчатки для строительных работ.

Учитывая вес (порядка 60 кг каждый) и наличие острых кромок на листах материала DuPont™ Corian® , работы необходимо производить в спецобуви и защитных перчатках.

Переноску отдельных листов необходимо осуществлять вдвоем за края вертикально, при этом одна рука располагается снизу для поддержки, а вторая - сверху, для контроля положения листа.
Хорошим приспособлением для переноски листов материала DuPont™ Corian® являются ремни.

Пояснения к кодировке листов:

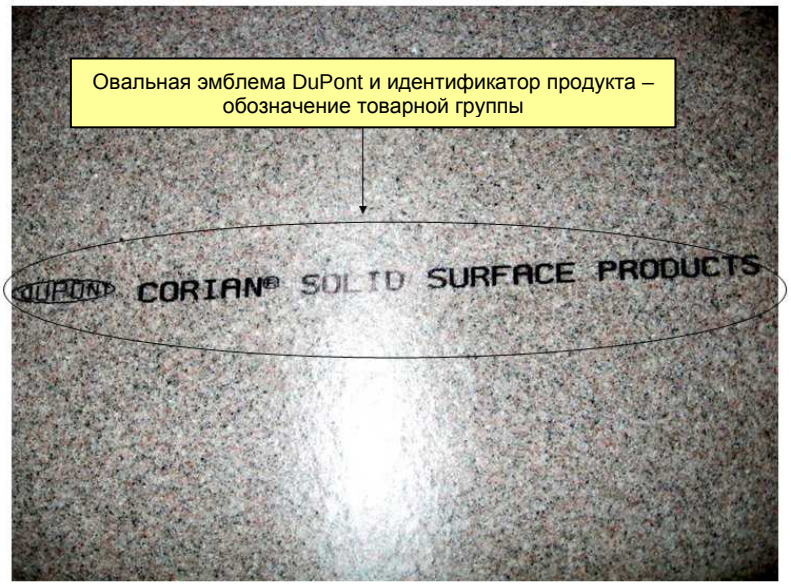
- Фото этикетки вдоль кромки листа.

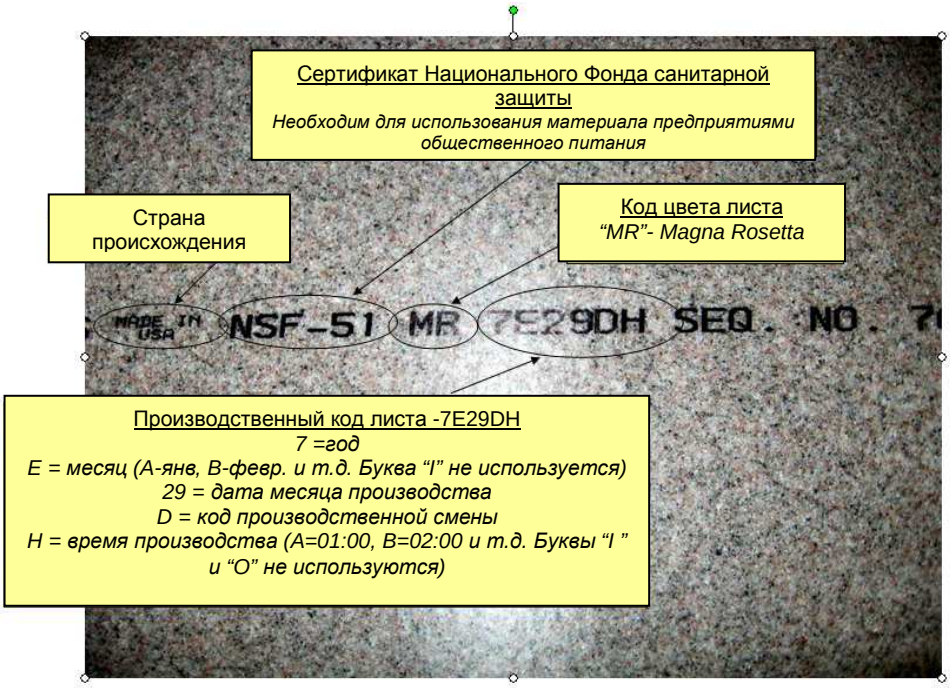


Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

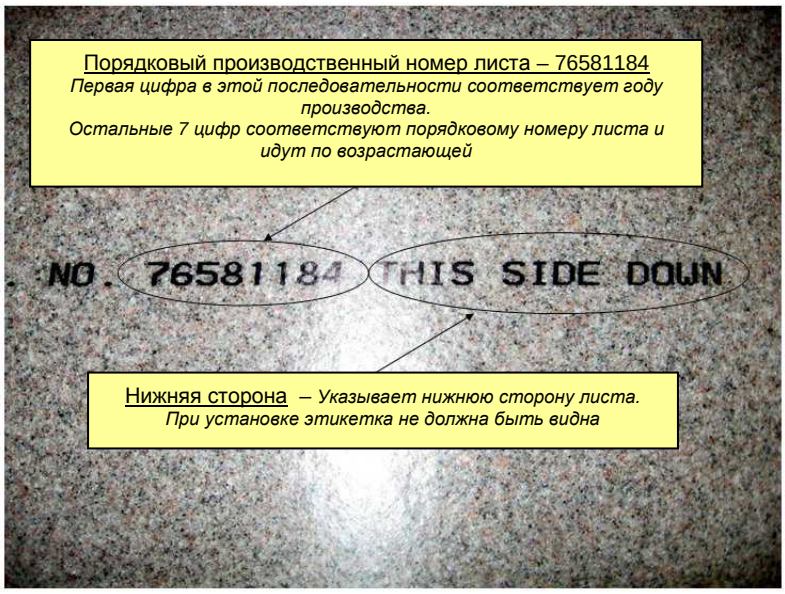
- Фото этикетки на обратной стороне листа

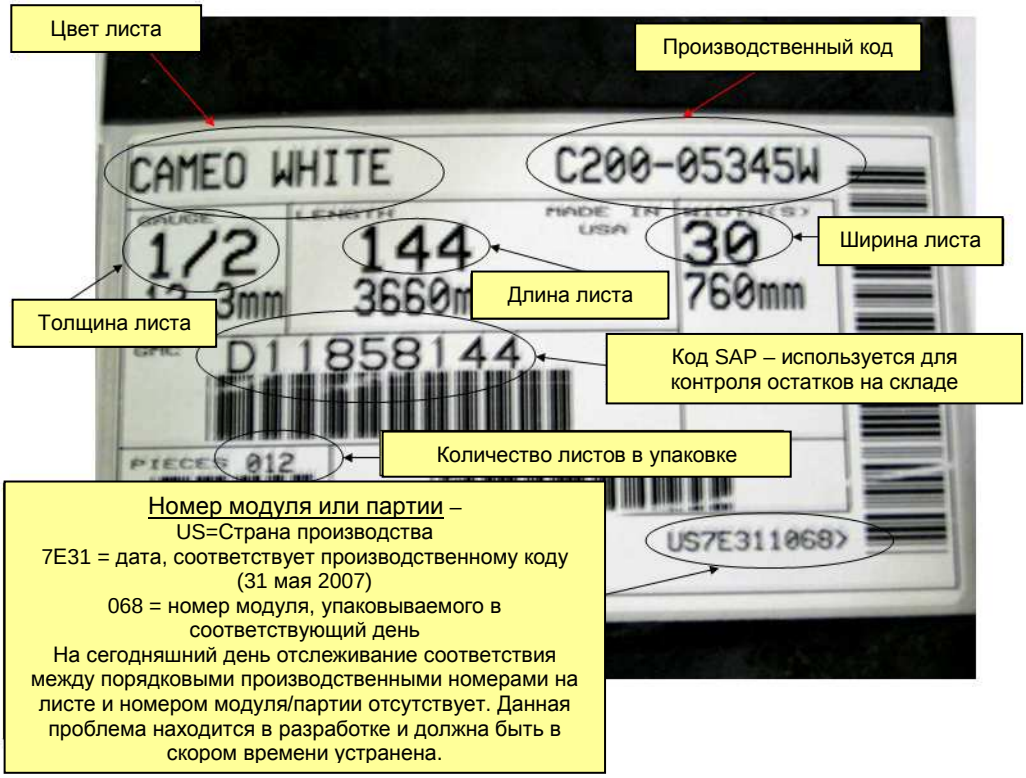
  DuPont™ Corian® Solid Surface Products Made in USA NSF-51 MR 7E29DH Seq. No. 76581184 Низ/This Side Down





Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.





Полезные советы:

Не пытайтесь выгружать и переносить листы материала DuPont™ Corian® в одиночку.
Не переносите листы горизонтально или на весу. Производите выгрузку в перчатках.
Материал является хрупким и тяжелым, поэтому требует осторожного обращения для обеспечения его сохранности вплоть до обработки.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

3.1.2. *Обращение с готовыми изделиями*

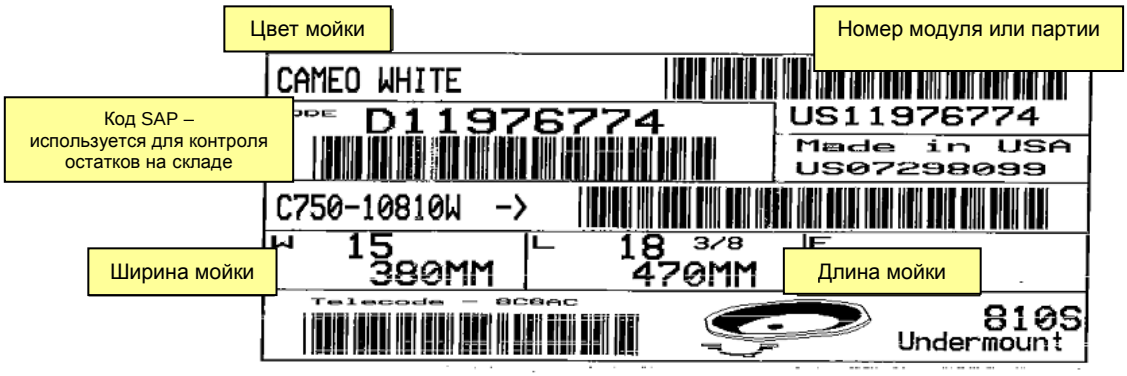
Готовые изделия необходимо переносить, используя прорези в упаковке, в соответствии с инструкциями по переноске (напр. “Хрупкое”, “Верх”).

Несмотря на то, что картонная упаковка изготавливается с учетом обеспечения максимальной безопасности транспортировки, во всех случаях необходимо соблюдать порядок обращения, предусмотренный для хрупких грузов.

Полезные советы:

Не бросать и не тащить упаковки с готовыми изделиями. Избегать возможных ударов. Не помещать тяжелый груз поверх упаковки с готовым изделием.

Пояснения к кодировке готовых изделий:



3.1.3. *Обращение с принадлежностями*

Для общих принадлежностей не предусмотрено никаких специальных инструкций по обращению, однако двухкомпонентный клей для материала DuPont™ Corian® требует особого обращения.

Избегать попадания двухкомпонентного клея DuPont™ Corian® в глаза. В противном случае необходимо немедленно промыть глаза большим количеством воды и обратиться за медицинской помощью.

При вдыхании паров двухкомпонентного клея DuPont™ Corian® необходимо вывести пострадавшего на свежий воздух.

При проглатывании двухкомпонентного клея DuPont™ Corian® необходимо вызвать рвоту и незамедлительно вызвать врача.

Полезные советы:

Не подвергать принадлежности, такие как двухкомпонентный клей DuPont™ Corian® , воздействию повышенных и пониженных температур в течение продолжительного времени.
Во всех случаях необходимо обеспечить защиту глаз от попадания обоих компонентов двухкомпонентного клея DuPont™ Corian®.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

3.2. Хранение

3.2.1. Хранение листового материала

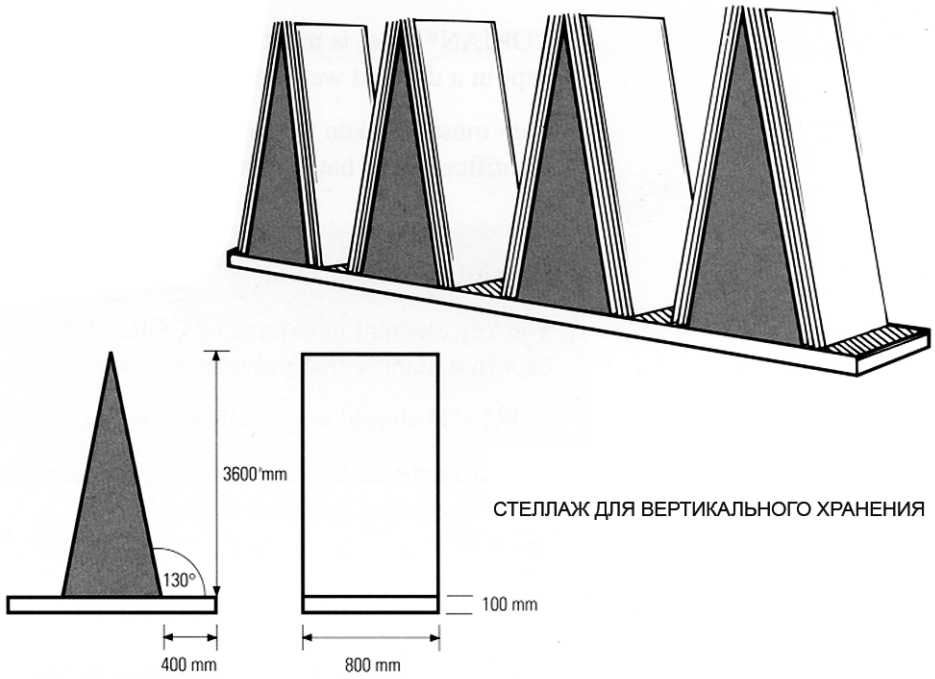
Хранить листы необходимо в ровном положении, исключающем коробление. Необходимо отсортировать листы материала DuPont™ Corian® производства Японии (напр. JP8E19G327), поскольку их оттенок отличается от листов материала производства США (напр. US9J302036). Это очень важно, поскольку это влияет на производство изделий и соответствие по цвету. См. также п.3.1.1.

Добиться этого можно двумя способами:

a) Располагать листы для хранения на ребре в положении максимально приближенному к вертикальному

Основание листа должно полностью опираться на пол, или устойчивую опору.

Листы должны опираться на кронштейны, закрепленные на стене. Данные кронштейны должны быть рассчитаны на стопу из не более чем восьми листов толщиной 12 мм на один стеллаж, как показано ниже:

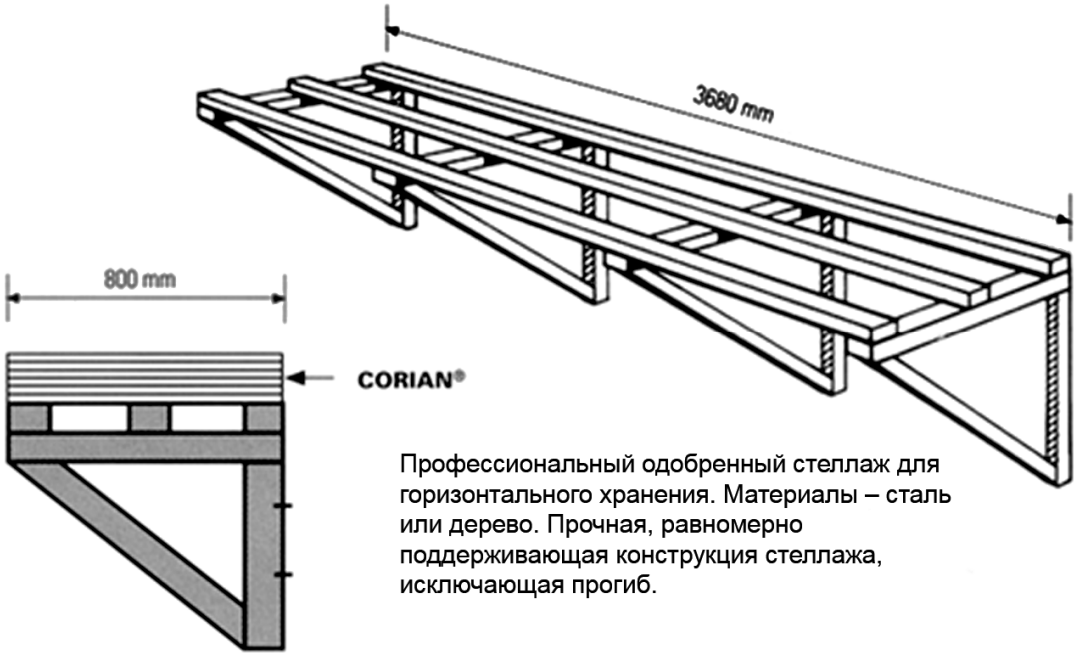


СТЕЛЛАЖ ДЛЯ ВЕРТИКАЛЬНОГО ХРАНЕНИЯ

b) Листы материала DuPont™ Corian® также можно складировать горизонтально, либо на длинном ребре

Опора листов должна обеспечивать их ровное положение, исключающее коробление. Для этого необходимо использовать нижнюю опору по всей поверхности, либо стеллажные прокладки, приблизительно, через каждые 600мм, как показано ниже. Пол склада при этом должен быть ровным.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.



Профессиональный одобренный стеллаж для горизонтального хранения. Материалы – сталь или дерево. Прочная, равномерно поддерживающая конструкция стеллажа, исключающая прогиб.

Поддоны, на которых поставляется материал DuPont™ Corian®, могут служить такой опорой, при условии, что они находятся в хорошем состоянии и все блоки располагаются на своих местах.
Оптимальная температура хранения листов DuPont™ Corian® составляет от 15 до 23° С, при этом помещение для хранения должно быть сухим и хорошо проветриваемым.
Не рекомендуется хранить на стеллаже более чем 12 листов в одной стопе в течение продолжительного периода времени. Поскольку вес одного стандартного листа составляет примерно 60 кг, при расположении более чем 12 листов в одну стопу, на нижние листы действует излишнее давление, которое со временем может вызвать избыточное коробление, в особенности на границах материала вблизи кромок.

Организация хранения листов материала DuPont™ Corian® должна обеспечивать легкую идентификацию номера партии и цвета листа.

Полезные советы:
При хранении материала DuPont™ Corian® очень важно располагать листы так, чтобы исключить их коробление.

При хранении материала DuPont™ Corian® не допускать их намокания.

Также как и при хранении, очень важно обеспечить легкий доступ для погрузки и выгрузки, позволяющий легко идентифицировать партии листов.

3.2.2. ХРАНЕНИЕ ГОТОВЫХ ИЗДЕЛИЙ

Готовые изделия необходимо хранить так, чтобы обеспечить быстрый доступ и идентификацию содержимого упаковки. Не помещать тяжелые изделия поверх упаковки с готовым изделием. В целях безопасности не штабелировать более шести коробок в высоту.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

Ни при каких условиях не допускается хранение упаковок материала DuPont™ Corian® вне помещений.

Полезные советы:

Не допускать нагревания упаковок, а также воздействия на них сырости и влаги.
Готовые изделия следует хранить на участке, где отсутствует интенсивное движение и активное выполнение работ, во избежание возможных повреждений.
Несмотря на высокое качество упаковки готовых изделий DuPont™ Corian® , они являются наиболее хрупкими среди всего материала DuPont™ Corian®. При обращении и хранении следует проявлять большую осторожность и внимательность.

3.2.3. ХРАНЕНИЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТЕЙ

Хранение принадлежностей DuPont™ Corian® не требуют особого внимания или предосторожности, за исключением двухкомпонентного клея DuPont™ Corian® и других клеящих материалов DuPont.

Двухкомпонентный клей DuPont™ Corian® и другие клеящие материалы DuPont необходимо хранить в горизонтальном положении, в **прохладном (**с постоянной температурой в пределах **12° - 16 °** C), **темном и хорошо проветриваемом месте.**

В процессе хранения и транспортировки к месту выполнения работ картриджи должны быть защищены от воздействия солнечных лучей и нагревания. При отрицательных температурах клей необходимо перевозить в кабине автомобиля или в термоконтейнерах. Для охлажденных картриджей следует дождаться их нагрева до окружающей температуры перед применением.

При хранении двухкомпонентного клея в условиях, обеспечивающих термоизоляцию, например - в контейнере из пенополистирола, существенно повышается срок хранения продукта.

Срок хранения всех клеящих материалов DuPont™ Corian® составляет два года.

См. следующие инструкции, относящиеся к сроку годности всех клеящих материалов:

a) Двухкомпонентный клей DuPont™ Corian® (картриджи 50 мл)

Гарантийный срок хранения двухкомпонентного клея DuPont™ Corian® составляет **два года** при соблюдении условий хранения, указанных выше.

Дата истечения срока годности указана на этикетке, как показано ниже:

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

b) Двухкомпонентный клей в большой фасовке (картриджи 470 мл)

Гарантийный срок хранения двухкомпонентного клея в большой фасовке составляет **два года** при соблюдении условий хранения, указанных выше.
См. дату конечного срока использования, нанесенную в виде кода на всех картриджах, как показано выше (см. раздел "Двухкомпонентный клей DuPont™ Corian® .

Полезные советы:

Возможные колебания температуры в условиях стандартного цеха (0-45°C) могут отрицательно сказаться на свойствах двухкомпонентного клея. Во избежание этого следует принять меры предосторожности, рекомендуемые в данном разделе.

Хранить клеящие материалы следует таким образом, чтобы обеспечить быструю идентификацию срока хранения для расходования материалов в порядке их поступления. Двухкомпонентный клей DuPont™ Corian® и другие клеящие материалы DuPont обладают коррозионным действием и являются легковоспламеняющимися. Материалы всегда требуют осторожного обращения!

Не допускать воздействия на клеящие материалы DuPont™ Corian® чрезмерно низких и высоких температур.

Несмотря на то, что колебания температуры не влекут за собой непосредственной утраты потребительских свойств двухкомпонентного клея, при хранении они могут привести к снижению срока годности. Колебания температуры должны быть, по возможности, минимальны.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

4.1. Ручные фрезеры

Строгих рекомендаций по выбору марок фрезеров для обработки материала DuPont™ Corian® нет.

Тем не менее, для обычной обработки достаточным оснащением будет являться следующий электроинструмент:

- Фрезер 500 Вт
- Фрезер 900 Вт
- Фрезер 1400 Вт
- Фрезер 2200 Вт
- Фрезерная машина с ЧПУ

Рекомендации по подбору мощности для выполнения обычных операций см. в таблице ниже:

	МИНИМАЛЬНАЯ МОЩНОСТЬ ИНСТРУМЕНТА:
Универсальные операции: напр. подрезка кромок и стыков, вырезы	1400Вт
Тяжелый режим обработки: напр. - массивные вырезы, полукруглые вырезы типа "банджо", выемки	2200 Вт
Мелкие операции: напр. - обработка кромок скругления малым радиусом снятие фасок	900 Вт 500 Вт
Получение сложного рисунка	Фрезерная машина с ЧПУ

Примечание: Выходная мощность фрезерной машины зависит от марки изготовителя.

Полезные советы:

Основным элементом при выборе наиболее подходящей фрезерной машины для выполнения различных операций является качество реза, а также стойкость к общему износу ценного оборудования.

Материал DuPont™ Corian® производится на основе природных компонентов и акриловой смолы, что приводит к большим нагрузкам на режущие части и двигателя при обработке. Рекомендации, приведенные ниже, основаны на принципе максимального объема технического обслуживания фрезерных машин при повседневной эксплуатации.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

4.2. ФРЕЗЫ

Рабочая часть фрезы должна быть выполнена из карбида вольфрама. Для выполнения некоторых операций с применением фрезерных машин с ЧПУ могут использоваться фрезы с поликристиллалическими алмазными вставками.

Для выполнения обычной обработки необходимо иметь:

- Однозаходную фрезу на 10 мм с рабочей частью из карбида вольфрама, с хвостовиком на 12 мм (Великобритания -12,7 мм)
- Двухзаходную фрезу на 10 мм с рабочей частью из карбида вольфрама, с хвостовиком на 12 мм (Великобритания -12,7 мм)
- Декоративные фрезы с рабочей частью из карбида вольфрама
- Хвостовик фрезы 12 мм (Великобритания - 12,7 мм) с шариковым подшипником (профильная фреза).

Точные рекомендации по использованию фрез см. в таблице ниже:

ОПЕРАЦИЯ:	ИНСТРУМЕНТ/ФРЕЗА
Универсальные операции: напр. подрезка кромок и стыков, вырезы	**Двухзаходная фреза на 10 мм, с рабочей частью из карбида вольфрама, с хвостовиком на 12 мм (Великобритания -12,7 мм)**
Тяжелый режим обработки: напр. - массивные вырезы, полукруглые вырезы типа "банджо", выемки	Однозаходная фреза на 10 мм с рабочей частью из карбида вольфрама, с хвостовиком на 12 мм (Великобритания - 12,7 мм)
Мелкие операции: напр. - обработка кромок	Декоративная фреза с рабочей частью из карбида вольфрама

*12 мм (Великобритания - 12,7мм)

Полезные советы:
Используйте только высококачественные вольфрамовые фрезы.

Они должны быть заточенными, содержаться в чистоте и быть защищенными от повреждений при хранении. Регулярно проверяйте отсутствие ослабления или люфта. Выполняйте смазку подшипников регулярно.

4.3. ПИЛЫ И ПОЛОТНА

Для разрезания и раскроя материала DuPont™ Corian® могут использоваться циркулярные пилы любого типа. К наиболее распространенным моделям относятся:

- Стационарные пилорамы с передвижным столом
- Вертикальные раскроечные станки
- Погружные пилы с возможностью резки под углом 45°
- Переносные циркулярные пилы повышенной мощности
- Радиально-консольные пилы
- Пильные станки с прижимной балкой

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

Вне зависимости от типа дисковой пилы, все пилы должны быть:

- Повышенной мощности;
- Оснащаться полотном с зубьями различной высоты ("triple chip"), которое должно использоваться только для резки материала DuPont™ Corian®;
- Оснащаться полотном с наклонными зубьями с наклоном от -5 до +10 градусов, с маркировкой "для резки твердых пластмасс";
- Полотно должно быть малошумящим, иметь небольшие впадины между зубьями, латунные заглушки и утяжеление;
- Полотно должно соответствовать локальным требованиям безопасности.

Необходимо регулярно производить заточку зубьев абразивным кругом зернистостью 400 - 600. Полотно должно иметь 6 зубьев на каждые 25 мм образующих диаметра.

В таблице ниже приводятся рекомендации по оптимальному подбору полотен для сухой резки материала DuPont™ Corian®.

ПОЛОТНО ДИАМ. **мм**	ШИРИНА ПРОПИЛА **мм**	ТОЛЩИНА ДИСКА **мм**	ЦЕНТРАЛЬНОЕ ОТВЕРСТИЕ **мм**	КОЛИЧЕСТВО ЗУБЬЕВ	ШАГ **мм**
200	2.8	2.2	30	64	9.8
250	3.2	2.6	30	80	9.8
300	3.2	2.6	30	96	9.8
350	3.6	3.0	30	108	10.2
400	4.4	3.6	30	120	10.5
450	4.4	3.6	30	144	9.8
500	4.4	3.6	30	160	9.8

Использование следующих видов инструмента не допускается для резки материала DuPont™ Corian® ни при каких условиях:

ЛОБЗИК

ПРОДОЛЬНЫЕ ИЛИ КОМБИНИРОВАННЫЕ ПИЛЫ

СВЕРЛО

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

4.4. ШЛИФОВАНИЕ И ПОЛИРОВКА

Для выполнения обычной обработки необходимо иметь:

- Плоскошлифовальную машину
- Ручную шлифовальную машину
- Эксцентриковую шлифовальную машину
- Стационарный ленточный шлифовальный станок
- Переносную ленточную шлифовальную машину
- Шлифовальную машину с широкой лентой

Для быстрой обработки рекомендуется открытая шлифовальная лента с абразивом карбида кремния, зернистостью 100, 140, 220 и 360. Данная рекомендация относится к обработке материала светлых сплошных цветов. Для обработки материала темных и блестящих цветов необходимо использовать абразив меньшей зернистости - от 400 до 1000.

Для более высокой степени полировки используется абразивная лента для влажной и сухой полировки зернистостью от 400 до 1200.

Как вариант, для окончательной обработки используются суперфинишные абразивы на пленочной основе, т.е. 100, 60 и 30 с последующей обработкой шлифовальными листами Scotch-Brite™* бордового или серого цвета.

Более подробно о шлифовании см. в Разделе 19.

* Scotch-Brite™ является зарегистрированным товарным знаком 3M.

Полезные советы:

Во многих цехах массового производства используются пневматические шлифовальные машины, являющиеся более долговечными.

Используйте оборудование, запчасти и обслуживание которого легко доступны, поскольку при обработке материала DuPont™ Corian(R) шлифовальные машины подвергаются значительной нагрузке.

Регулярно выполняйте продувку инструмента для удаления мелких частиц пыли.

4.5. УГОЛЬНИКИ И РЕЙСШИНЫ

Угольники являются основным инструментом при подготовке кромок к стыкованию. Вы можете приобрести готовый угольник, либо изготовить его самостоятельно.

4.6. ЗАЖИМНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ

При обработке материала DuPont™ Corian® могут использоваться несколько типов зажимных приспособлений.
Рекомендуется использовать:

- Пружинные зажимы
- Струбцины
- Поперечные зажимы
- Вакуумные прижимы

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

В таблице ниже приводятся рекомендуемые типы зажимных приспособлений для выполнения различных операций.

ОПЕРАЦИЯ:	ТИП ПРИСПОСОБЛЕНИЯ
Установка деталей изгибов	**Пружинные или поперечные зажимы**
Фиксация шаблонов или угольников по месту	Струбцины или поперечные зажимы
Фиксация листов при стыковании	Поперечные зажимы, вакуумные прижимы

Полезные советы:

Зажимы должны быть чистыми и находиться в легко доступном месте в мастерской.

4.7. ДРУГИЕ ВИДЫ СТАЦИОНАРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ, ОБЕСПЕЧИВАЮЩЕГО ВЫСОКУЮ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ

- Усовочный станок
- Шпиндельный калевочный станок
- Станки с ЧПУ

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

5.1. ПРОВЕРКА МЕСТА УСТАНОВКИ

Проверка места установки необходима для подтверждения всех необходимых условий установки изделий из материала DuPont™ Corian®.

ЭТАПЫ ВЫПОЛНЕНИЯ

1. Следующие условия влияют на выполнение работ по установке изделий из материала DuPont™ Corian®:

- Доступ к месту установки
- Состояние стен
- Расположение электропроводки и сантехники
- Высота оконных и дверных проемов и потолков
- Любая другая информация, которую необходимо принять во внимание при изготовлении и установке столешницы.

2. При проверке места установки следует обратить внимание:

- на общую планировку, т.е. прилегающие помещения, мебель и т.д.
- на указания домовладельца и соответственно на установку о необходимых мерах предосторожности в отношении запыленности, шума и т.д.

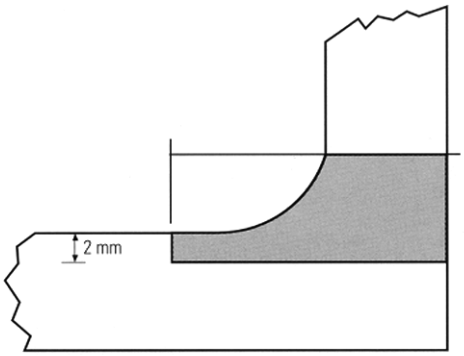
Полезные советы:

Наличие необходимых сведений о месте установки позволит избежать следующих основных проблем при выполнении работ:

- поставка столешниц, размер которых слишком велик для простоты доступа;
- расположение и состояние сантехнического оборудования и коммуникаций, несоответствие высоты порогов и окон, каналов вентиляции и состояния стен;
- нарушение сроков, невозможность выполнения работ по времени;
- недовольство заказчика из-за чрезмерного шума и пыли.

5.2. ШАБЛОНЫ

Шаблоны следует изготавливать для всех изделий с применением материала DuPont™ Corian®, предполагающих наличие **встроенных фартуков моек**.



Метод вставки в столешницу

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

Для других изделий из материала DuPont™ Corian® изготовление шаблонов не является обязательным, но, тем не менее, рекомендуемым.

При использовании шаблона становится понятной возможность установки рабочей поверхности целиком, либо необходимость ее сборки из более мелких деталей.
Шаблон должен точно соответствовать форме предполагаемой рабочей поверхности.

В настоящее время становится возможным использование электронных систем моделирования. Дополнительную информацию вы можете найти в Интернете.

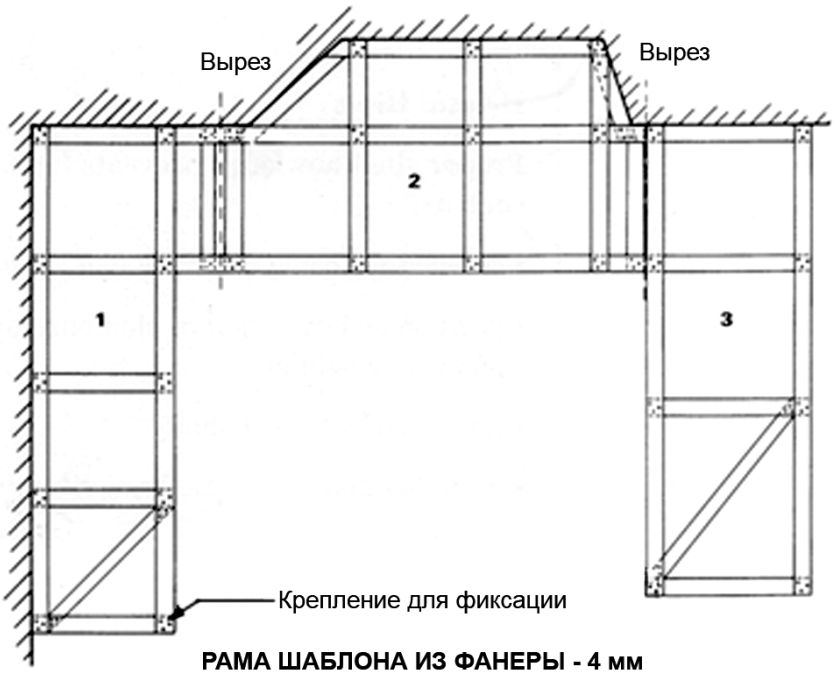
ЭТАПЫ ВЫПОЛНЕНИЯ

1. Шаблоны могут быть изготовлены из следующих материалов:

- Листы фанеры с возможность неоднократного использования (100 мм x 6 мм)
- ДВП, 3 мм
- Листы плотного картона
- Листы ДВП/фанеры различной толщины
- Наиболее эффективными для изготовления шаблонов являются материалы многократного применения, например - рейки и поперечины.
- Также для имитации рабочих поверхностей используются листы тонкого картона.

2. На шаблон необходимо нанести разметку, например - точки крепления, места прохождения труб, каналы проводов и любую другую информацию, которая обеспечит точность изготовления.

На рисунке ниже показана правильно собранная рама шаблона из 4-мм фанеры:



РАМА ШАБЛОНА ИЗ ФАНЕРЫ - 4 мм

Примечание: поперечина устанавливается в место предполагаемого соединения

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

Полезные советы:

- Следует изготовить угловые накладки во избежание перекоса рамы при ударах.
- Проверьте, чтобы шаблон в точности повторял конфигурацию помещения, соответствуя в ровных участках и по контуру стен и углов.

5.3. Электронные шаблоны

На рынке предлагается ряд высококачественных систем электронного моделирования. Каждая из них имеет свои особенности и преимущества, отличающие ее от остальных систем. Перед приобретением необходимо провести тщательный анализ соответствия выбранной системы вашим методам работы (Дополнительную информацию см. на Интернет-сайте).

Примечание: Мы предлагаем: www.prodim.nl

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

6.1. АНАЛИЗ ЧЕРТЕЖЕЙ

При анализе чертежей для любой установки изделий из материала DuPont™ Corian® преследуется две задачи:

1. Выбор места расположения стыков происходит таким образом, при котором использование листа материала DuPont™ Corian® и вспомогательных материалов будет минимальным.
2. Места расположения швов выбираются исходя из условий, позволяющих максимально эффективно использовать свойства материала.

Необходимо внимательно проанализировать чертежи и рассмотреть несколько вариантов проектирования, изготовления и установки изделий, обеспечивая наилучшее соответствие чертежам, с учетом двух задач, описанных выше.

Качество оценки непосредственно определяет цену для потребителя и конкурентоспособность на рынке.

Кроме того, важным является техническое проектирование, необходимое для выполнения стандартов изготовления, поскольку оно обеспечивает оптимальное соотношение материальных и трудовых затрат.

6.2. ВЫБОР МЕСТА РАСПОЛОЖЕНИЯ СТЫКОВ

Все соединения выполняются встык, т.е. места стыков должны располагаться перпендикулярно, либо параллельно длине листа. Все стыки на рабочей поверхности должны быть усиленными (полоса материала шириной 50-100мм подклеенная снизу по всему шву).

При выборе оптимального места расположения стыков, необходимо следовать этапам выполнения работ, описанным ниже.

ЭТАПЫ ВЫПОЛНЕНИЯ

1. Обратите внимание на расположение варочной панели и/или приборов, являющихся источником тепла

По возможности (т.е. если позволяет конструкция и данное решение является экономичным), следует располагать стыки параллельно лицевой кромки варочной панели или прибора.

Все усилительные накладки материала DuPont™ Corian® должны располагаться в местах установки бытовой техники, являющейся источником тепла.

Примечание: В случае если параллельное расположение невозможно, необходимо расположить стык в наиболее удобном положении и использовать усилительную накладку.

2. Рекомендации для посудомоечной машины

Не допускается расположение стыков над посудомоечной машиной.

Примечание: При встраивании любой посудомоечной машины необходимо всегда использовать пароизоляционный материал, помещаемый между посудомоечной машиной и рабочей поверхностью из материала DuPont™ Corian®.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

3. Рекомендации для внутренних углов

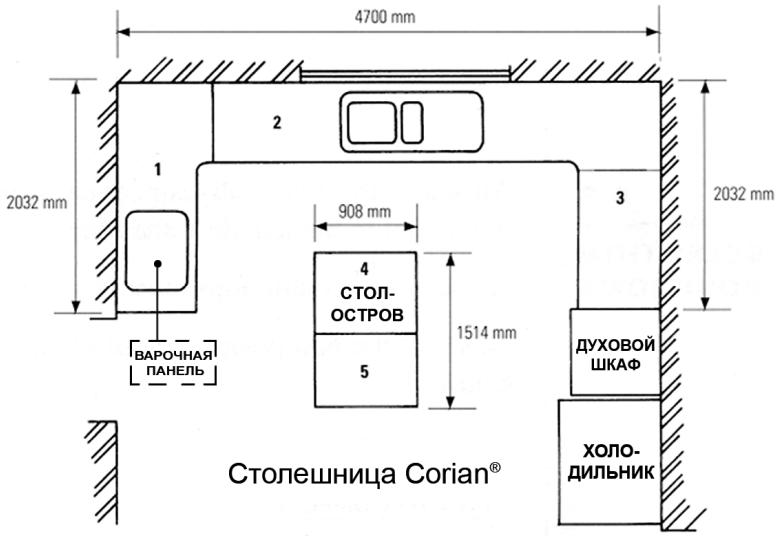
По возможности (т.е. если позволяет конструкция и данное решение является экономичным), допускается располагать усиленные стыки на расстоянии не менее 35 мм от внутреннего угла.

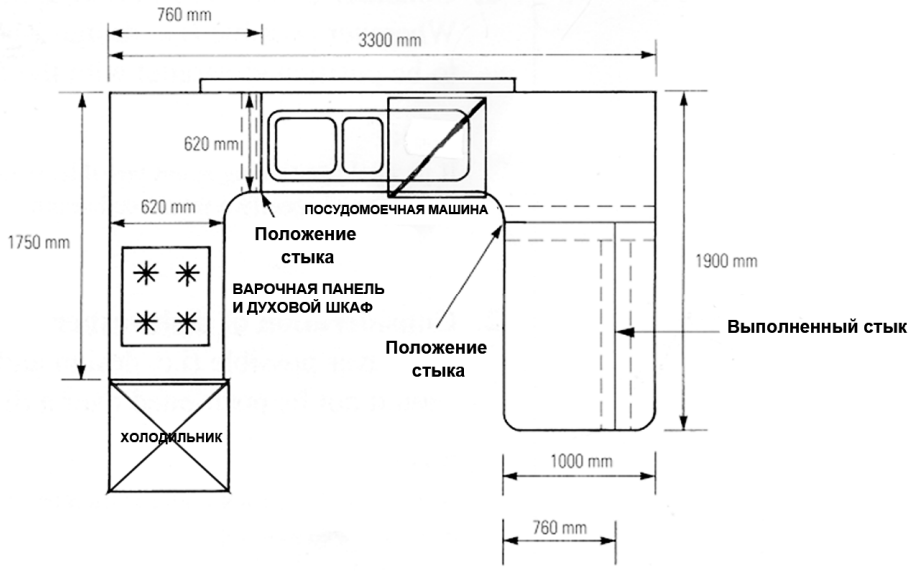
4. Рекомендации по выполнению стыков на месте установки и размерам транспортируемых деталей

Следует внимательно учитывать размер и вес транспортируемых деталей, а также их влияние на появление нежелательных стыков на месте установки.

Для обеспечения идеального соотношения в решении данных вопросов следует использовать информацию, полученную при анализе места установки.

5. В качестве примера оптимизации планирования расположения стыков можно рассмотреть нижеприведенные схемы.





Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

Полезные советы:

Двухкомпонентный клей DuPont™ Corian® позволяет выполнить незаметное соединение двух листов; стык имеет несколько меньшую прочность, по сравнению с остальной частью листа.

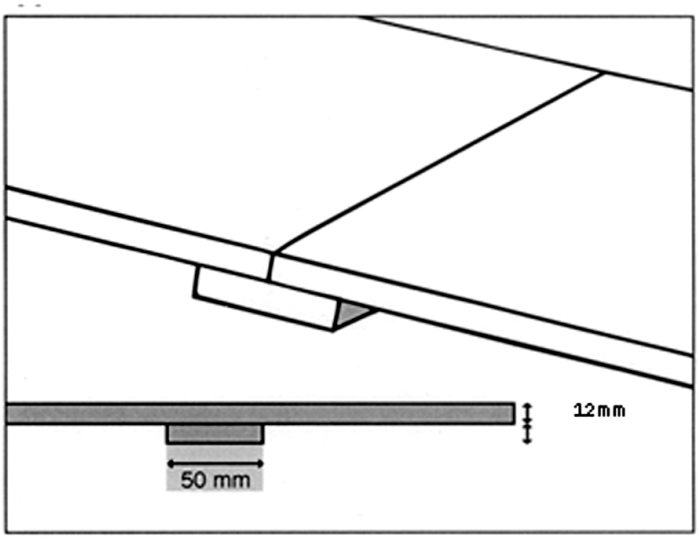
Соответственно, стыки необходимо усиливать и, по возможности, не располагать их на участках высоких нагрузок, например - на внутренних углах, а также на участках, подверженных интенсивному нагреву.

По возможности, количество стыков, выполняемых в месте установки, должно быть минимальным, и располагаться они должны в местах, позволяющих максимально использовать усилие зажимных приспособлений, а также находящихся на удалении от источников тепла.

При выполнении усиленного стыка необходимо сделать выборку в несущей раме для расположения усилительной накладки с учетом ее толщины.

6.3. Усиленные стыки

Для обеспечения максимальной прочности все стандартные стыковые швы должны быть усилены полосой материала непосредственно под самим швом.
Выбор места стыка осуществляется с учетом расположения устанавливаемого изделия.



6.4. Выполнение рифления

Если вы желаете выполнить рифление рабочей поверхности в виде канавок для сушки, глубина канавки не должна превышать 5 мм для 12-мм листа материала DuPont™ Corian®. Под данным участком необходимо проложить изоляционный материал с обратной стороны листа DuPont™ Corian®.

В случае если проектом предусмотрено выполнение рифления на глубину более 5мм в 12-мм листе материала DuPont™ Corian®, необходимо выполнить подклеивание второго листа материала DuPont™ Corian® толщиной 12 мм с обратной стороны данного участка для обеспечения дополнительной прочности и сохранения 10-летней гарантии на материал после установки.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

7.1. СПЕЦИФИКАЦИЯ РАСКРОЯ

Ключевым элементом для успешной и эффективной установки изделий из материала DuPont™ Corian® является четкое понимание необходимости каждой операции резания и стыкования.

Это позволит достичь экономии материала за счет эффективности раскроя, снизить вероятность неправильного выполнения реза и, связанных с этим, дополнительных расходов.

Для эффективного производства изделий из материала DuPont™ Corian® необходима полная спецификация раскроя.

ЭТАПЫ ВЫПОЛНЕНИЯ

1. По данным чертежа проведите расчет необходимого количества необработанного листового материала, включая все отдельные детали. При этом не следует забывать о необходимых припусках, общий не менее 3 мм на коэффициент расширения.

2. Вычертите эскизы листов в масштабе и вычертите на этих эскизах все необходимые детали для выполнения работ.

3. Точно пронумеруйте все детали и перенесите номера в чертеж для указания соответствия.

Полезные советы:

Обращаться с листами, имеющими надрезы, следует с осторожностью, во избежание их разлома.

Управление оборудованием и выполнение операций в логической последовательности позволит получить заготовки деталей изделия высшего качества для дальнейшей обработки.

Процесс, описанный выше, не только позволит выполнить обработку простым и логичным образом, но и избежать мелких дефектов листа, таких как задиры и надрезы.

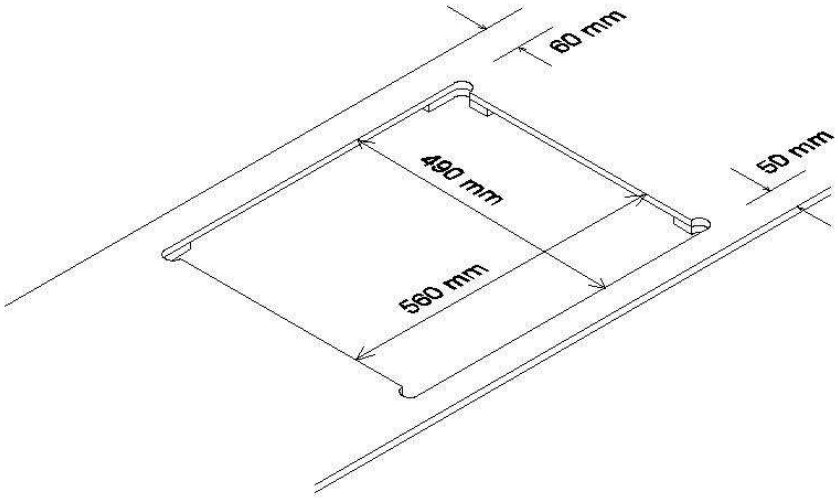
На более поздних этапах изготовления, когда материал при установке подвергается нагрузкам, такие дефекты могут привести к появлению ослабленных участков, на которых возможен производственный брак.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

8.1. ШАБЛОНЫ ВЫРЕЗОВ

Использование точного шаблона является одним из ключевых элементов для выполнения точных вырезов в материале DuPont™ Corian®.

Для выполнения выреза под варочную поверхность необходим шаблон, соответствующий устанавливаемой модели. Во всех случаях необходимо предусматривать перемычку в задней части выреза, прилегающей к задней стенке, которая ни в коем случае не должна быть менее 60 мм.



Для рабочих поверхностей, задняя стенка которых имеет полную высоту, либо является облицовкой стены, между задней частью выреза под варочную поверхность и полноразмерной задней стенкой требуется оставить больше места.

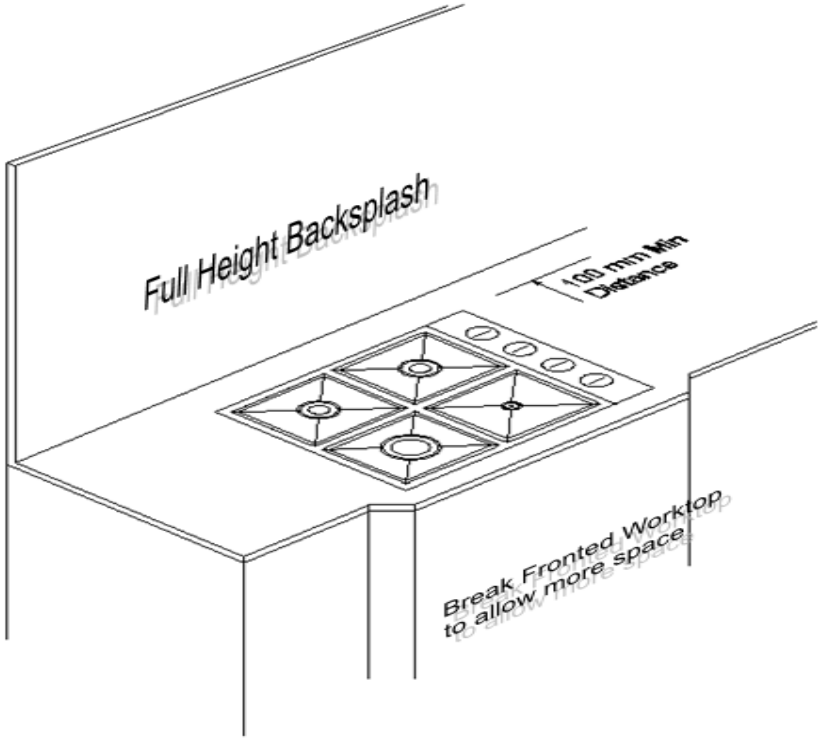
Во избежание повреждения задней стенки/облицовки стены из материала Corian® от воздействия тепла, необходимо предусмотреть расстояние не менее 100 мм. Этого можно достичь, выполнив лицевую часть рабочей поверхности с выступом. При таком варианте исполнения будет обеспечена дополнительная ширина для рабочей поверхности из материала DuPont™ Corian® при установке варочной панели.

При установке задней стенки полной высоты позади кухонного прибора, в особенности - газовой плиты, необходимо выполнить следующие инструкции для сохранения 10-летней гарантии DuPont на материал в установленных изделиях:

- Во избежание повреждения задней стенки, имеющей полную высоту, необходимо обеспечить расстояние не менее 100 мм для рассеивания горячего воздуха/теплоты между бытовым прибором и облицовкой из материала DuPont™ Corian®.

- Для установки рабочей поверхности потребуется выполнение лицевой части с выступом, как показано на рисунке ниже, что позволит расположить вырез под варочную поверхность с учетом необходимого дополнительного пространства.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.



Полезные советы:

При изготовлении шаблона для выреза под варочную поверхность следует помнить, что чем больше радиус, тем выше прочность выреза в углах. Соответственно, следует выполнять радиус с максимально возможным диаметром под лапку крепления варочной панели.

Расстояние между корпусом тумбы основания и краем выреза должно быть не менее 6 мм (т.е. 3 мм по периметру).

Для наиболее распространенных моделей варочных панелей и моек рекомендуется изготовить несколько шаблонов для каждой модели.

В соответствии с международным стандартом (IEC 335-2-36) повышение температуры от варочной поверхности на окружающих поверхностях ограничивается 65K (= 65° C + температура помещения => 85° C). В случае появления трещин вокруг варочной поверхности, если замеренная температура превышает указанную норму, 10-летняя гарантия установки утрачивает силу.

Не рекомендуется использование высоко мощных горелок (тубро горелок) в варочных панелях совместно со столешницами из листа DuPont™ Corian®. Если отказаться от использования турбо горелки невозможно, рекомендуется установить ее в центральной части варочной панели, на расстоянии не менее 100 мм от кромки столешницы.
Обращаем внимание, что использование варочных панелей из чугуна не допустимо. Оптимальным вариантом является использование керамических панелей.

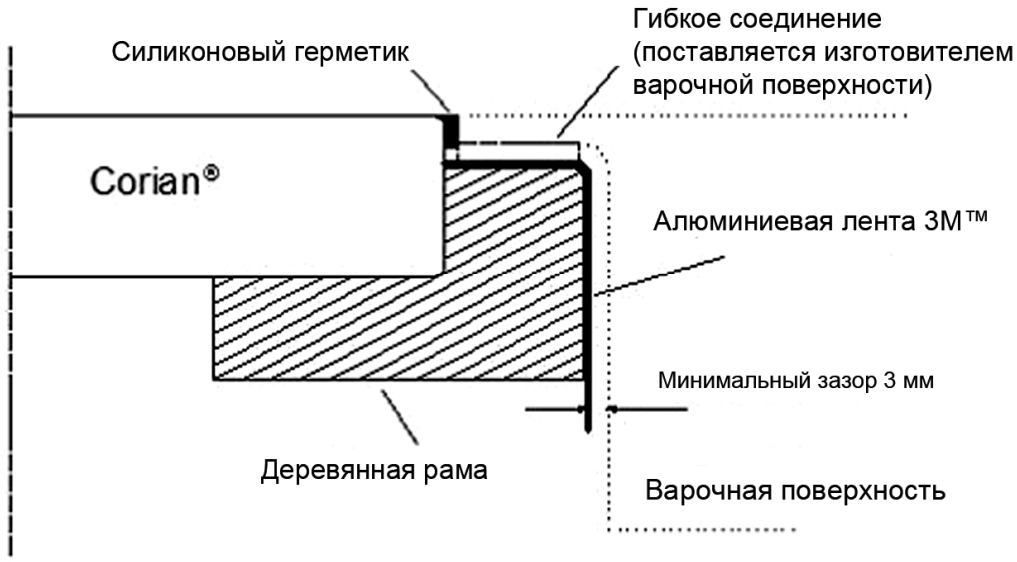
Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

8.2. ТИПЫ ВЫРЕЗОВ

При установке варочных поверхностей прямоугольной формы обязательным является выполнение упрочненного выреза.
Для варочных поверхностей с радиусом углов 60 мм и более рекомендуется использовать альтернативный стандартный вырез.

Примечание: В случае, если установка варочной поверхности не производится в соответствии с указаниями, изложенными выше, гарантия DuPont утрачивает силу.

Установка варочных поверхностей на уровне столешницы из материала DuPont™ Corian® не рекомендуется, однако, на такие установки распространяется гарантия DuPont, при условии соблюдения следующих рекомендаций:



8.2.1. ВЫПОЛНЕНИЕ УПРОЧНЕННОГО ВЫРЕЗА (ДЛЯ ПРЯМОУГОЛЬНЫХ ВАРОЧНЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ)

Единственным способом установки прямоугольной варочной поверхности является использование упрочненного **выреза**. Данная технология является наилучшей из известных, обеспечивающей наибольшую прочность и исключающую появление трещин вокруг варочной поверхности. Описанная технология является запатентованной компанией DuPont.

Верхняя и нижняя кромки выреза должны иметь скругление радиусом 1,5 мм, при этом сам вырез по периметру кромки закрывается отражающей алюминиевой лентой (марка 3M Core Series 591 – алюминиевая теплоотражающая лента, 50м, ширина 50 мм).

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

ЭТАПЫ ВЫПОЛНЕНИЯ

1. Подбор схемы выполнения

- Измерить ширину фланца крепления бытового прибора.

Запатентовано DuPont

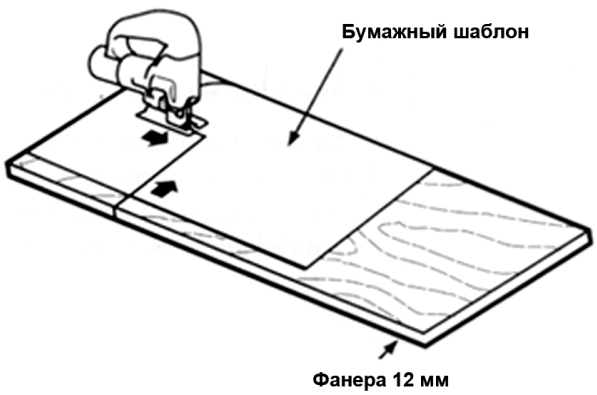
- Выбрать бумажный шаблон для изготовления деревянного контршаблона, используя схему. Бумажные шаблоны приводятся в конце данного раздела. Следует сохранить данные бумажные шаблоны по мере овладения техникой изготовления, и сделать несколько копий того же размера, если необходимо.
  Не уменьшайте и не увеличивайте размеры.

  Данные страницы можно распечатать из PDF-файла.

Для фланца крепления (“W”) шириной более	до	Использовать шаблон
9 мм	13 мм	1
13 мм	19 мм	2
19 мм	37 мм	3
37 мм	Свыше 37 мм	4

2. Изготовление деревянного контршаблона

Приложить бумажный шаблон к листу фанеры размером 220 мм x 600 мм x 12 мм. Совместить бумажный шаблон с кромкой листа фанеры.
Выполнить вырез лобзиком с внешней стороны бумажного шаблона так, чтобы линия разметки оставалась на заготовке контршаблона. Тщательно зачистить линию бумажного шаблона. Контршаблон должен быть очень гладким и иметь идеальную форму. Проставьте размеры на контршаблоне для возможности последующего использования.



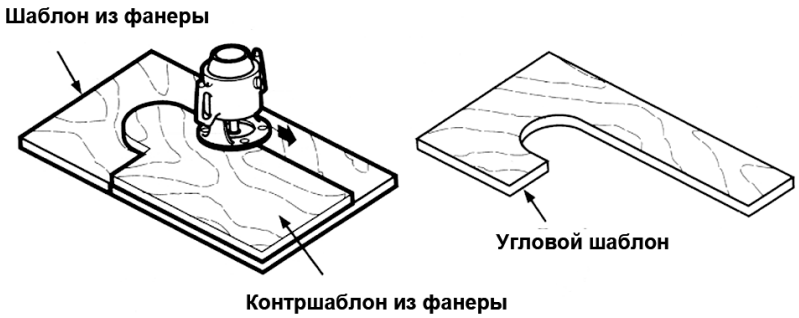
Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

3. Изготовьте шаблон угла или полный шаблон

Установите контршаблон на лист фанеры 330 мм x 600 мм x 12 мм и закрепите его с помощью гвоздей или шурупов. Надежно зафиксируйте фанеру на устойчивой рабочей поверхности.

Аккуратно вырежьте шаблон при помощи фрезы диаметром 10мм и направляющего кольца диаметром 25 мм. Зачистите шаблон так, чтобы он был гладким.

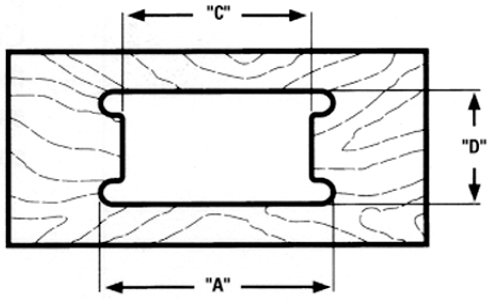
Отметьте размер присоединительного фланца на шаблоне, а также диаметры фрезы и направляющего кольца для последующего использования шаблона.



Примечание: Технология выполнения высокопрочного выреза была разработана для фрезы диаметром 10мм и направляющего кольца диаметром 30 мм. Изменение размеров отрицательно отразится на результатах.

Для изготовления полного шаблона:

Выполните те же этапы для изготовления полного шаблона, фрезеруя один угол за операцию.

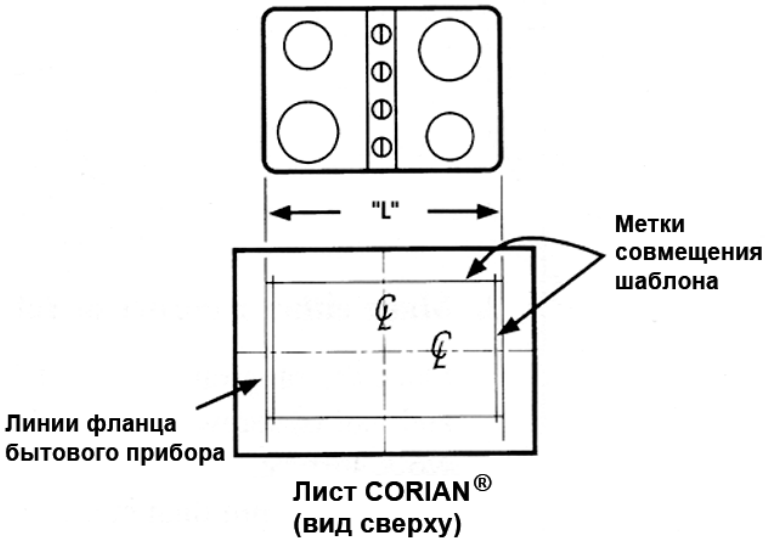


Примечание: Размеры “C” и“D” на рисунке должны обеспечивать расстояние от 3 мм до 6 мм между встраиваемым прибором и вырезом. Размеры встраиваемого прибора см. в документации изготовителя.

4. Разметка листа материала DuPont™ Corian®

Измерьте общую длину встраиваемого прибора (L).
На листе материала DuPont™ Corian® нанесите линии длины встраиваемого прибора и линии совмещения шаблона, оставляя зазор от 3 до 6 мм между контуром прибора и вырезом.
Размеры встраиваемого прибора см. в документации изготовителя.

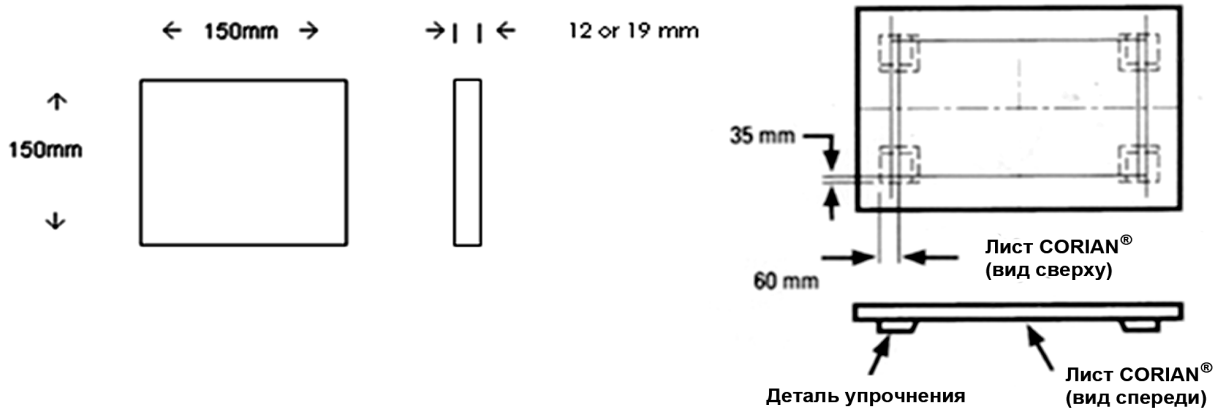
Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.



5. Усиление углов выреза под встраиваемый прибор

Изготовьте четыре блока 150мм x 150мм из материала DuPont™ Corian® 12мм или 19мм.
Нанесите двухкомпонентный клей DuPont™ Corian® по всей поверхности каждого блока, не допуская пропусков. Приложите блоки к нижней части листа в местах предполагаемых углов выреза.
Удалите излишек клея. Дождаться высыхания клея.

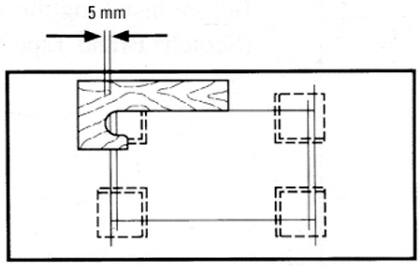
Размер и форма блоков рассчитана таким образом, чтобы рассеять избыточные напряжения в углах выреза. Углы являются точками, повышенными риска, в связи с чем, рекомендуется использовать именно квадратные блоки для усиления углов.
В случае применения прямоугольных полос для усиления, напряжения распределяются неравномерно, что может привести к появлению зон повышенной нагрузки вблизи углов.
По указанным причинам гарантия Дюпон распространяется только на обозначенный, на рисунках метод усиления с использование квадратных блоков.



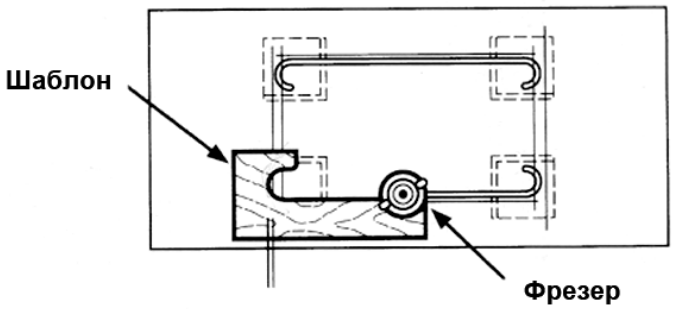
6. Фрезерование выреза

Выровняйте шаблон относительно усиленного листа материала DuPont™ Corian®.

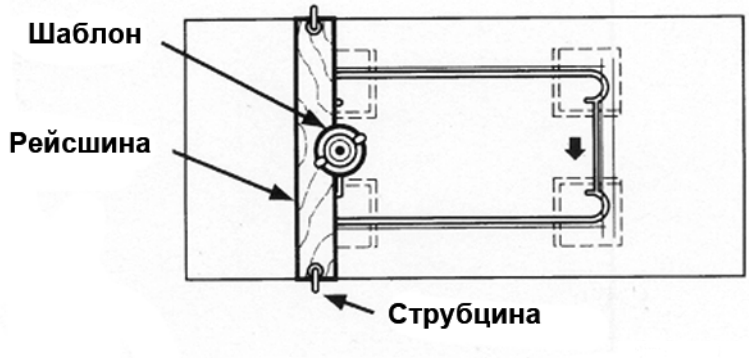
Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.



Выполните фрезерование в четырех углах выреза и по длине, используя фрезу и направляющее кольцо тех же размеров, что и для изготовления шаблона. При необходимости поворачивайте шаблон.



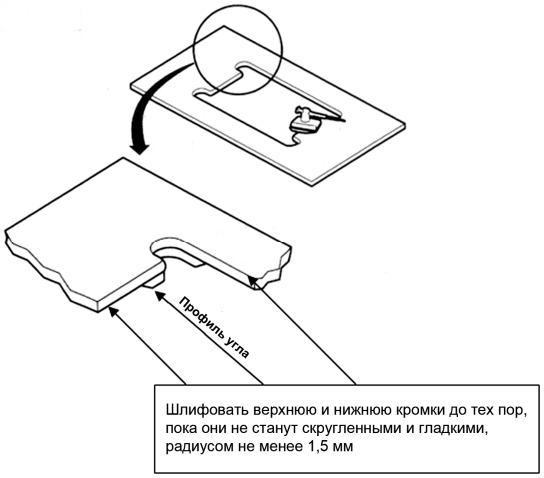
Прижмите угольник к метке ширины шаблона и выполните фрезерование кромки. Повторите операцию на второй кромке.



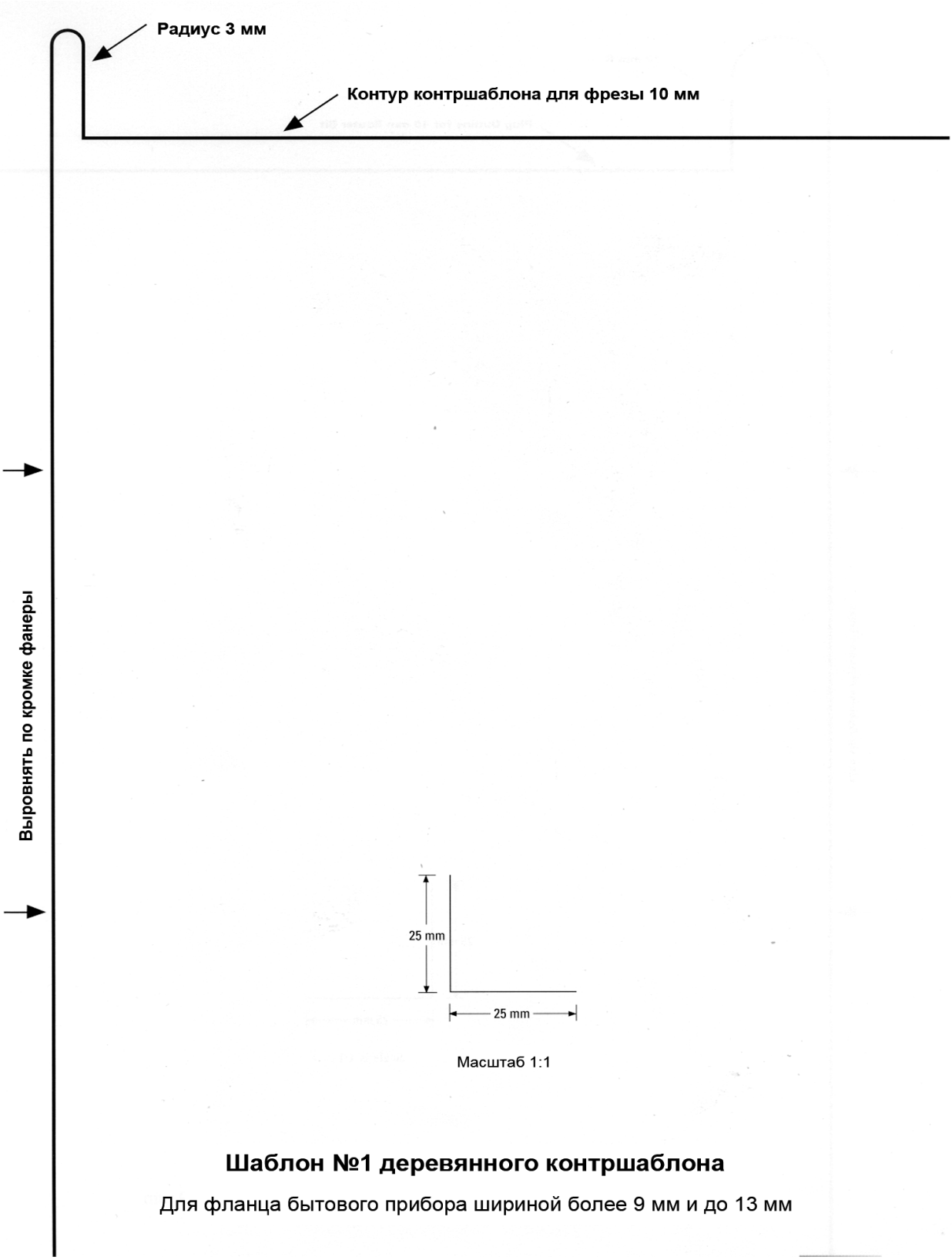
Примечание: Для полного шаблона выполняется непрерывное фрезерование.

7. Завершение выреза

Скруглите кромки выреза.
Отшлифуйте весь вырез по кромкам.
Перед установкой встраиваемой техники приклейте алюминиевую теплоотражающую ленту 3M (марки Scotch® 591) по периметру выреза.



Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

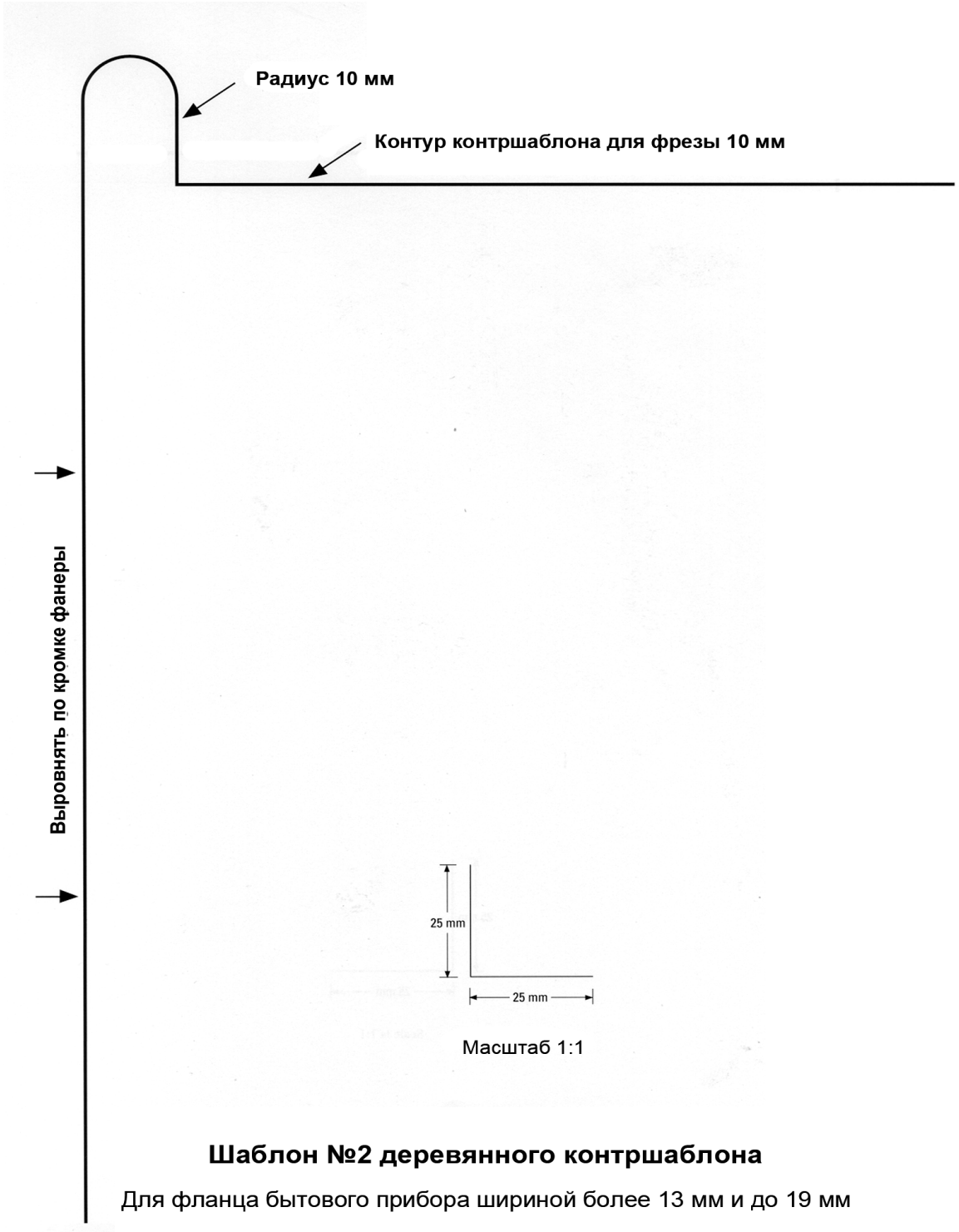


Масштаб 1:1

Шаблон №1 деревянного контршаблона

Для фланца бытового прибора шириной более 9 мм и до 13 мм

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

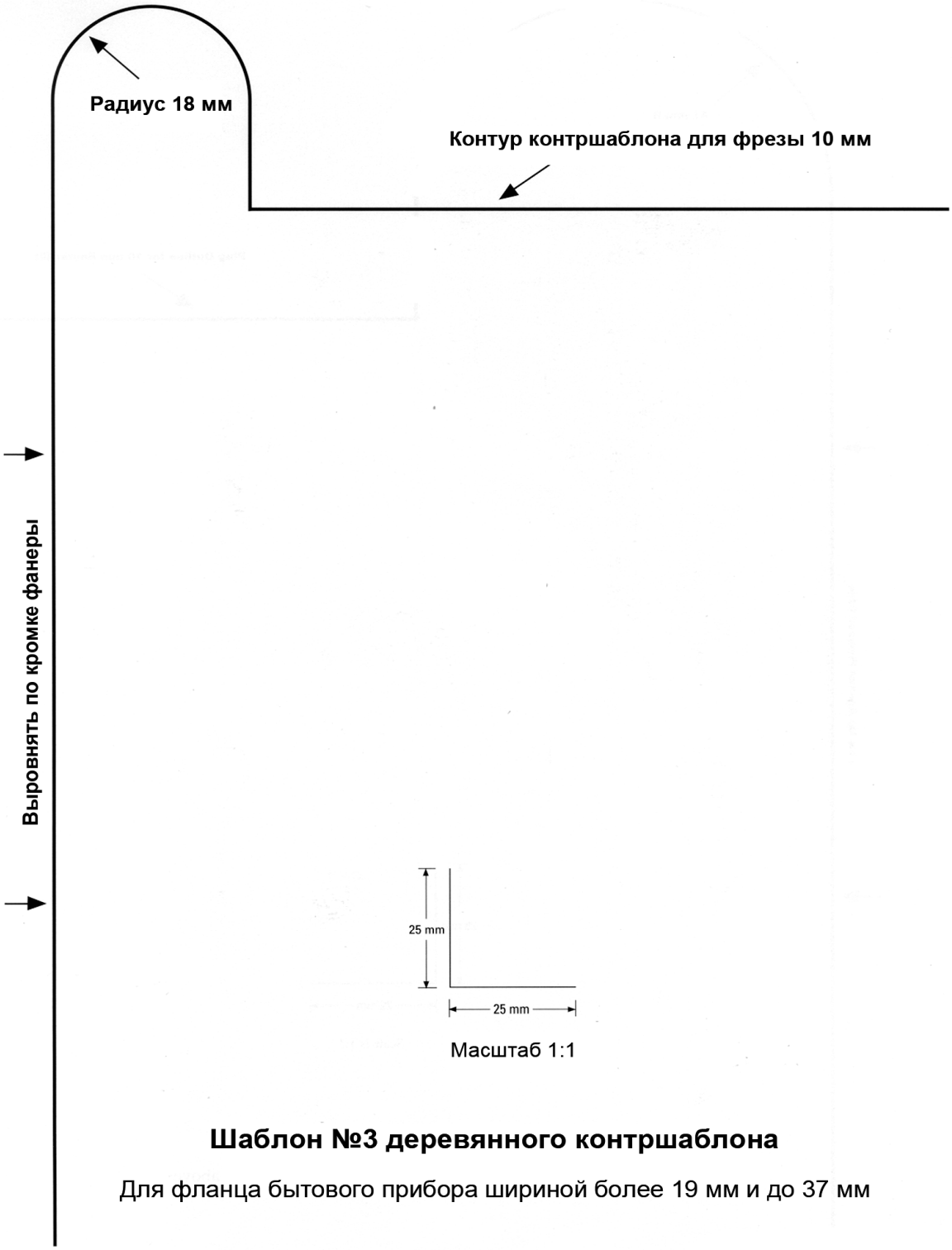


Масштаб 1:1

Шаблон №2 деревянного контршаблона

Для фланца бытового прибора шириной более 13 мм и до 19 мм

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

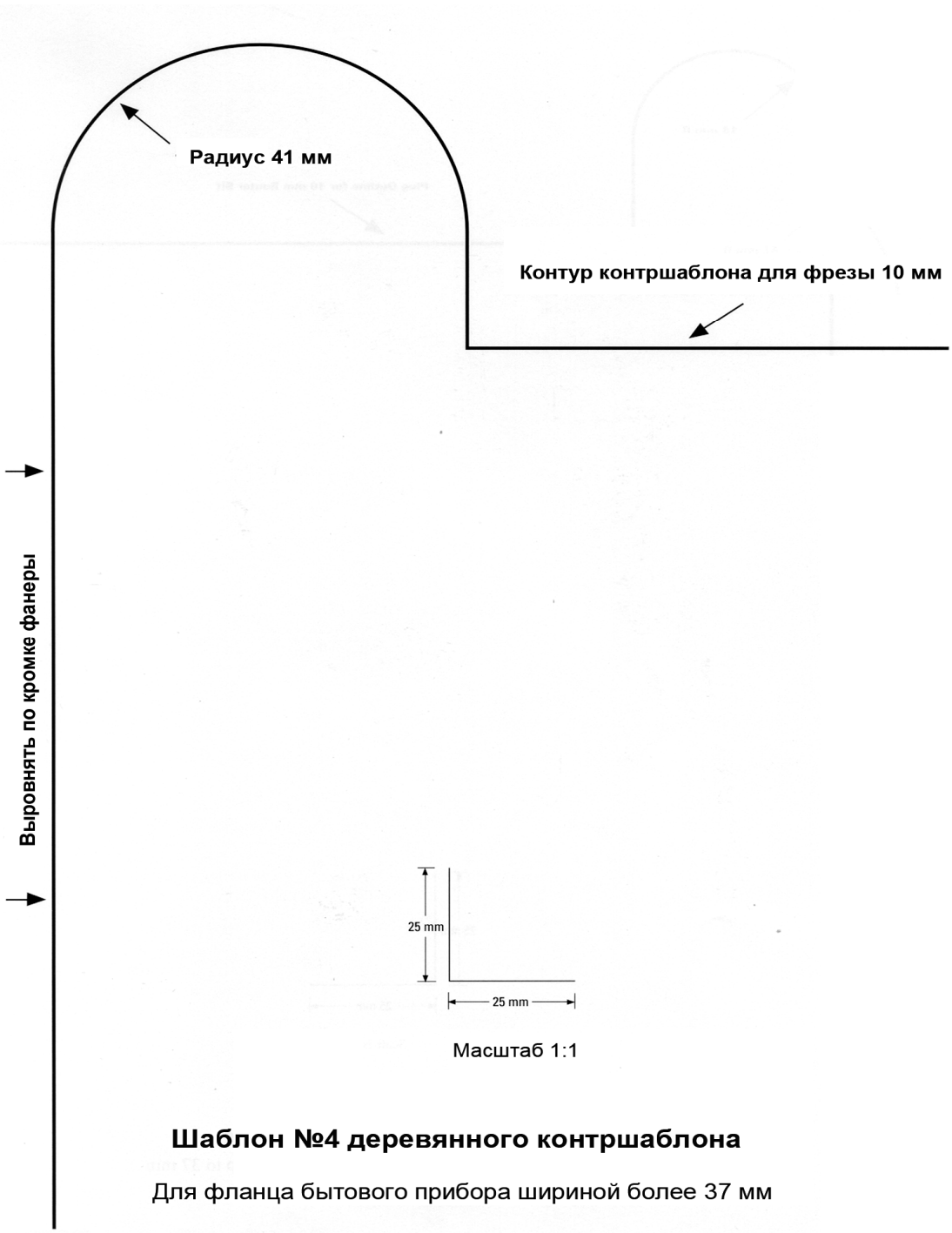


Масштаб 1:1

Шаблон №3 деревянного контршаблона

Для фланца бытового прибора шириной более 19 мм и до 37 мм

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.



Масштаб 1:1

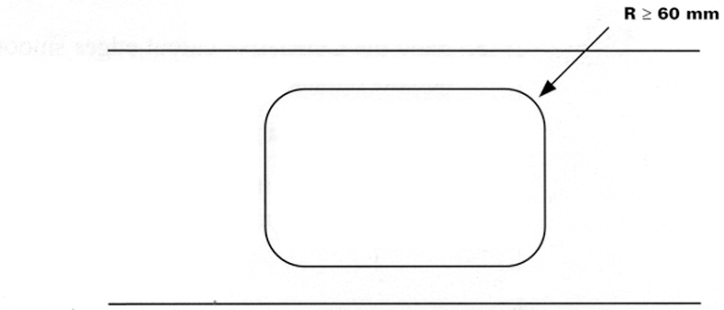
Шаблон №4 деревянного контршаблона

Для фланца бытового прибора шириной более 37 мм

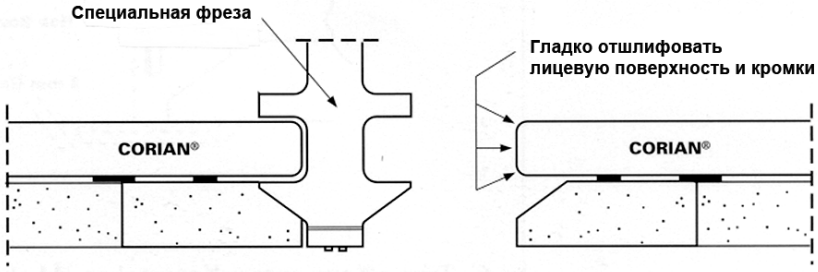
Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

8.2.2. СТАНДАРТНЫЙ ВЫРЕЗ (ВАРОЧНЫЕ ПАНЕЛИ С УГЛАМИ РАДИУСОМ ОТ 60 ММ И БОЛЕЕ)

Данная методика выполнения выреза рекомендуется для установки варочных панелей, имеющих углы радиусом от 60 мм и более.



СТАНДАРТНЫЙ ВЫРЕЗ



Для методики, описанной в данном разделе, требуется специальная фреза (напр. Titman XC341*12) и алюминиевая теплоотражающая лента 3M (марки Scotch® 591).

ЭТАПЫ ВЫПОЛНЕНИЯ

1. При помощи шаблона, имеющего размер соответствующей установке варочной панели, выполните вырез в материале DuPont™ Corian®, включая передние и задние направляющие несущей опоры.

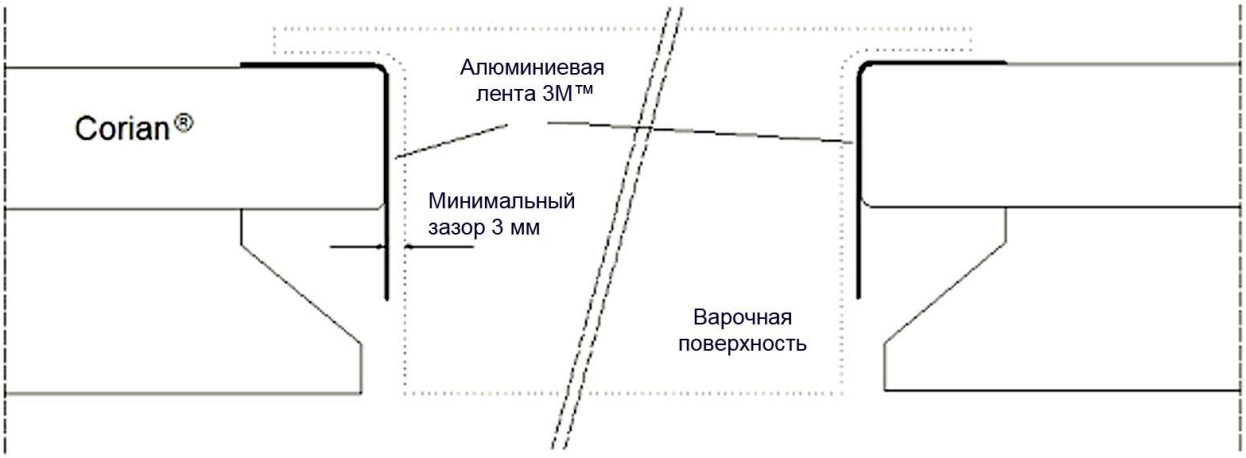
Для выполнения выреза в материале DuPont™ Corian® используйте фрезер мощностью не менее 1600Вт, направляющую втулку и концевую фрезу 12 мм x 42 мм.
Вырез должен быть, по меньшей мере, на 3 мм шире блока варочной панели по всему периметру.
Возможно, окажется целесообразным сначала выполнить вырез на толщину листа DuPont™ Corian®, а затем опустить фрезу и выполнить вырез несущей рамы из МДФ.

2. Смените фрезу на профильную насадку для выполнения закруглений. При помощи клея-расплава приклейте полосу МДФ или фанеры с каждой стороны выреза заподлицо с фрезерованной кромкой выреза. Это позволит роликовому подшипнику перемещаться по проему выреза.

3. Тщательно отшлифуйте кромки выреза в материале DuPont™ Corian®, не оставляя задиров и других дефектов шлифования.

4. Наклейте теплоотражающую алюминиевую ленту 3M (марки Scotch® 591).

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.



Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

COR-§09 Адгезивные системы для материала DuPont™ Corian®

9.1. Двухкомпонентный клей для материала DuPont™ Corian®

Компания DuPont разработала специальный двухкомпонентный акриловый клей для выполнения незаметных стыков между листами и профильными изделиями одного цвета.

В Разделе 23 (Ассортимент продукции и цветовая гамма) приводится информация о том, какой двухкомпонентный DuPont™ Corian® клей применяется для листового материала DuPont™ Corian® и профильных изделий из него.

Двухкомпонентный клей DuPont™ Corian® является эксклюзивным продуктом DuPont и **единственным клеящим материалом DuPont, на который распространяется гарантия при склейке деталей из материала Corian® между собой**.

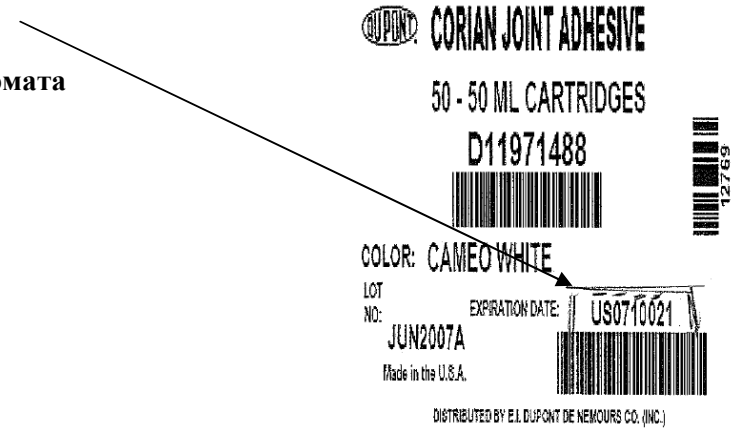
10-летняя ограниченная гарантия на установленный материал DuPont™ Corian® распространяется на сохранность шва, а НЕ на внешний вид.

Двухкомпонентный клей DuPont™ Corian® поставляется в двойном картридже емкостью 50 мл, и в двойном картридже большой фасовки емкостью 470 мл. В картриджах используются неподвижные смешивающие наконечники.

Гарантийный срок хранения двухкомпонентного клея DuPont™ Corian® составляет два года с даты изготовления, при условии соблюдения инструкций по хранению, приведенных ниже (п.9.2).

Пояснения, касающиеся даты истечения срока годности

US/07	=	**Июль**
10	=	**2010**
02	=	**Партия**
1	=	**Номер автомата**



9.2. Картридж двухкомпонентного клея емкостью 50 мл

Картридж емкостью 50 мл имеет отдельные камеры для компонентов. Его применение требует дозатора (пистолета) и наконечника. Картридж закрывается герметично для последующего использования. Содержимого одного картриджа обычно хватает на выполнение двух стыков плоских поверхностей или стыка одной кухонной мойки большого размера.

Гарантийный срок хранения картриджа двухкомпонентного клея емкостью 50 мл составляет два года.

Ниже приводятся рекомендации по оптимальному применению и хранению двухкомпонентного клея:

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

ХРАНЕНИЕ В ГОРИЗОНТАЛЬНОМ ПОЛОЖЕНИИ

Картриджи необходимо хранить в горизонтальном положении в прохладном и темном месте. В процессе хранения и транспортировки к месту выполнения работ картриджи должны быть защищены от воздействия солнечных лучей и нагревания. Для охлажденных картриджей следует дождаться их нагрева до окружающей температуры перед применением.

ВЕРТИКАЛЬНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ КАРТРИДЖА ПЕРЕД ПРИМЕНЕНИЕМ

Перед применением картриджи необходимо выдержать в течение 30 минут в вертикальном положении.

ВЫДАВИТЬ ПЕРВУЮ ПОРЦИЮ КЛЕЯ В ВЕРТИКАЛЬНОМ ПОЛОЖЕНИИ

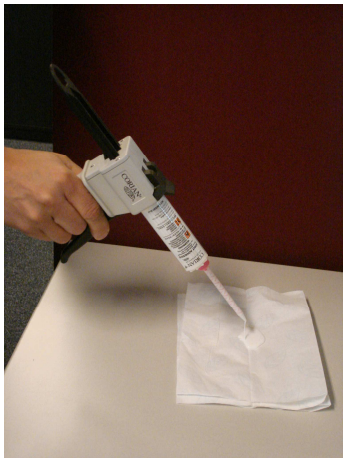
При установке на ручной пистолет держать картридж вертикально.

После этого необходимо стравить воздух из картриджа без наконечника, чтобы обеспечить нормальный выход обоих компонентов; дозатор (пистолет) при этом держать вертикально.

ВЫДАВИТЬ ПЕРВУЮ НЕБОЛЬШУЮ ПОРЦИЮ

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

После установки картриджа в пистолет перед применением необходимо выдавить небольшое количество клея и убедиться, что оба компонента смешиваются надлежащим образом.
После присоединения наконечника перед склейкой стыка необходимо стравить количество клея, приблизительно соответствующее длине наконечника.



Также можно посмотреть картридж на просвет, чтобы убедиться в отсутствии пузырьков воздуха в компонентах клея. В случае отклонения, т.е. когда видны пузырьки воздуха, достаточно подержать картридж в вертикальном положении не менее 30 минут, чтобы пузырьки воздуха поднялись в наконечник картриджа.

СУШКА СТЫКА
Несмотря на то, что время высыхания клеящих материалов во многом зависит от окружающих условий, обычное время высыхания может составлять порядка 45 ± 10 минут, варьируясь в зависимости от температуры и влажности.
Перемещение или шлифовку стыка следует производить, приблизительно, через 1 час после нанесения клея.

ПОСЛЕДУЮЩЕЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ КАРТРИДЖА
При частичном использовании картриджа для выполнения одного стыка не следует повторно использовать наконечник, если до подготовки следующего стыка прошло более 5 минут, в противном случае возможно неравномерное или неправильное высыхание.
Для хранения неиспользованного клея необходимо снять наконечник и установить на место колпачок.
Для картриджа большой фасовки (470 мл) при хранении неиспользованного клея в отверстия необходимо установить серые заглушки для предотвращения высыхания клея внутри клапана.

9.3. КАРТРИДЖ ДВУХКОМПОНЕНТНОГО КЛЕЯ БОЛЬШОЙ ФАСОВКИ

Как видно из обозначения, двухкомпонентный клей DuPont расфасован в картриджи емкостью 470 мл.

Большую фасовку эффективнее всего использовать для работ с большим расходом клея.

Гарантийный срок хранения двухкомпонентного клея в большой фасовке составляет два года (см. п. 9.1 стр.1).

Дата истечения срока годности указана на этикетке, как показано в п. 9.1 стр. 1.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

Перед использованием клея в большой фасовке необходимо убедиться в том, что все элементы, необходимые для нормальной работы, подготовлены, а именно:

- пневматический пистолет-дозатор;
  - шланг подвода сжатого воздуха;
  - манометр;
  - баллон со сжатым воздухом (для переносной системы);
  - смешивающие наконечники;

- ручной пистолет-дозатор для материалов большой фасовки (Cox)
  - смешивающие наконечники.

ПОСЛЕДУЮЩЕЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ КАРТРИДЖА

Для картриджа большой фасовки при хранении неиспользованного клея в отверстия необходимо установить серые заглушки для предотвращения высыхания клея внутри клапана.

Подготовка и использование картриджа

ЭТАПЫ ВЫПОЛНЕНИЯ

1. Перед применением выдержать картридж в течение 30 минут в вертикальном положении.

2. Установить картридж в пистолет-дозатор наконечником вверх, при этом сначала устанавливается туба меньшего размера.

   Примечание: Лыска, расположенная непосредственно под резьбовым участком, должна входить в прорезь в передней части пистолета-дозатора. Убедитесь, что картридж полностью встал в камеру.

3. Снять стопорный колпачок. Снимите разрезную шайбу и извлеките заглушки камер. Отложите заглушки для последующего использования.

4. Подсоедините пневматический пистолет-дозатор к устройству подачи сжатого воздуха и отрегулируйте давление приблизительно на 6 бар.

   Примечание: Регулятор пистолета-дозатора не оборудован манометром. Если линия подачи воздуха не оборудована манометром, необходимо вращать ручку регулятора против часовой стрелки до упора. Затем, для получения давления 6 бар необходимо повернуть ручку приблизительно на три полных оборота по часовой стрелке.

5. Поддерживая пистолет-дозатор в вертикальном положении, расположите конец картриджа над бумажным блюдцем. Направив пистолет-дозатор в сторону от окружающих, потянуть собачку так, чтобы из картриджа вышел весь воздух, а камеры заполнились компанентами. Отпустите собачку. При использовании ручного дозатора медленно сжимайте ручку до тех пор, пока из камер не выйдет воздух, и они не заполнятся компанентами, затем оттяните ручку дозатора обратно.

6. Установите смешивающую наконечник.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

Примечание: Смешивающий наконечник может быть установлена только в одном направлении. Прорезь смешивающего наконечника садится на полукруглое ребро на конце картриджа. Сдвиньте контргайку вдоль наконечника и надежно затяните ее на месте. Посадка наконечника очень тугая. Перед использованием убедитесь в надежности установки наконечника, в противном случае возможна течь вокруг места посадки.

7. Отрегулируйте давление на необходимое значение и выдавите валик клея приблизительно 100 мм на бумажную салфетку. Если не пользоваться дозатором в течение порядка 5 минут, необходимо будет заменить наконечник. Если после перерыва клей начинает вытекать медленно, либо если он выглядит густым, необходимо выдавить некоторое количество клея до появления валика нормальной толщины, либо сменить наконечник.

8. Для снятия картриджа необходимо удерживать нажатой кнопку на задней стороне ручки до полного втягивания поршня. Для выемки картриджа необходимо нажать малую черную кнопку в нижней части корпуса дозатора.

9. Для хранения неиспользованного клея необходимо сначала снять картридж с дозатора, снять стопорный колпачок и выбросить смешивающий наконечник. Установите заглушки на конце картриджа, наверните стопорный колпачок и закрепите заглушки разрезной металлической шайбой.

Полезные советы:

В случае, если вы не израсходовали весь картридж и собираетесь сохранить его для последующего применения, можно:

1. - оставить наконечник на картридже для того, чтобы она заполнилась клеем, что позволит сохранить свойства оставшегося клея и отвердителя,

либо

2. - снять наконечник и хомут и установить стопорный колпачок на оба отверстия в верхней части картриджа.

Поскольку двухкомпонентный клей в большой фасовке обычно используется при работах со значительным расходом клея, очень важно, чтобы все подготовительные операции были завершены до начала выполнения стыков.

Использование ручного пистолета-дозатора Cox не требует системы подачи сжатого воздуха, т.к. инструмент работает от простого нажатия от руки.

9.4. УТИЛИЗАЦИЯ КЛЕЯЩИХ МАТЕРИАЛОВ

При утилизации двухкомпонентного клея очень важно соблюдать порядок, соответствующий ответственному подходу нашей компании к охране окружающей среды, с обязательным соблюдением всех местных норм законодательства.

Перед утилизацией клея необходимо смешать остатки компанентов и дождаться завершения реакции, после чего направить прореагировавший клеящий материал в твердом состоянии на утилизацию.

Осторожно: В процессе реакции клей может ***очень сильно нагреваться***. При обращении с клеем в процессе реакции необходимо пользоваться термостойкими перчатками.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

10.1. ТИПЫ РАМ

Материал DuPont™ Corian® следует укладывать на прочную раму, выполненную по периметру, которая будет поддерживать ровное положение в течение всего срока службы поверхности столешницы.

Различные планировки и свесы обусловливают различие нагрузок на опорные рамы.

Рама, выполненная по периметру, может устанавливаться непосредственно в месте сборки, после чего на раму укладывается столешница из материала DuPont™ Corian®.

Более распространенной технологией является сборка рамы, выполненной по периметру, в мастерской, после чего на нее приклеивается столешница при помощи эластичного клея. После этого установка и выравнивание завершаются путем подгонки рамы и столешницы в сборе.

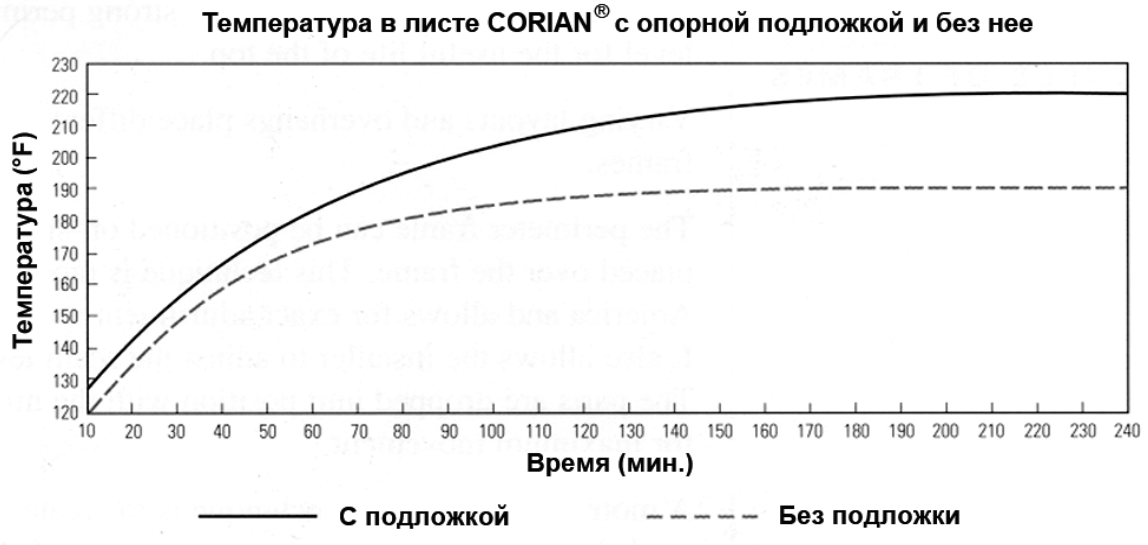
Склейка рамы, выполненной по периметру, и листа DuPont™ Corian® производится при помощи силиконового или неопренового клея для панельных конструкций, либо полиуретанового клея.

Существует три типа материалов, которые могут использоваться для сборки опорных рам для кухонных столешниц и других изделий с применением материала DuPont™ Corian®.

К ним относятся:
- влагостойкая фанера
- влагостойкая МДФ
- влагостойкая ДСП.

Настоятельно рекомендуется при сборке рамы использовать поперечины, что обеспечивает дополнительную прочность конструкции и позволяет крепить ее к шкафам.

Для склейки опорных конструкций с листами материала DuPont™ Corian® необходимо использовать только эластичные клеи.



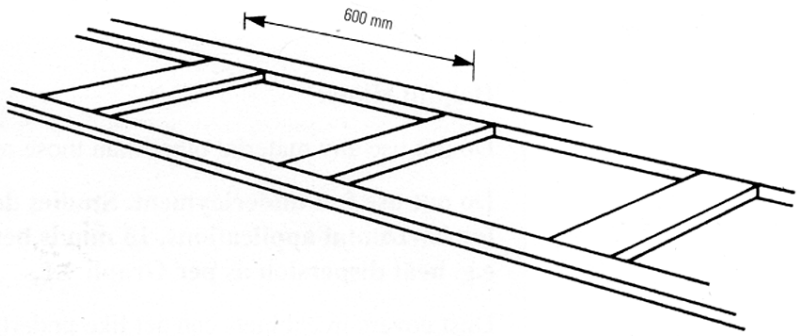
Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

10.2. ИЗГОТОВЛЕНИЕ ОПОРНОЙ КОНСТРУКЦИИ РАМЫ

ЭТАПЫ ВЫПОЛНЕНИЯ

Расположение рамы

Обязательно использование передней, задней и боковой опоры рамы. Для создания дополнительных мест крепления или дополнительной прочности можно использовать промежуточные опоры.



1. Расположение поперечных элементов конструкции следует проектировать так, чтобы они совпадали по месту с варочной поверхностью, а промежуточные опоры должны образовывать конструкцию периметра в виде лестницы. Проектировать необходимо так, чтобы поперечные элементы располагались непосредственно под всеми местами стыков листов Corian® для достижения дополнительной прочности.

2. Для соединения поперечных элементов необходимо использовать соединения при помощи ламелей, шкантов, рифленых нагелей или выбирать четверть в месте склейки и скручивать или склеивать

3. В опорных рамах конструкций кухонных столешниц необходимо будет выбрать часть материала, чтбы обеспечить достаточно места для установки упрочняющих блоков в местах вырезов в материале DuPont™ Corian® и/или усилителей стыков.

Опорные конструкции для цельных листов (конструкция в виде лестницы)

- влагостойкая фанера
- влагостойкая ДВП
- влагостойкая ДСП.

1. Напилите материал на полосы 90 мм.
2. Спроектировать расположение поперечных элементов необходимо так, чтобы они совпадали по месту расположения варочной панели, а промежуточные опорные элементы образовывали лестничную конструкцию, как показано выше.
3. Соедините поперечные элементы, при помощи ламелей, шкантов, рифленых нагелей или четверти.

Опорные конструкции для цельных листов (конструкция в виде лестницы, выполненная при помощи фрезера)

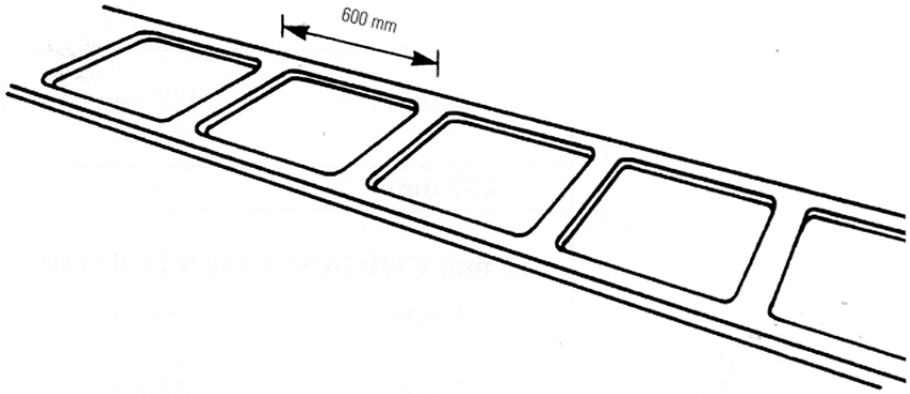
- влагостойкая фанера
- влагостойкая ДВП
- влагостойкая ДСП

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

1. Отмерить необходимое количество материала по длине и ширине, используя шаблон (необходимо помнить об изменениях ширины с учетом последующих изгибов, стыков повышенной прочности и т.д.)

2. Разметить на цельном основном листе все вырезы под мойки и варочные панели, а также разметить все промежуточные опоры.

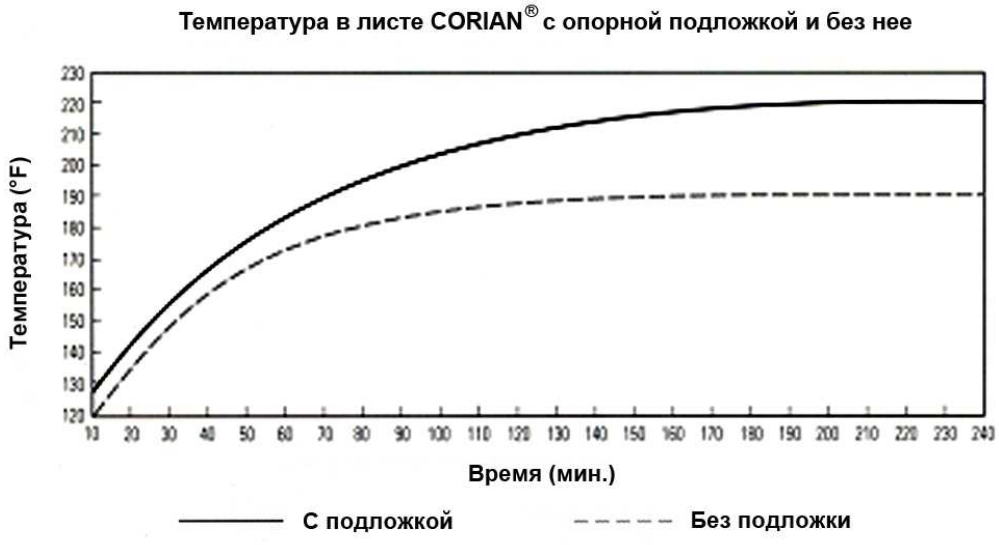
3. Используя разметку, нанесенную по п. 2, выполните эскиз рамы на цельном листе.



4. С помощью фрезера 2200 Вт с однозаходной плунжерной фрезой и заранее заготовленных направляющих фрезера (шаблонов), выполнить вырез под бытовой прибор и поперечины, образующие лестничную конструкцию. Для выполнения конструкции такого типа также можно использовать фрезер с ЧПУ.

10.3. СПЛОШНАЯ ПОДЛОЖКА

В некоторых случаях при изготовлении столешниц из материала DuPont™ Corian® предпочтительнее использовать сплошную подложку. Такой тип конструкции является рекомендованным (см. график). Однако в отношении сплошной подложки ограниченная 10-летняя гарантия DuPont действует только в том случае, если для склейки подложки с материалом DuPont™ Corian® используется эластичный клей.

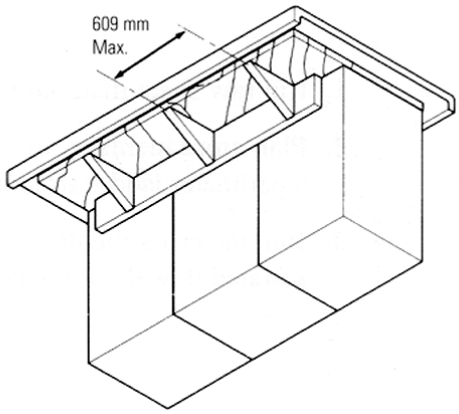


Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

10.4. ИЗГОТОВЛЕНИЕ И СБОРКА СТОЛЕШНИЦ СО СВЕСОМ

Общим указанием является выполнение опорной конструкции для свесов деталей из материала DuPont™ Corian® 13 мм имеющих стыки, либо свесы , выступающие более чем на 150 мм и DuPont™ Corian® 19 мм, имеющих стыки, либо свесы , выступающие более чем на 300мм.

Утолщение кромок позволяет получить более прочный свес.



10.4.1. Типы опорных конструкций

Опорные конструкции свесов

ДЛЯ СВЕСОВ, ВЫСТУПАЮЩИХ		ВЫПОЛНИТЬ
БОЛЕЕ ЧЕМ НА	И ДО	
Столешница из материала DuPont™ Corian®12мм		
0 мм	150 мм	Дополнительной опорной конструкции не требуется
150 мм	300 мм	Фанерная подложка либо кронштейны из материала DuPont™ Corian®
300 мм	457 мм	Фанерная подложка либо кронштейны из материала DuPont™ Corian®
457 мм	----	Ножки или колонны

ДЛЯ СВЕСОВ, ВЫСТУПАЮЩИХ		ВЫПОЛНИТЬ
БОЛЕЕ ЧЕМ НА	И ДО	
Столешница из материала DuPont™ Corian® 19 мм		
0 мм	300 мм	Дополнительной опорной конструкции не требуется
300 мм	457 мм	Фанерная подложка либо кронштейны из материала DuPont™ Corian®
457 мм	----	Ножки или колонны

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

Опоры свесов, имеющих стыки*

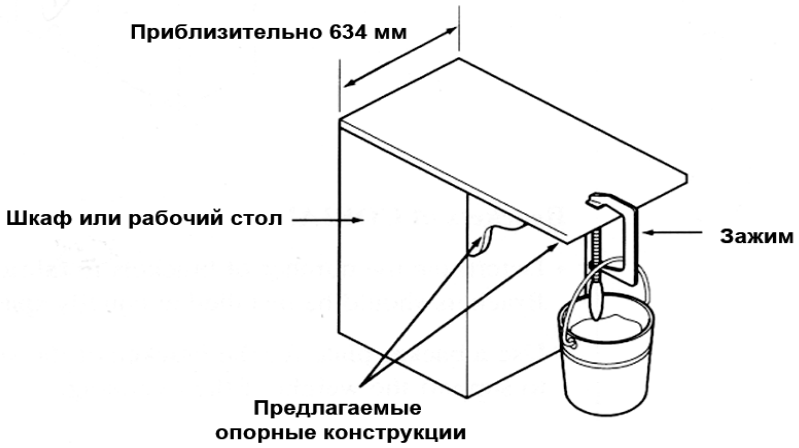
ДЛЯ СТОЛЕШНИЦ ШИРИНОЙ СВЫШЕ	ВЫПОЛНИТЬ
760 мм	Фанерная подложка и усилительные полосы и/или утолщение кромок материалом DuPont™ Corian®

Примечание: Все стыки должны быть усилены. Для столешниц шириной свыше 760 мм стык должен располагаться в свесе, а не над шкафом.

Проверка других вариантов опорных конструкций

Другие варианты опорных конструкций могут оказаться приемлемыми. Изготовитель может проверить их пригодность, выполнив проверку, как описано ниже:

- Установить столешницу из материала DuPont™ Corian® шириной 634 мм.
- Установить предполагаемую опорную конструкцию.
- Подвесить груз массой 45 кг к зажимному приспособлению между элементами опорной конструкции на расстоянии 25 мм от свеса.
- Измерить величину прогиба, созданного грузом (измерение проводить вблизи зажима).
- Максимально допустимый прогиб составляет 6 мм.

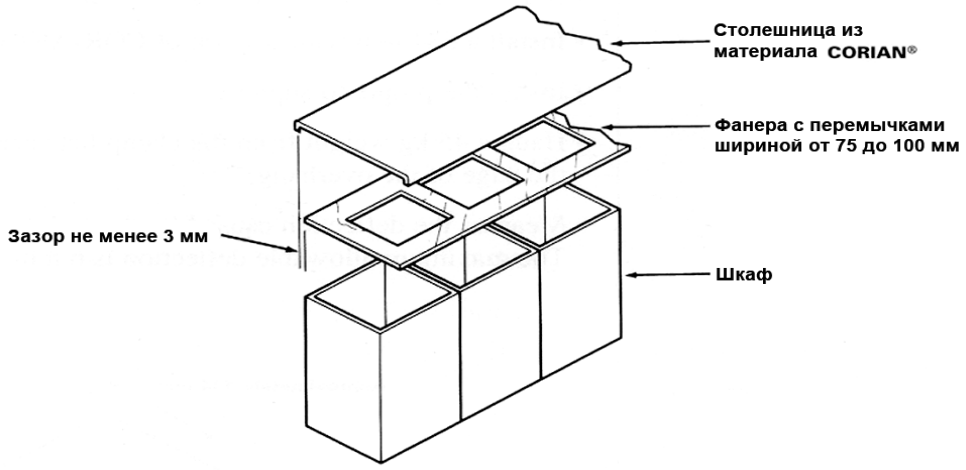


10.4.2. ИЗГОТОВЛЕНИЕ И УСТАНОВКА

Фанерная подложка

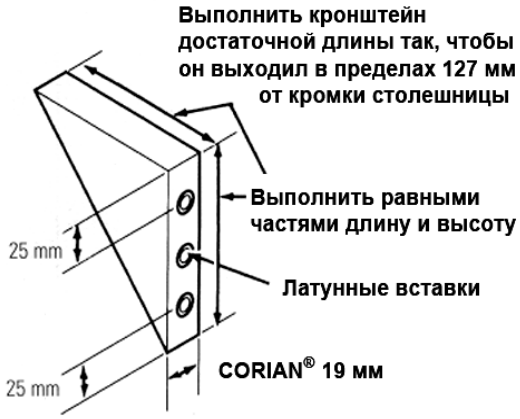
- Расположить лист фанеры марки А-С или ДВП над шкафом; при этом сторона “А” должна быть направлена вниз.
- Вырезать фанеру по площади шкафа, оставляя перемычки шириной от 75 до 100 мм над стенками шкафа.
- Оставить зазор между фанерой и утолщенной кромкой не менее 3 мм.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.



Кронштейны из материала DuPont™ Corian®

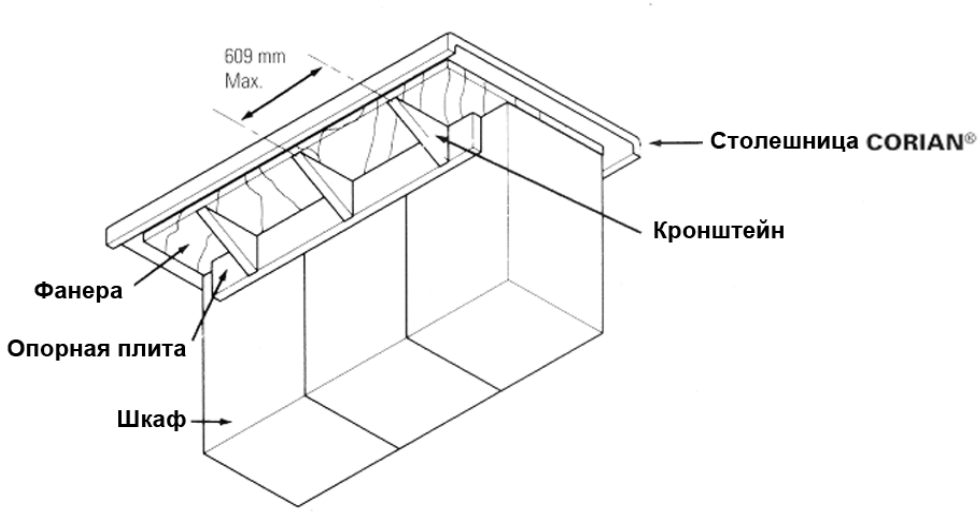
- Определите количество кронштейнов, которые необходимо изготовить, для чего необходимо снять размеры шкафа.
- Кронштейны устанавливаются на равном расстоянии друг от друга, которое не должно превышать 600 мм.
- Если толщина боковой стенки шкафа недостаточна для поддержания массы свеса, кронштейн необходимо устанавливать на опорную пластину.



Свесы, имеющие стыки

- Изготовить столешницу, имеющую стыки, располагая стык свеса как можно дальше от кромки шкафа.
- Под каждый стык поместить усиливающие планки или утолщения кромок материала DuPont™ Corian®.
- Выполнить склейку стыков двухкомпонентным клеем, следя при этом за тем, чтобы стык заполнялся полностью.
- Вырезать фанерную подложку, используя последовательность операций, описанную выше.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.



Приклеивание столешницы к подложке

Фанерная подложка

- Силиконовый клей для приклейки столешницы из материала DuPont™ Corian® к подложке наносится из расчета один пятак через каждые 300 – 457 мм.
- При необходимости, можно покрыть фанеру политурой/уретановым лаком, краской, либо материалом DuPont™ Corian® или ламинатом.

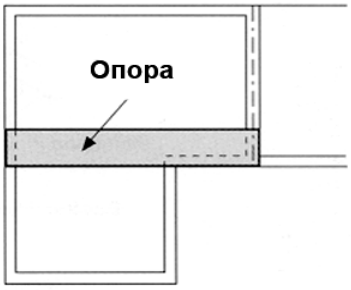
Кронштейны из материала DuPont™ Corian®

- Выполните приклеивание фанерной подложки, как описано выше.
- Нанесите каплю силиконового клея на расстоянии 25 мм от края каждого кронштейна. Нанести капли силиконового клея через каждые 300 – 457 мм на верхние кромки шкафа.

10.5. ОПОРНЫЕ КОНСТРУКЦИИ ДЛЯ ВНУТРЕННИХ УГЛОВ ПОВОРОТНЫХ ШКАФОВ

Большинство шкафов т.н. карусельного типа обеспечивают недостаточную опору внутренних углов столешниц из материала DuPont™ Corian® и требуют выполнения соответствующих опорных конструкций.
В данном разделе описано несколько способов выполнения опорных конструкций для таких углов.

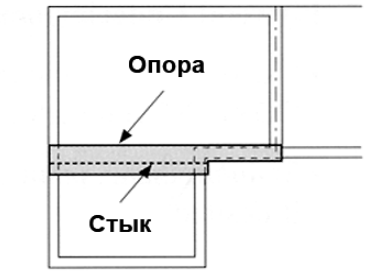
Один из них заключается в использовании деревянного бруска 24 x 150 мм (либо фанеры 19 мм или ДВП, но не ДСП), опирающегося на одну из кромок шкафа, и идущего до задней стенки шкафа (либо опорного бруска, закрепленного на задней стенке).



ШКАФ. ВИД СВЕРХУ

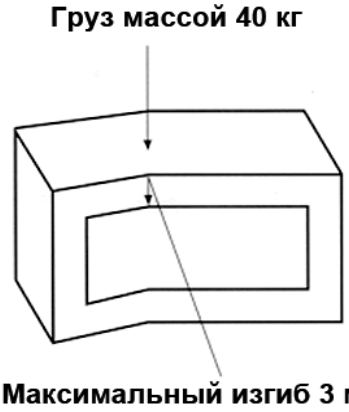
Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

Если стык должен проходить через внутренний угол, либо вблизи него, опорная конструкция также выполняется с учетом усиления стыка. Для этого можно использовать брусок материала DuPont™ Corian®, приклеенный двухкомпонентным клеем.
Брусок должен иметь ту же толщину, что и столешница, образовывать часть передней кромки, как показано на рисунке, и опираться на заднюю стенку шкафа (либо на деревянную планку, закрепленную на задней стенке).



ШКАФ. ВИД СВЕРХУ

Могут использоваться также и другие способы выполнения опорных конструкций, обеспечивающих надежную опору. В ограниченном пространстве можно использовать металлические трубки и прутья. Для проверки конструкции необходимо приложить вес 40 кг к внутреннему углу. Прогиб не должен превышать 3 мм.



Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

11.1. Подготовка кромок

При выполнении стандартного соединения между двумя деталями столешницы из материала DuPont™ Corian®, очень важно, чтобы обе детали были идеально подогнаны друг к другу.

Необходимо рассортировывать листы материала DuPont™ Corian® по предприятиям-производителям, напр. из США, Японии, Турции, Кореи (коды US9J302036, JP8E19G327, TR10052204, KR0C28A056), поскольку цвета листов могут варьироваться. Это очень важно, поскольку это влияет на производство изделий и соответствие по цвету. См. также п.3.1.1.

Идеальным способом подготовки кромок под стык является зеркальная обработка фрезером.

В случае стандартной подготовки шва, когда обработка каждой кромки идет по очереди, в зазоре между листами существуют микро зазоры. Их появление возникает из-за вибрации фрезы, которая не может быть одинаковой для двух кромок, обрабатываемых по очереди. Тем самым необходимо удостовериться, что фреза надежно закреплена и люфт минимален.

При зеркальной обработке используется стандартная фреза с двумя режущими кромками, которой осуществляется одновременный проход между стыкуемыми кромками обеих деталей из материала DuPont™ Corian®, как показано ниже:

ЗЕРКАЛЬНАЯ ОБРАБОТКА ФРЕЗЕРОМ

Необходимые инструменты:

- Фрезер мощностью не менее 1400 Вт
- Двухзаходная фреза с хвостовиком не менее 12 мм (Великобритания -12,7 мм)
- Струбцины, поперечные зажимы
- Угольник

ЭТАПЫ ВЫПОЛНЕНИЯ

1. Расположить обе стыкуемые детали на ровном верстаке и закрепить их аналогично креплению при выполнении выреза так, чтобы место прохода фрезером было свободно.

2. Прочно и ровно зафиксировать обе детали на расстоянии порядка 10 мм друг от друга при помощи зажимов.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

3. Закрепить угольник с одной стороны так, чтобы он служил направляющей для фрезера между двумя листами.
   Поскольку ширина режущей кромки составляет не менее 12 мм, съем с каждой стороны составит, как минимум, ровно 1 мм; при этом обеспечивается идеальное прилегание обеих деталей друг к другу.
4. Удалите все загрязнения с кромок, которые могут нарушить цвет стыка.
   Для этого использовать чистую белую ветошь или бумажную салфетку, смоченную чистым спиртом-денатуратом.

5. Совместить обе кромки для проверки качества прилегания.

Полезные советы:

- Не выполняйте стыкование материала DuPont™ Corian® сразу же после резания.
- Не прикасайтесь к очищенным и подготовленным к стыкованию кромкам.
- По возможности, подготовка кромок для всех стыков (включая выполняемые в месте установке) должна выполняться в условиях мастерской.
- Чем тщательнее будет подготовлен стык, тем ровнее и незаметнее будет стык на поверхности.
- Рекомендуется осуществлять подготовку к склейке и склейку в отдельном помещении, чтобы избежать загрязнения швов пылью, которая образуется при резке и шлифовке материала.

11.2. СОЕДИНЕНИЕ ЛИСТОВ ВСТЫК

Данное стандартное соединение подходит для всех случаев соединения листов материала DuPont™ Corian® без дополнительных опорных конструкций.

Примечание: При стандартных соединениях прочность стыка меньше прочности самого листа. Соответственно, все стандартные стыки должны быть усилены.

ЭТАПЫ ВЫПОЛНЕНИЯ

1. Выполните подготовительные операции, описанные в п. "Этапы выполнения", раздел 11.1.

2. Перенесите и расположите стыкуемые детали на ровном верстаке.

3. Положите под шов полоску пластиковой пленки для того, чтобы излишек клея не попал на верстак.

4. Слегка отшлифуйте обе стыкуемые кромки абразивной бумагой зернистостью 150 или аналогичным материалом.

5. Протрите обе кромки чистой белой тряпкой, смоченной чистым спиртом-денатуратом. Если в месте стыка имеются номера, нанесенные принтером, то их также необходимо удалить во избежание загрязнения стыка.

6. Отрегулируйте листы снизу так, чтобы совмещение лицевых поверхностей было идеальным.

7. После очистки стыкуемых деталей, их подгонки с хорошим прилеганием кромок необходимо смешать двухкомпонентный клей, следуя инструкциям на упаковке.

ВАЖНО ПОМНИТЬ СЛЕДУЮЩИЕ МОМЕНТЫ ДО НАНЕСЕНИЯ КЛЕЯ:

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

- до использования клея, необходимо поставить упаковку вертикально на время около 30мин;
- открыть упаковку клея и выдавить клей до того момента как оба компонента станут видны. Вы также можете увидеть пузырьки воздуха, очень важно, чтобы воздух вышел наружу. В местах попадания воздуха в клей прочность шва ослаблена;
- далее установите наконечник на пистолет и выдавите две линии клея;

Последнее действие поможет избежать плохого смешивания двух компонентов.
Внимательно посмотрите на наконечник, убедитесь, что клей полностью смешался и представляет из себя гомогеннную смесь.

Эти три шага очень важны для обеспечения должной прочности шва. Клей, который смешан не полностью и/или содержит пузырьки воздуха создает угрозу прочности шва.

8. Разведите стыкуемые детали приблизительно на 3 мм друг от друга.

9. Закройте кромки двусторонним скотчем на полиэтиленовой основе для предотвращения просачивания клея по краям стыка.

10. Поднесите клей, держа тубу вертикально, потяните тубу на себя и выдавите двухкомпонентный клей в зазор между листами.

11. Сдвиньте руками листы, слегка прижимая их поперечными зажимами.

12. В качестве альтернативы операции 11 можно приклеить небольшие блоки к каждой детали материала DuPont™ Corian® при помощи клея-расплава и обжать поперечным зажимом для создания давления на стык.

13. При обжатии следить за тем, чтобы по всей длине обжатого стыка выступал ровный валик клея.

14. После того, как клей высохнет и затвердеет, удалите остаток клея рубанком с ножом, установленным под малым углом. С обратной стороны столешницы для этого можно использовать широкую острую стамеску, если стык располагается в труднодоступном месте.

15. Кромки листов DuPont™ Corian® темных тонов после фрезерования требуют особо аккуратной шлифовки; рекомендуется последовательно использовать абразивную ленту разной зернистости - от 150 до 400 или 40 мкм.

Полезные советы:

Убедитесь, что стамеска или нож рубанка не имеют острых углов, во избежание царапания поверхности при удалении излишка клея.
При выполнении стандартных стыков очень важно, чтобы в стыке не было проникновения посторонних цветов.
Необходимо всегда использовать соответствующий цвету материала двухкомпонентный клей.
Ни в коем случае не стараться выполнить стык при плохом прилегании, состоянии поверхности или несоответствия цвета.
Не прикладывать слишком большого усилия при выполнении стыка, т.к. это может привести к выдавливанию всего клея, в результате чего стык получится ослабленным.

11.3. Стандартные усиленные соединения

Усиленные стыки являются вариантом исполнения стандартного соединения, при котором используется усиливающая полоса материала для дополнительной прочности стыка.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

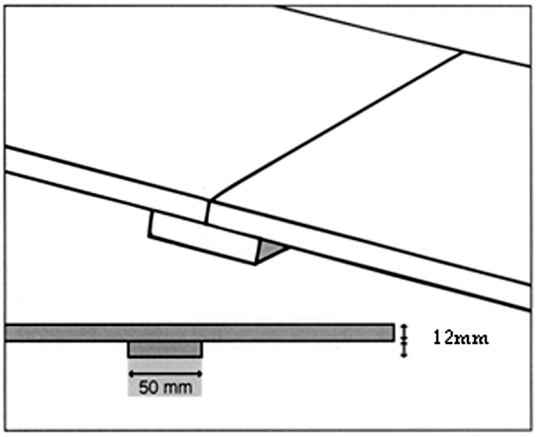
Упрочнение всех стыков изделий из материала DuPont™ Corian® должно выполняться в соответствии с инструкциями данного раздела для сохранения гарантии DuPont.

Для упрочнения стыка вырезается "полоса" материала DuPont™ Corian® шириной 50 мм, которая приклеивается под стык столешницы. Полоса должна проходить по всей длине стыка, как показано ниже.

Независимо от упрочнения, соединения не должны проходить по участку, на котором находятся приборы, излучающие тепло. То же самое относится к посудомоечным машинам.

При встраивании любой посудомойки необходимо всегда использовать изоляционный материал, помещаемый между посудомойкой и столешницей из материала DuPont™ Corian®.
Необходимо уточнить положение посудомоечной машины и проложить изоляцию (напр. Superlux или аналог) между посудомоечной машиной и столешницей из материала Corian®.

Плоское усиленное соединение, не подверженное воздействию тепла или чрезмерных нагрузок.



ЭТАПЫ ВЫПОЛНЕНИЯ

1. Выполните стандартное соединение в соответствии с инструкциями Раздела 11.2.

2. Отшлифуйте нижнюю поверхность стыка и полосу для удаления излишка клея при помощи ленточной шлифовальной машины.

3. Подготовить полосы, убедившись, что они имеют ту же длину, что и стык, т.е.- проходят по всей длине стыка, и ширину не менее 50 мм.

Примечание: Полоса должна быть покрыта по всей поверхности клеем DuPont™ Corian® для стыков.

4. Перед приклейкой полос их необходимо отшлифовать для удаления задиров и следов обработки, которые могут стать местами концентрации напряжений, что приводит к появлению трещин.

5. Нанесите обильное количество двухкомпонентного клея на обе стороны и ровно приложите полосу к стыку. Убедитесь в отсутствии участков, где клей отсутствует или высох, клей должен быть равномерно распределен по всей поверхности полосы.

Дополнительно равномерно удалите весь излишек клея с нижней стороны стыка вокруг скошенных кромок.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

6. Фиксация полосы при помощи зажима не обязательна, но может быть выполнена для удобства.

Полезные советы:

Для изготовления полос упрочнения не обязательно использовать материал и клей соответствующего цвета, однако, не рекомендуется использовать темные цвета со светло-бежевым (Dawn Beige), поскольку в этом случае возможно появление тени под поверхностью из материала DuPont™ Corian® .

Испытания показали, что прочность усиленного соединения такая же, как у сплошного материала.

Не использовать полосу толщиной меньше, чем толщина столешницы, напр. - полосу толщиной 6 мм для 12-мм столешницы из материала DuPont™ Corian®.

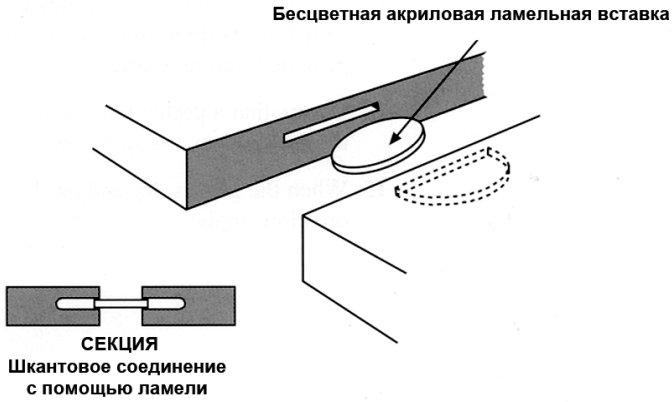
При этом столешница толщиной 12 мм может быть усилена полосами толщиной 19 мм.

11.4. Шкантовые соединения при помощи ламелей

Шкантовое соединение при помощи ламели представляет собой вариант стандартного соединения, в котором используется шкант в виде ламели для упрочнения посадки лицевых кромок стыкуемых листов.

Примечание: Необходимо использовать прозрачную ламель, НЕ ИСПОЛЬЗОВАТЬ деревянные ламели.

Данный способ позволяет сэкономить время на шлифование поверхности, поскольку в этом случае поверхность получается достаточно ровной.



Необходимые инструменты:
- Фрезер для выполнения пазов под ламельные вставки
- Ламельные вставки (прозрачные акриловые)

ЭТАПЫ ВЫПОЛНЕНИЯ

1. Выполните подготовительные операции, описанные в п. "Этапы выполнения", раздел 11.1.

2. Перенесите и расположите стыкуемые детали на ровном верстаке.

3. Положите под шов полоску пластиковой пленки для того, чтобы излишек клея не попал на верстак.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

4. Слегка подшлифуйте кромки абразивной бумагой зернистостью 150 или аналогом, не скругляя при этом верхних кромок.

5. Отметьте центры стыка с лицевой стороны листа.

6. Используя указанный фрезер, выполните с лицевой стороны канавки под ламельные вставки на расстояние, приблизительно, 150 мм.

7. Повторите данную операцию с обеих сторон, работая от ранее нанесенной центральной линии разметки.

8. Протрите обе кромки чистой белой тряпкой, смоченной чистым спиртом-денатуратом и убедитесь в том, что центральная линия разметки стерта.

9. Заполните пазы листа с обеих сторон двухкомпонентным клеем соответствующего цвета.

10. Вставьте ламели в пазы с одной стороны.

11. Нанесите двухкомпонентный клей на стыкуемые кромки листа, после чего сдвиньте детали столешницы для завершения соединения.

12. Слегка прижмите детали друг к другу, используя поперечный зажим.

13. В качестве альтернативы операции 12 можно приклеить небольшие блоки к каждой детали материала DuPont™ Corian® при помощи клея-расплава и обжать поперечным зажимом для создания давления на стык.

14. При обжатии следить за тем, чтобы по всей длине обжатого стыка выступал ровный валик клея.

15. После того, как клей высохнет и затвердеет, удалите остаток клея рубанком с ножом, установленным под малым углом.

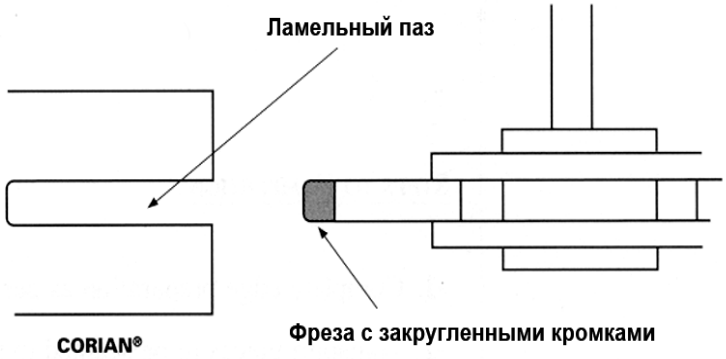
Полезные советы:

При выполнении соединений с помощью ламелей необходимо следить за тем, чтобы в пазах кромок стыкуемых листов не образовывалось воздушных карманов. Пазы и вся поверхность кромок должны быть заполнены клеем.

Не применять данный способ соединения в местах выреза под варочную поверхность.

Пазовые фрезы (резцы) должны иметь закругленные кромки, во избежание образования прямых внутренних углов, как показано на рисунке.

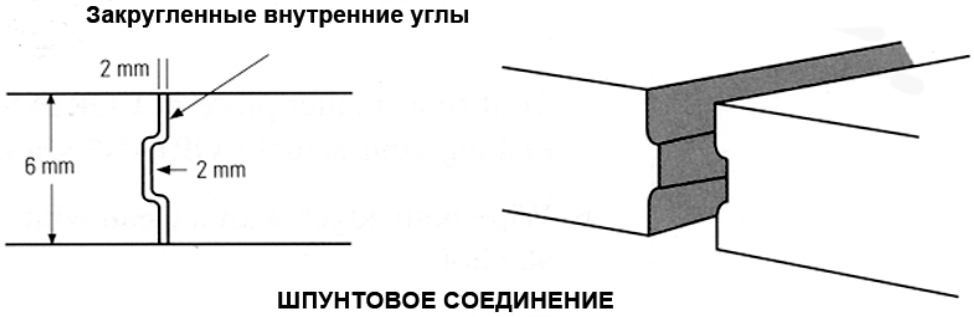
Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.



11.5. Шпунтовые соединения

Шпунтовое соединение представляет собой еще один вариант стандартного соединения при помощи шипа и паза для улучшения подгонки лицевой стороны соединяемых листов. Такой вариант может успешно использоваться для листов материала DuPont™ Corian® толщиной 6 мм.

Данный способ позволяет сэкономить время на шлифование поверхности, поскольку в этом случае поверхность получается достаточно ровной.



ШПУНТОВОЕ СОЕДИНЕНИЕ

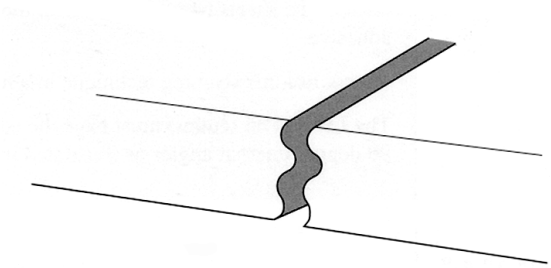
Необходимые инструменты:

- Фрезер мощностью не менее 900 Вт
- Шпунтовая фреза (Titman XC 506*12)
- Пазовая фреза (Titman XC 511*12)

10.6. Фигурные соединения

Еще одним вариантом является использование фигурной пазо-шиповой (шифр Titman XC516-5, 72*12).

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.



Такая фреза позволяет получить большую площадь нанесения клея, обеспечивая прочность соединения, а также выровнять верхние поверхности.

ЭТАПЫ ВЫПОЛНЕНИЯ

1. Выполните подготовительные операции, описанные в п. "Этапы выполнения", раздел 11.1.

2. Перенесите и расположите стыкуемые детали на ровном верстаке.

3. Выполнять обработку необходимо с лицевой стороны одного из листов, при этом фреза должна быть отрегулирована на глубину прохода по всей толщине листа.

Установите угольник параллельно стыку для фрезерования пазово-фасонной фрезой волнистого профиля в кромке.

4. Выполните фрезерование кромки второго стыкуемого листа с лицевой стороны, при этом опустив фрезу на нужную глубину (приблизительно 3 мм). Благодаря этому, обе верхние поверхности будут пригнаны заподлицо с лицевой стороны.

5. Как вариант, пазово-фасонная фреза может использоваться для зеркального фрезерования обоих соединяемых листов. При этом один из листов должен располагаться ниже другого на соответствующей высоте (приблизительно 3 мм).

Выполните пробное соединение небольших деталей материала DuPont™ Corian® для определения правильной посадки перед выполнением рабочего стыка листов материала DuPont™ Corian®.

6. Протрите обе кромки чистой белой тряпкой, смоченной чистым спиртом-денатуратом.

7. Заполните пазы листа двухкомпонентным клеем соответствующего цвета.

8. Нанесите двухкомпонентный клей на остальные кромки листов, после чего сдвиньте соединяемые детали столешницы для выполнения стыка.

9. Закройте кромки обоих листов двусторонним скотчем на полиэтиленовой основе для предотвращения просачивания клея по краям стыка.

10. Слегка прижмите детали друг к другу, используя поперечный зажим.

11. В качестве альтернативы операции 12 можно приклеить небольшие блоки к каждой детали материала DuPont™ Corian® при помощи клея-расплава и обжать поперечным зажимом для создания давления на стык.

12. При обжатии следить за тем, чтобы по всей длине обжатого стыка выступал ровный валик клея.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

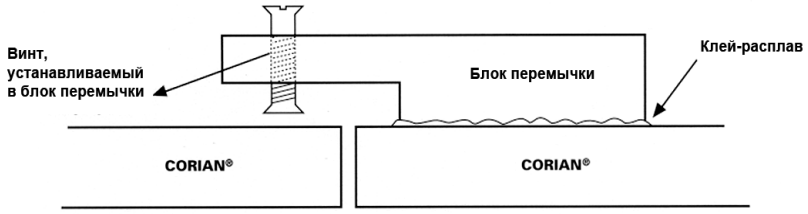
13. После того, как клей высохнет и затвердеет, удалите остаток клея рубанком с ножом, установленным под малым углом.

Полезные советы:

Не оставляйте воздушных карманов, т.к. это может вызвать образование трещин.

Не допускайте образования выбоин на кромках, т.к. они могут стать местами концентрации напряжений.

Простым способом для исключения коробления в месте стыка и выравнивания лицевых поверхностей является использование **перемычки.**



- Приклейте блок перемычки с нижней стороны столешницы при помощи клея-расплава.
- Аккуратно вращайте винт в блоке перемычке так, чтобы выровнять обе поверхности.
- Соедините и склейте детали как обычно.
- По завершении операции снимите блок перемычки.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

12.1. Материалы вставок

Инкрустация материала DuPont™ Corian® другим материалом может существенно добавить ценности вашей работе и выделить ее среди других изделий.

Существует лишь несколько основных правил, относящихся к материалу DuPont™ Corian®, при выполнении инкрустации:

1. Материал должен быть совместимым с материалом DuPont™ Corian®.
2. Все внутренние углы должны быть скруглены.
3. Материал, используемый при изготовлении кухонных столешниц, должен быть безопасным для продуктов питания.
4. Гарантия на материал DuPont™ Corian® на вставки не распространяется.

К совместимым материалам относятся:

DuPont™ Corian®	DuPont™ Zodiaq®	Акриловые листы	Дерево
Деревянный шпон	Нержавеющая сталь	Керамическая плитка	Ламинат
Латунь	Полиэфирные материалы	Акриловый клей	Эпоксидные вставки
Стекло			

К несовместимым материалам относятся:

- Черные металлы
- Полностью деревянные сэндвич-панели

Полезные советы:

Не использовать для вставок в материал DuPont™ Corian® материалы, расширяющиеся и сжимающиеся при нагревании или охлаждении (напр. - черные металлы).

Не заполнять жидким наполнителем большие площади, на которых возможна усадка и образование кратеров.

Не допускать образования пузырьков воздуха в жидком материале при выполнении инкрустации.

Для выполнения пазов использовать фрезы с закругленными кромками.

Вставки из твердых материалов не должны иметь дефектов, пустот и задиров, в которых могут скапливаться загрязнения, или которые могут стать местами концентрации напряжений.

12.2. Вставки из материала DuPont™ Corian®

12.2.1. Готовые вставки из материала DuPont™ Corian®

Выполнение вставки готовой детали из листового материала DuPont™ Corian® на поверхности другого листа.

1. Изготовьте деталь вставки из материала Corian® по обычной технологии изготовления; при этом толщина вставки должна быть больше глубины паза.

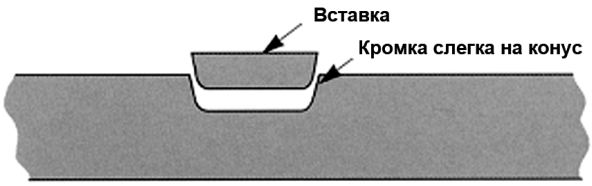
Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

Для изготовления вставок можно использовать листы DuPont™ Corian® толщиной 6 мм. Для улучшения посадки необходимо выполнить фаски на кромках вставки.

2. Если вставка из материала DuPont™ Corian® представляет собой полосу, необходимо использовать угольник. Для вставки более сложного дизайна выполнять паз необходимо по предварительно изготовленному шаблону.
   По возможности, хорошей альтернативой может стать фрезер с ЧПУ.

3. Установите галтельную фрезу во фрезер.

4. Используя угольник или шаблон, выполните фрезерование паза в поверхности листа DuPont™ Corian® глубиной 4 мм, как показано на рисунке:



5. Тщательно очистите паз спиртом-денатуратом.

6. Проверьте точность посадки вставки, при необходимости - доработайте так, чтобы посадка стала идеальной.

7. Нанесите двухкомпонентный клей DuPont™ Corian®, соответствующий цвету столешницы, ровным слоем по всей поверхности паза.

8. Нанесите двухкомпонентный клей DuPont™ Corian® такого же цвета на деталь вставки, обращая особое внимание на скошенные кромки.
   Установите вставку в паз и приложите равномерное усилие зажима по всей детали вставки, используя струбцины и деревянные блоки.

9. После схватывания двухкомпонентного клея DuPont™ Corian® удалите излишек материала и клея при помощи фрезы или рубанка.

10. Выполните шлифование и полировку, следуя стандартным инструкциям.

Полезные советы:
При выполнении вставок из жидкого материала в листах цветов линии Venaro существует тенденция обесцвечивания со стороны канавки. Это дает неожиданный размытый эффект "побежалости" цвета. При работе с материалом цвета Venaro White предпочтительнее использовать вставку из материала Corian® в виде готовой детали.
Не выполнять фрезерование паза фрезой с квадратной кромкой. Необходимо всегда использовать галтельные фрезы.
На акриловой вставке может потребоваться скругление нижней стороны для обеспечения хорошей посадки.
Избегать образования задиров и выбоин, т.к. они являются местами концентрации напряжения.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

12.2.2. ВСТАВКИ ИЗ ЖИДКОГО МАТЕРИАЛА

Существует несколько типов материалов для жидких вставок, которые могут быть использованы с материалом DuPont™ Corian®; однако, некоторые материалы являются несовместимыми, например - полиэфиры.
Полиэфиры обладают иными механическими свойствами, нежели материал DuPont™ Corian®, и, очевидно, будут менее прочными.

Двухкомпонентный клей DuPont™ Corian® может использоваться, однако, следует быть аккуратным, не допуская образования пузырьков воздуха во вставке.

12.2.3. ВСТАВКИ ИЗ ТВЕРДЫХ МАТЕРИАЛОВ

Вставки из твердых материалов являются прекрасным способом добавить цвет и стильность изделию.

В качестве основных примеров вставок из твердых материалов можно привести:
- различные виды деревянного шпона
- керамическая плитка
- пластмассовая лента-имитация шпона
- пластмассовый ламинат
- DuPont™ Corian®

Установку твердой вставки можно выполнить в паз в материале DuPont™ Corian® с помощью эластичного клея для фиксации детали вставки. Многие типы материалов, из которых выполняются вставки, представляют собой листы или полосы, и имеют клейкую обратную поверхность, что облегчает установку.

Вставки из натурального дерева лучшего всего предварительно пропитать и нанести на них покрытие до установки в материале DuPont™ Corian®. Это позволит избежать попадания пропитывающих или лакокрасочных материалов в DuPont™ Corian®. Несмотря на то, что материал DuPont™ Corian® легко моется, при очистке поверхности следует соблюдать осторожность, чтобы не повредить поверхность вставки.

При использовании ламината в качестве материала вставки, необходимо обязательно использовать ламинат формующихся марок, поскольку это существенно облегчает выполнение изгибов по внутренним и наружным углам.

12.2.4. ВСТАВКИ ИЗ МАТЕРИАЛА DUPONT™ ZODIAQ®

Поверхность из кварцевого материала DuPont™ Zodiaq® хорошо сочетается с поверхностью из материала DuPont™ Corian® при соблюдении следующих мер предосторожности:

- Соединяемые поверхности должны быть чистыми;
- Количество используемого клея должно соответствовать объему выполнения работы;
- Выполните заделку всех зазоров кромок для предотвращения попадания в них влаги;
- ***Не допускается*** жесткая склейка стыков полос материала DuPont™ Zodiaq® на внутренних углах вставок;
- При выполнении внутренних углов во вставках с материалом DuPont™ Zodiaq® использовать только эластичный клей.

Выполнение вставки из материала DuPont™ Zodiaq® с небольшим уступом относительно поверхности DuPont™ Corian® позволит предотвратить нежелательный контакт с поверхностью вставки при шлифовании.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

13.1. Предотвращение появления мест возникновения трещин

Напряжение, вызывающее образование трещин в материале, возникает под воздействием нагрузки на материал. Возникновение напряжений усугубляется в случае, когда в материале присутствуют так называемые "места концентрации напряжений".
Появление некоторых мест концентрации напряжений, таких как прямые внутренние углы, глубокие врезы, задиры и выбоины, можно предотвратить, следуя установленным правилам выполнения работ и технического обслуживания.

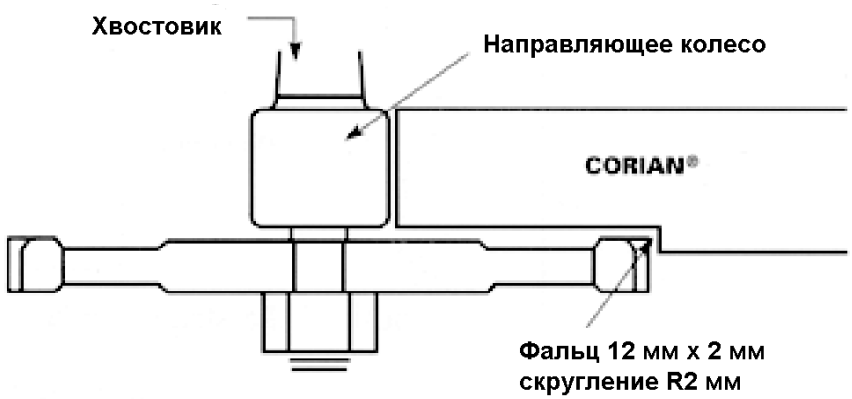
Другим источником образования трещин, который нередко упускают из внимания при работе, являются незаполненные стыки или места соединений кромок. Всегда при выполнении стыков в изделиях из материала DuPont™ Corian®, либо соединений с другими материалами, место стыка должно полностью заполняться соответствующим клеящим материалом. Кроме того, все кромочные стыки необходимо заполнять клеящим материалом одинаковой эластичности для предотвращения концентрации напряжения в местах стыков. Например, при соединении утолщения кромки со столешницей при помощи двухкомпонентного клея, все стыки утолщения кромки должны быть заполнены двухкомпонентным клеем. Если соединение производится при помощи эластичного клея, то все стыки утолщения кромки должны быть заполнены эластичным клеем.

13.2. Выполнение фальца для кромки

Одним из рекомендуемых способов выполнения загиба кромки является выполнение фальца изгиба столешницы. При этом обеспечивается дополнительная прочность стыка, точность расположения изгиба и превосходное качество соединения.

Учитывая то, что нижняя сторона листов текстурированных цветов, является неровной или может иметь пузырьки воздуха, что негативно влияет на качество соединения, данный порядок выполнения рекомендуется во избежание указанных сложностей.

Необходимые инструменты:
- Фрезер мощностью не менее 1400 Вт
- Дисковая фальцевая фреза (как показано ниже), либо настроенный фрезер с ЧПУ.



Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

ЭТАПЫ ВЫПОЛНЕНИЯ

1. Проверьте выполнение всех предыдущих операций на столешнице, завершенность всех стыков и выполнение всех размеров столешницы с точностью до 1,5 мм.
2. При этом требуется, чтобы вырезы всех карманов были завершены, в особенности - во внутренних и наружных углах.

3. Установите фальцевую фрезу во фрезер, либо, для ЧПУ - подходящую фрезу.

4. Выполните фрезерование фальца 13 мм x 2 мм вдоль всех сторон столешницы, для которых предполагается кромка.

5. Переверните столешницу и обработайте фрезерованную поверхность циклевкой или мелкозернистой абразивной лентой для выравнивания поверхности.

Полезные советы:

Фальцевая фреза позволяет выполнить фальц на всех прямых и криволинейных поверхностях, не переворачивая столешницу.
По возможности, необходимо использовать фрезу с максимально широким основанием, во избежание опрокидывания в процессе обработки.

13.3. ВЫПОЛНЕНИЕ ПРЯМОУГОЛЬНОЙ КРОМКИ

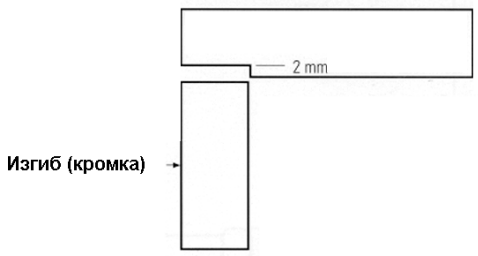
С точки зрения безупречности состояние поверхности прямоугольные кромки имеют не менее важное значение, чем внутренние и наружные углы. Обработка прямоугольных кромок более простая, но не менее важная для получения идеального конечного состояния поверхности.

ЭТАПЫ ВЫПОЛНЕНИЯ

1. Используя материал, соответствующий цвету листа, изготовьте необходимое количество полос кромок DuPont™ Corian®, которых будет достаточно для выполнения кромки на всю глубину.

Очень важно, чтобы стыки кромки не совпадали со стыками столешницы.

Этот этап является важным элементом проектирования, поскольку необходимо обеспечить, чтобы расстояние между стыками составляло не менее 50 мм.



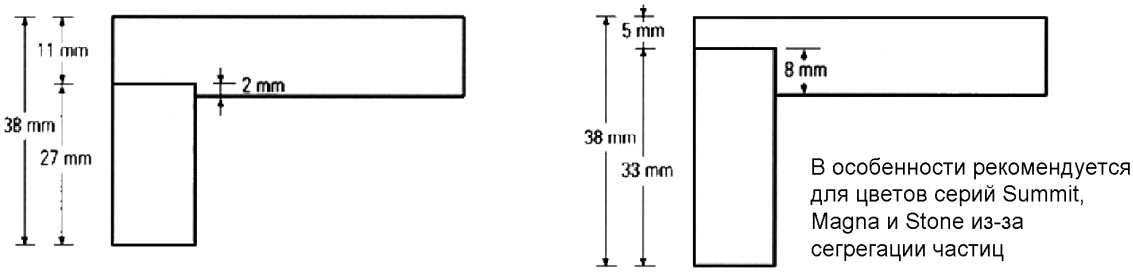
Полезные советы:

При фиксации кромок на месте необходимо следить за тем, чтобы они располагались строго под 90° относительно столешницы.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

Ширину полос можно рассчитать следующим образом:

Толщина столешницы минус толщина листа плюс глубина фальца = ширина полос, как показано ниже:



Примечание: Данная технология также относится к цветам-имитации камня.

2. Отшлифуйте кромки полос, приклеиваемых к кромке с фальцем, сделав их гладкими.

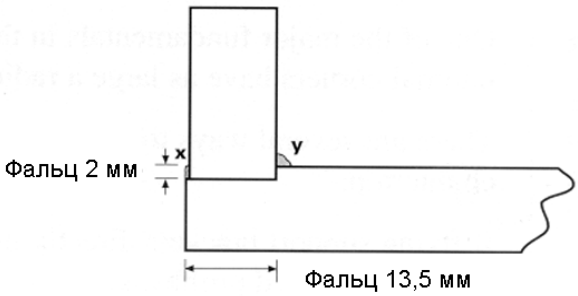
3. Переверните лист и приложите все полосы кромки столешницы.

4. Нанесите достаточное количество двухкомпонентного клея DuPont™ Corian® на участок с фальцем. При этом необходимо следить, чтобы клей был равномерно распределен по всей площади фальца.

5. Установите детали кромки на места, прижмите к бортику фальца, после чего зафиксируйте в таком положении с помощью небольших пружинных или поперечных зажимов, устанавливаемых через каждые 100 мм.

6. Необходимо оставить валик клея на задней кромке стыка до высыхания.

7. Убедитесь, что валик клея на передней кромке сплошной, и оставьте до высыхания.



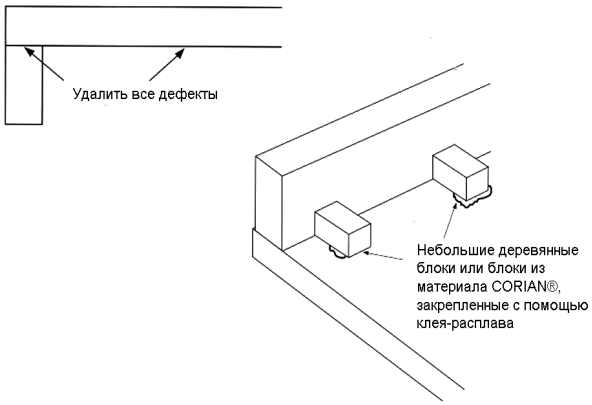
Дождаться образования валика двухкомпонентного клея DuPont™ Corian® в обеих точках x и y, как показано на рисунке выше. В случае если валик в точке x имеет разрывы, повторно нанести двухкомпонентный клей DuPont™ Corian® .

Другим способом выполнения кромок без использования фальцев является: **Выполнение сплошной кромки**.

Допускается соединение встык прямых кромок непосредственно под нижней стороной листа DuPont™ Corian®.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

При использовании данной технологии необходимо осмотреть нижнюю сторону листа и убедиться в отсутствии дефектов, а также всегда выполнять шлифование кромки и нижней стороны листа перед соединением.

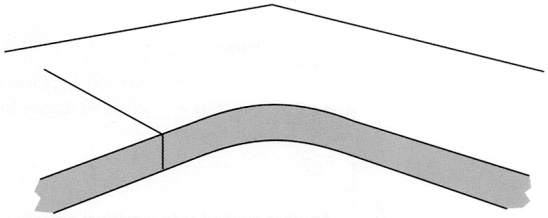


13.4. ТЕХНИКИ ВЫПОЛНЕНИЯ ВНУТРЕННИХ УГЛОВ

Один из основных принципов работы с материалом DuPont™ Corian® заключается в том, чтобы внутренние углы имели максимальный возможный радиус.
Существует несколько способов выполнения внутреннего угла на стандартной столешнице.

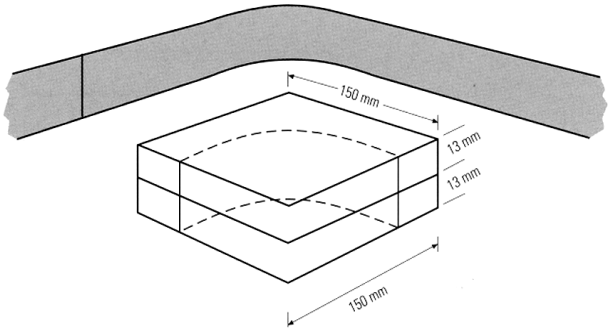
1. Техника ламинирования

Стык столешницы выносится за пределы внутреннего угла. Необходимо предварительно вырезать лист L-образной формы, ширина которого приблизительно на 1,5 мм превышает ширину будущего радиуса готового внутреннего угла.



Листы материала DuPont™ Corian® толщиной 12 мм (с учетом необходимой глубины кромки) шлифуются, склеиваются и фиксируются вместе.

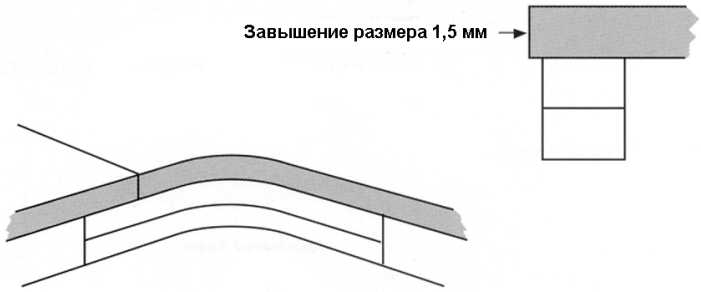
Они образуют блок квадратной формы, который затем фрезеруется точно по радиусу и форме внутреннего угла.



ЛАМИНИРОВАННЫЙ УГЛОВОЙ БЛОК

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

После этого данный блок приклеивается к нижней поверхности столешницы на внутреннем углу, образуя направляющую для окончательного фрезерования окончательной формы профиля столешницы.

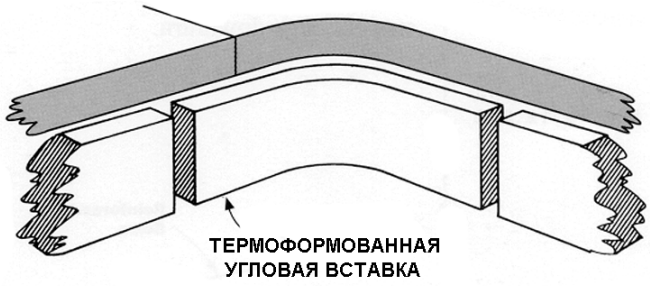


2. Техника термоформования

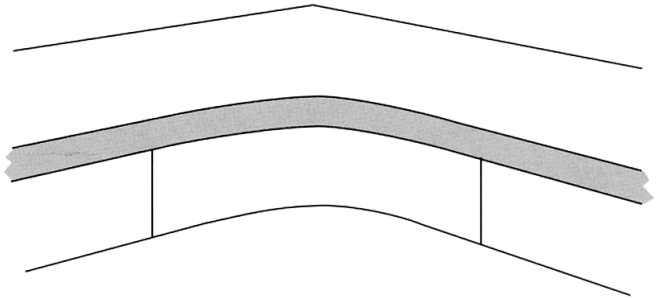
Стык столешницы выносится за пределы внутреннего угла. Необходимо предварительно вырезать лист L-образной формы, ширина которого приблизительно на 3 мм превышает ширину будущего радиуса готового внутреннего угла.

После этого, согласно стандартным инструкциям, из материала соответствующего цвета посредством термоформования изготавливается полоса, повторяющая кромку по форме и глубине.

Подготовьте кромку, приклеиваемую к нижней стороне столешницы, так, чтобы ее сечение было идеально прямоугольным, поскольку при термоформовании происходит деформация материала, требующая исправления.



Затем эта деталь приклеивается к нижней поверхности столешницы на внутреннем углу, образуя направляющую для окончательного фрезерования окончательной формы профиля столешницы.



Подготовленная столешница с термоформованной угловой деталью, приклеенной с нижней стороны столешницы

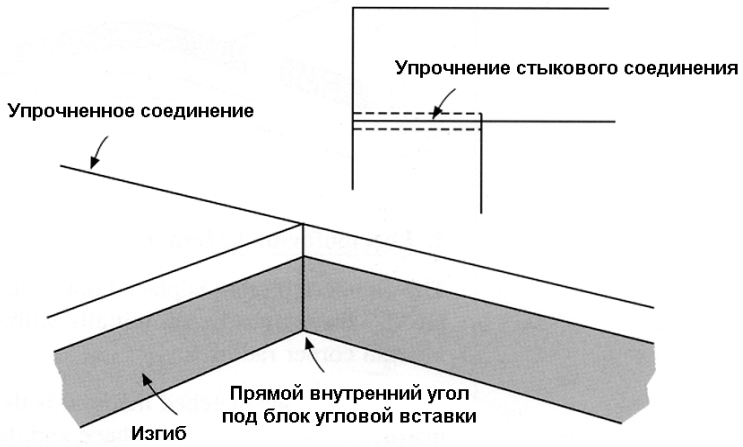
Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

3. Техника вставки угла (ламинирование)

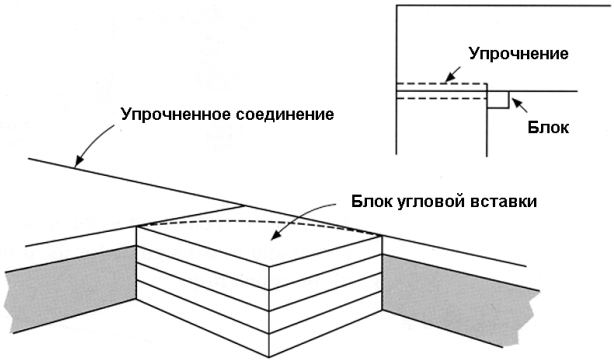
При выполнении стандартного внутреннего угла при помощи соединения встык необходима установка усилительной полосы из материала DuPont™ Corian® .

После этого выполняется кромка под прямым углом вокруг всего наружного периметра.

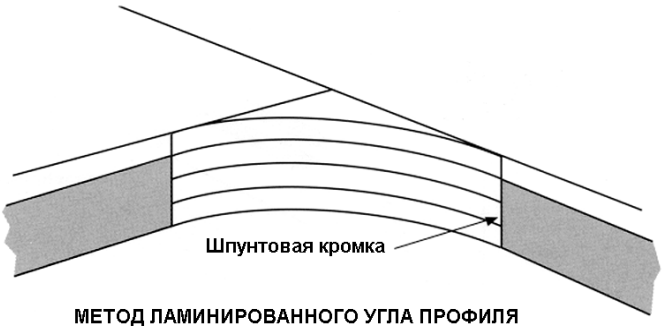
После этого стык упрочняется полосой, устанавливаемой заподлицо с прямоугольной кромкой.



Затем во внутренний угол устанавливается вставка и приклеивается к прямоугольной кромке.



После этого выполняется радиус при помощи фрезера и шаблона радиуса.

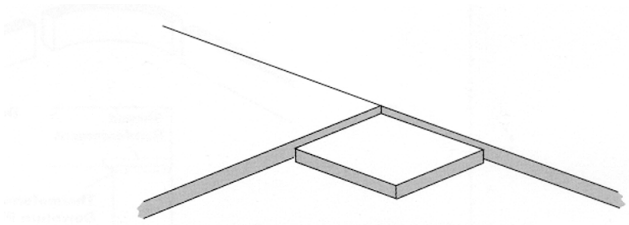


МЕТОД ЛАМИНИРОВАННОГО УГЛА ПРОФИЛЯ

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

4. Техника вставки угла (термоформование)
Выполняется стандартный прямой угол с соединением встык.

Затем во внутренний угол устанавливается вставка и приклеивается к кромке столешницы.



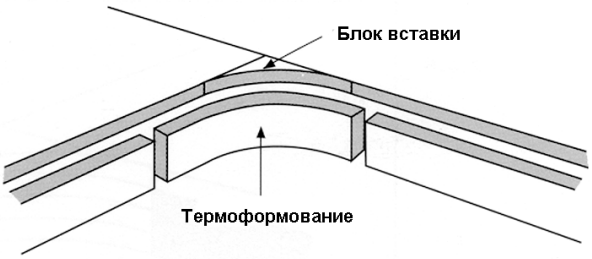
МЕТОД УГЛОВОЙ ВСТАВКИ (ТЕРМОФОРМОВАНИЕ)

После этого выполняется фрезерование требуемого радиуса внутреннего угла в блоке вставки с завышением размера 3 мм.

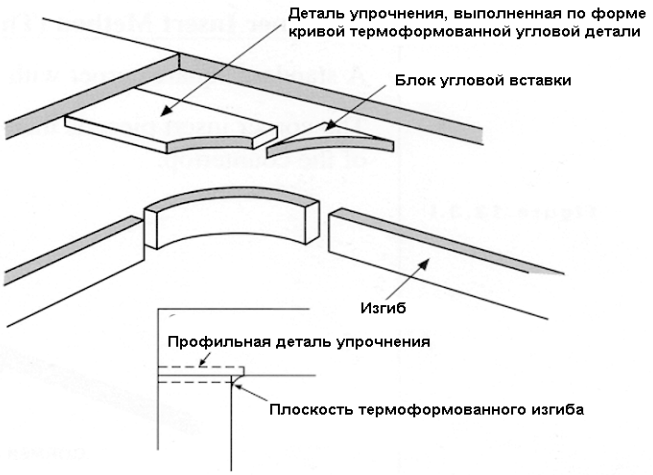
Затем выполняется фальц для кромки.
После этого из материала соответствующего цвета посредством термоформования изготавливается полоса, повторяющая кромку по форме и глубине.

После этого необходимо перевернуть столешницу и приклеить термоформованную деталь к ее нижней части для формирования внутреннего угла. Угловая деталь, изготовленная путем термоформования, требует механической обработки для удаления возникающей при термоформовке деформации материала.

МЕТОД УГЛОВОЙ ВСТАВКИ (ТЕРМОФОРМОВАНИЕ)

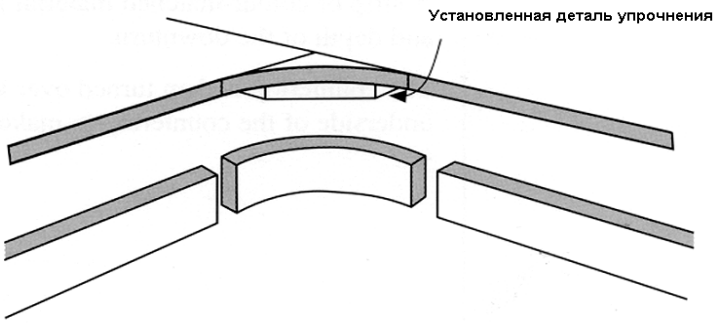


Затем выполняется упрочненный стык заподлицо, с врезом в блок вставки внутреннего угла.

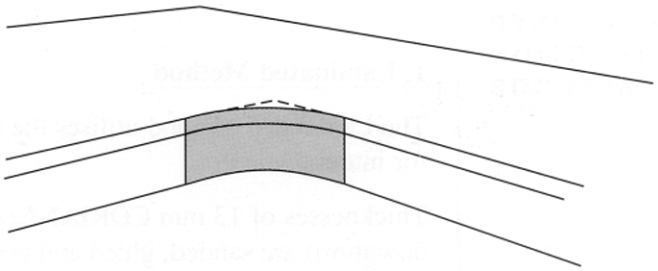


Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

После этого выполняется прямоугольная кромка вокруг всех сторон столешницы, соединенная встык с термоформованными деталями внутренних углов.



Затем, с помощью фрезера и шаблона радиуса, либо копировальной фрезы, выполняется закругление столешницы.



Примечание: Угловые детали, выполненные по технологии термоформования, могут иметь некоторое обесцвечивание из-за влияния температуры.

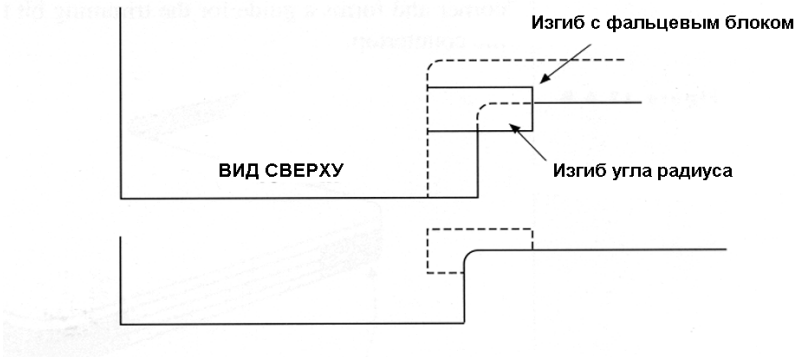
Полезные советы:

Ни в коем случае стыки кромки не должны располагаться ближе, чем на 20 мм от угла.

Угол является концентратором значительных напряжений при циклическом нагреве и охлаждении. Радиус или скругление обеспечивают рассеивание этих напряжений по углу, тем самым, упрочняя его.

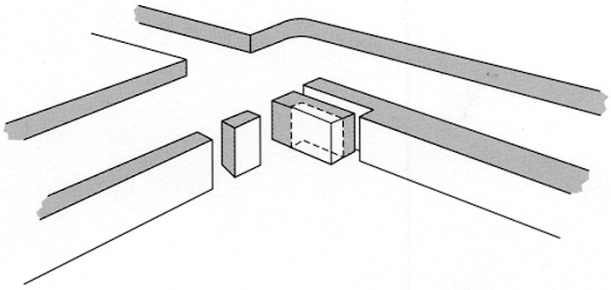
5. Техника вставки врезного блока

Еще одна распространенная методика выполнения внутренних углов показана ниже:



Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

При помощи фрезера с 10-мм фрезой с двумя режущими кромками выполнить фрезерование вставки в блок внутреннего угла для скругления внутреннего угла.



13.5. ТЕХНИКИ ВЫПОЛНЕНИЯ НАРУЖНЫХ УГЛОВ

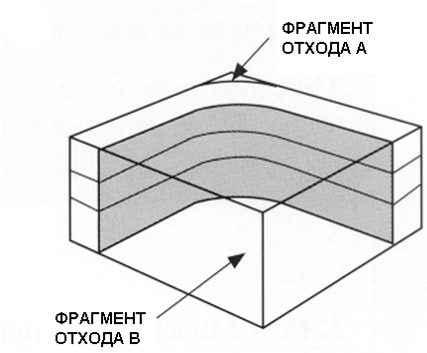
Как и для внутренних углов существует две методики выполнения наружных углов:

1. Техника ламинирования

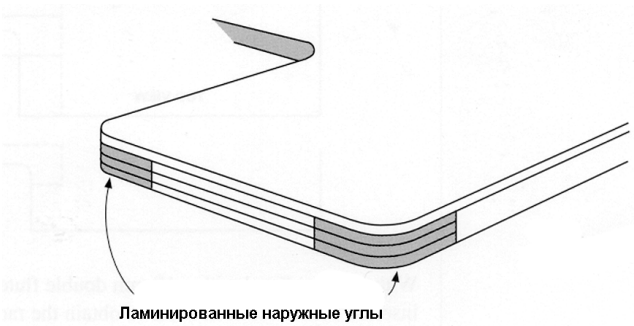
Техника ламинирования основана на тех же самых принципах, что и для внутренних углов.

Листы материала DuPont™ Corian® толщиной 12 мм (с учетом необходимой глубины изгиба) шлифуются, склеиваются и фиксируются вместе.

Они образуют блок квадратной формы, который затем фрезеруется точно по радиусу и форме наружного угла.



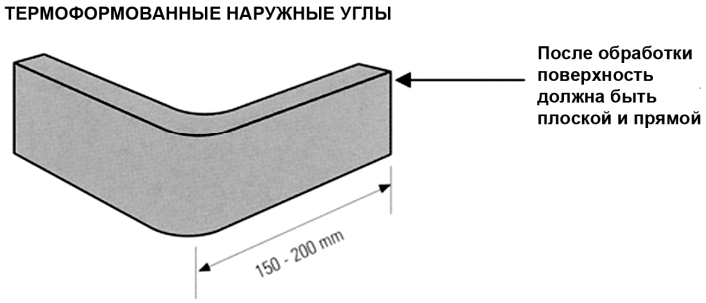
После этого данный блок приклеивается к нижней поверхности столешницы на наружном углу, образуя направляющую для кромочной фрезы, которой выполняется окончательный профиль столешницы.



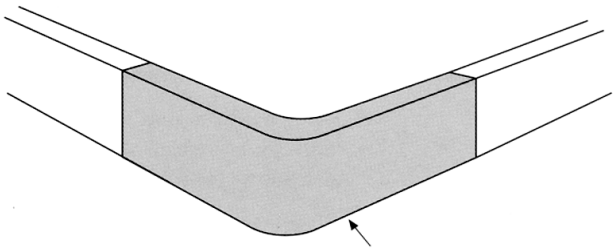
Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

2. Техника термоформования

Из материала соответствующего цвета посредством термоформования изготавливается полоса, повторяющая изгиб по форме и глубине. При термоформовании боковые стороны деформируются, им необходимо придать прямоугольную форму перед приклеиванием.



После этого данный блок приклеивается к нижней поверхности столешницы на наружном углу, образуя направляющую для кромочной фрезы, которой выполняется окончательный профиль столешницы.



Установленная термоформованная деталь угла

Примечание: При использовании данной технологии возможно некоторое нарушение цвета поверхности, которое заметно на вставке.

13.6. Техника ламинирования для внутренних углов

ЭТАПЫ ВЫПОЛНЕНИЯ

1. Подготовьте столешницу, включая все стыки. Столешница должна быть подготовлена на этапе, когда все изгибы, включая внутренние и наружные углы, выполнены с припуском 3 мм к окончательной форме и размерам.

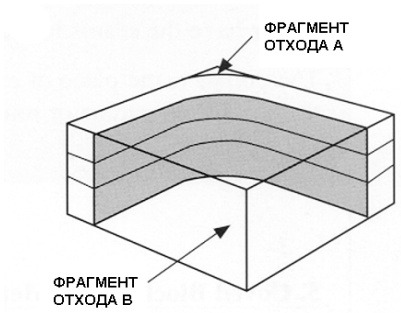
2. Следуя инструкциям раздела 13.2, выполните фальц 1,5 мм x 12 мм вокруг всех сторон, где будет выполняться кромка.

3. Используя материал, соответствующий цвету листа, изготовьте блоки размером 200 мм x 200 мм в количестве, достаточном для выполнения глубины изгиба.

   Количество блоков при ламинировании рассчитывается следующим образом:

   (Толщина столешницы минус толщина листа плюс глубина фальца), деленные на 12 мм = количество блоков с округлением до целого числа в большую сторону.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.



4. Отшлифуйте все блоки вместе так, чтобы их поверхности были идеально гладкими.

5. Нанесите идеально ровный слой (не S-образной или другой формы) двухкомпонентного клея DuPont™ Corian® на поверхности всех стыкуемых блоков.

6. Соедините слои блока вместе с помощью зажима и дождитесь высыхания.

7. После схватывания клея отшлифуйте поверхности прилегания блока так, чтобы они были гладкими.

8. Нанесите на блок разметку для расположения шаблона.

9. С помощью клея-расплава закрепите блок на устойчивой рабочей поверхности, обеспечив при этом достаточно места для установки шаблона радиуса, а также для перемещения фрезера и сквозного фрезерования.

10. Зафиксируйте шаблон на ламинированном блоке при помощи зажима так, чтобы деталь внутреннего угла имела точный размер 12 мм.

11. Выполните фрезерование готовой детали по шаблону.

12. Внимательно осмотрите полученную деталь угла и убедитесь в отсутствии стыков. В случае если стыки заметны - повторите операции 1-8, т.е. изготовленную деталь использовать для выполнения изгиба нельзя.

13. Проверьте еще раз кромки детали угла - они должны быть гладкими и ровными.

14. Следуя инструкциям раздела 13.2, выполните изгиб под прямым углом.

15. Приложите все детали для проверки размеров, выравнивания и соответствия цвета.

16. После проверки правильности посадки всех деталей нанесите достаточное количество двухкомпонентного клея DuPont™ Corian® и зафиксируйте все установленные детали зажимами.

17. После схватывания клея переверните лист и с помощью профильного фрезера удалите свес 1,5 мм, завершив выполнение формы столешницы.

18. Выполните обработку кромок в соответствии с инструкциями раздела 13.11 или 13.12.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

13.7. Техника угловой вставки (ламинированной) для внутренних углов

ЭТАПЫ ВЫПОЛНЕНИЯ

1. Используя материал, соответствующий цвету листа, изготовьте блоки размером 50 мм x 50 мм в количестве, достаточном для выполнения глубины изгиба.
   Количество блоков при ламинировании рассчитывается следующим образом:
   Толщина столешницы, деленная на 12 мм
   = количество блоков, с округлением до целого числа в большую сторону.

2. Отшлифуйте все блоки вместе так, чтобы их поверхности были идеально гладкими.

3. Нанесите идеально ровный слой (не S-образной или другой формы) двухкомпонентного клея DuPont™ Corian® на поверхности всех стыкуемых блоков.

4. Соедините слой вместе с помощью зажима и дождитесь высыхания.

5. После схватывания отшлифуйте две обратные стороны блока так, чтобы они были гладкими и подгоните блок так, чтобы он идеально прилегал к прямоугольному изгибу внутреннего угла листа.

6. Положив перевернутый лист на ровную поверхность, поместите лист пластика под кромки внутреннего прямого угла, чтобы клей не протек вниз.

7. Нанесите достаточное количество двухкомпонентного клея DuPont™ Corian® на поверхность блока вставки и кромку листа.

8. Вставьте блок во внутренний угол и зафиксируйте его с помощью зажима; при этом боковая часть блока должна выступать, приблизительно, на 1 мм от уровня столешницы. Дождаться высыхания клея.

9. Переверните лист и установите шаблон радиуса, зафиксировав его зажимом.

10. Выполните радиус внутреннего угла по шаблону с помощью фрезера.

13.8. Техника угловой вставки (термоформованной) для внутренних углов

ЭТАПЫ ВЫПОЛНЕНИЯ

1. Используя материал, соответствующий цвету листа, изготовьте блок размером 50 мм x 50 мм

2. Отшлифуйте две обратные стороны блока так, чтобы они были гладкими и подгоните блок так, чтобы он идеально прилегал к лицевой кромке внутреннего угла листа.

3. Положив перевернутый лист на ровную поверхность, поместите лист пластика под кромки внутреннего прямого угла, чтобы клей не протек вниз.

4. Нанесите достаточное количество двухкомпонентного клея DuPont™ Corian® на поверхность блока вставки и кромку листа.

5. Вставьте блок во внутренний угол и зафиксируйте его с помощью зажима; при этом боковая часть блока должна быть заподлицо с уровнем столешницы. Дождаться схватывания.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

6. Закрепите шаблон на углу и выполните радиус внутреннего угла при помощи фрезера, с завышением размера, приблизительно, на 1,5 мм.

7. Следуя инструкциям раздела 13.2, выполните фальц 1,5 мм x 13 мм вокруг всех сторон, где будет выполняться кромка.

8. Изготовьте полосу из материала DuPont™ Corian®, соответствующую по цвету поверхности листа. Глубина должна соответствовать изгибу, а длина обеспечивать припуск 100 мм с каждой стороны радиуса внутреннего угла.

Рассчитайте требуемую глубину изгиба, вычтя толщину листа из требуемой толщины столешницы и прибавив глубину фальца.

Рассчитайте требуемую длину термоформованной детали по формуле, приведенной в разделе выше.

9. По технологии, описанной в разделе 17.2 о термоформовании, изготовьте полосу требуемого радиуса.

10. Закрепите полученную деталь изгиба на внутреннем углу при помощи клея.

13.9. Техника ламинирования для наружных углов

ЭТАПЫ ВЫПОЛНЕНИЯ

1. Используя материал, соответствующий цвету листа, изготовьте блоки размером 200 мм x 200 мм в количестве, достаточном для выполнения глубины изгиба.
Количество блоков, необходимое для выполнения ламинирования, рассчитывается по той же формуле, что и для внутреннего угла.

2. Отшлифуйте все блоки вместе так, чтобы их поверхности были идеально гладкими.

3. Нанесите идеально ровный слой (не S-образной или другой формы) двухкомпонентного клея DuPont™ Corian® на поверхности всех стыкуемых блоков.

4. Соедините слои блока вместе с помощью зажима и дождитесь высыхания.

5. После схватывания клея отшлифуйте поверхности прилегания блока так, чтобы они были гладкими.

6. Разметить наружный радиус, внутренний радиус и припуски готовой детали на блоке.

7. При помощи ленточной шлифовальной машины или фрезера удалите часть сечения для выполнения наружного радиуса.

8. С помощью клея-расплава закрепите подготовленный блок на устойчивой рабочей поверхности, обеспечив при этом достаточно места для установки шаблона радиуса, а также для перемещения фрезера и сквозного фрезерования.

9. Зафиксируйте шаблон на ламинированном блоке при помощи зажима так, чтобы деталь внутреннего угла имела точный размер 13 мм.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

10. Выполните фрезерование готовой детали по шаблону.

11. Проверьте еще раз кромки детали угла - они должны быть гладкими и ровными.

12. Выполните окончательную обработку, как описано в разделе 13.6, операции с 14 по 18.

13.10. ТЕХНИКА ТЕРМОФОРМОВАНИЯ ДЛЯ НАРУЖНЫХ УГЛОВ

ЭТАПЫ ВЫПОЛНЕНИЯ

1. Изготовьте полосу из материала DuPont™ Corian®, соответствующую по цвету поверхности листа. Глубина должна соответствовать изгибу, а длина обеспечивать припуск 100 мм с каждой стороны радиуса внутреннего угла.
Рассчитайте требуемую высоту кромки, вычтя толщину листа из требуемой толщины столешницы и прибавив глубину фальца.
Рассчитайте требуемую длину термоформованной детали по формуле, приведенной в разделе с описанием термоформования внутренних углов.

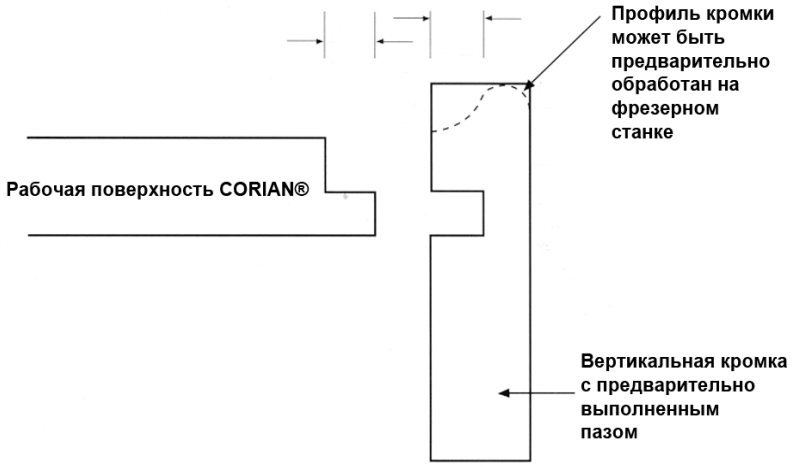
2. По технологии, описанной в разделе 17.2 о термоформовании, изготовьте полосу требуемого радиуса.

13.11. ВОДОПАДНАЯ КРОМКА

В отличие от других деталей кромок, деталь водопадной кромки устанавливается на лицевую поверхность.

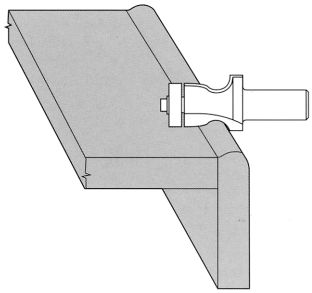
Для установки детали кромки можно использовать кромочные струбцины или стандартные поперечные зажимы в местах склейки стыка.

Одна из рекомендуемых технологий заключается в выполнении шпунта на листе DuPont™ Corian® и паза в вертикальной детали кромки, что обеспечивает надежность и точность установки. См. рисунок ниже.



Деталь водопадной кромки может быть изготовлена на фрезерном станке, либо при помощи ручного фрезера с использованием фасонной фрезы для водопадных кромок, как показано ниже.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.



13.12. Подготовка кромок

Для придания уникальности технологиям изготовления можно добавить элемент декоративной обработки кромок.

К распространенным вариантам отделки кромок относятся:

- Закругленная кромка «Бычий нос»
- Плоско-закругленная кромка «Карандаш»
- S-образная кромка
- Кромка с фаской под 15°

Используются одинаковые технологии обработки всех типов кромок с применением инструмента различного профиля.

ЭТАПЫ ВЫПОЛНЕНИЯ

1. По завершении установки всей деталей кромок, включая внутренние и наружные углы, производится обработка кромок кромочной фрезой заподлицо и перпендикулярно поверхности столешницы.

2. Удалите все дефекты кромок шлифованием.

3. Подберите подходящую фрезу с подшипником и установите ее во фрезер мощностью не менее 900 Вт.

4. Выполните фрезерование всех кромок лицевой части столешницы, двигаясь справа налево. Следите за тем, чтобы фрезер располагался на уровне столешницы и перпендикулярно ей.

5. При необходимости, переверните столешницу и повторите операцию 4 на нижней кромке.

Полезные советы:

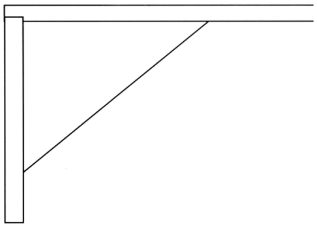
Выполните пробное фрезерование на фрагменте отходов материала для проверки глубины и профиля фрезерования перед обработкой кромок готовой детали.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

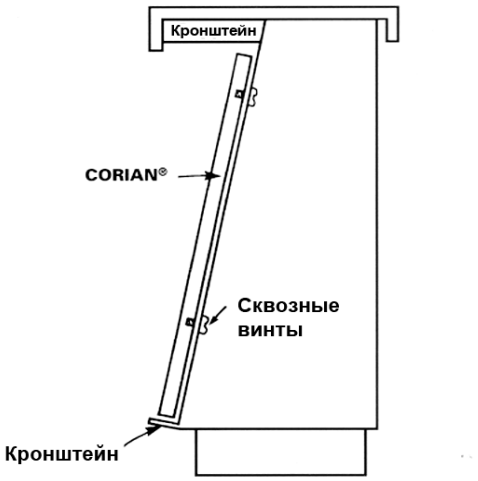
13.13. Опоры кромок

Зачастую изгиб или лицевая поверхность подвергаются наибольшему изнашивающему воздействию из всех элементов установки, в особенности в условиях коммерческой эксплуатации.
Для обеспечения долговечности кромок или надлежащего состояния лицевой поверхности необходимо использовать дополнительные опорные элементы. Это особенно важно в тех случаях, когда кромка отступает от опорной конструкции более чем на 50 мм.
Дополнительную опору можно обеспечить одним из следующих способов:

1. Использование треугольных кронштейнов (косынок) из материала DuPont™ Corian®, приклеиваемых к столешнице и детали кромки:



2. Механическое крепление к внутренним опорным элементам (шкафы и пр.)



Лицевая панель из материала DuPont™ Corian® может крепиться к основанию при помощи эластичного строительного клея, потайного резьбового крепления "сквирел", либо при помощи пластмассовых вставок.

ЭТАПЫ ВЫПОЛНЕНИЯ

Механическое крепление

1. По завершении изготовления столешницы и кромок определите места установки механических креплений.
2. В качестве другого варианта механического крепления можно использовать L-образный кронштейн или U-образный канал под опорой.
   В случае установки опорных кронштейнов непосредственно на материал DuPont™ Corian® необходимо использовать латунные вставки во избежание дефектов, вызванных напряжением материала.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

Полезные советы:

В случае если в месте кромки необходимо выполнить подсветку, и при этом используются треугольные кронштейны в качестве опоры, необходимо нанести на внутреннюю поверхность слой акриловой краски для маскировки тени от кронштейнов.
Для изготовления кронштейнов всегда используйте материал толщиной равной толщине листа.
Поскольку кромка лицевой поверхности обычно располагается на уровне рабочей поверхности, она может подвергаться значительным воздействиям. Опорный элемент позади лицевой поверхности обеспечивает защиту от растрескивания и разлома стыка.

Крепление с помощью треугольных кронштейнов

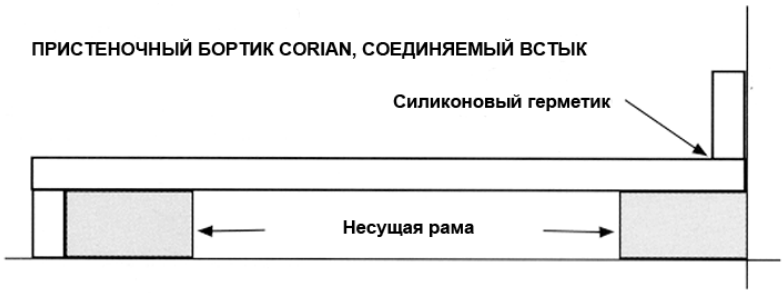
1. При невозможности установки механических креплений необходимо изготовить треугольные кронштейны из материала DuPont™ Corian® толщиной 12 мм.
2. Установку кронштейнов производить с интервалом 500 мм.
3. Кронштейны крепятся к поверхности столешницы и детали кромки при помощи двухкомпонентного клея DuPont™ Corian®.

Примечание: Более светлые прозрачные цвета требуют особого внимания, во избежание просвечивания разрывов материала из-под кронштейнов и равномерного распределения клеящих материалов.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

14.1. Составные пристеночные бортики

Составной пристеночный бортик закрывает вертикальную стену позади столешницы и устанавливается на заднюю кромку столешницы с помощью обычного соединения встык.



Данная технология позволяет легко и быстро сделать столешницу DuPont™ Corian® более функциональной. Она может выполняться с применением двухкомпонентного клея DuPont™ Corian® или силикона.

ЭТАПЫ ВЫПОЛНЕНИЯ

1. После установки столешницы проверьте поверхность по уровню и отмерьте от столешницы необходимую высоту пристеночного бортика.

2. Убедитесь в отсутствии на стене препятствий в виде кранов, электрических розеток, подоконников и пр..

3. Вырежьте пристеночный бортик приблизительного размера и приложите части по месту установки.

4. Аккуратно обрисуйте контур (если есть) на поверхности столешницы по задней кромке пристеночного бортика.

5. Удалите излишек материала с помощью электрорубанка или фрезера до линий разметки, после чего еще раз проверьте посадку по месту установки.

6. Демонтируйте со стены все съемные элементы, которые могут помешать плотному прилеганию пристеночного бортика к стене.
   Дополнительно выполните все вырезы, необходимые для последующей установки электрических розеток, кранов, подоконников и пр.

7. Протрите соединяемые поверхности кромки и столешницы чистой тряпкой, смоченной в спирте-денатурате.

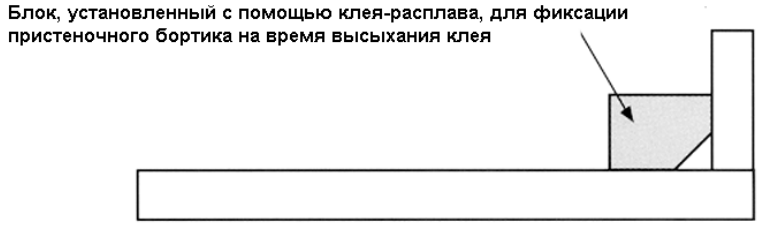
8. Выберите подходящий по цвету и устойчивый к появлению плесени силиконовый клей или двухкомпонентный клей DuPont™ Corian® и нанесите валик вдоль всей соединяемой кромки.

9. Для обеспечения дополнительной прочности нанесите на стену небольшие капли силиконового клея с интервалом 500 мм.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

10. Установите пристеночный бортик на место и удалите излишек клея из угла стыка при помощи заостренного инструмента.

11. На время схватывания клея необходимо подпереть пристеночный бортик небольшими деревянными блоками, наклеенными через равные промежутки с помощью клея-расплава. Удалите небольшую часть материала с одного угла каждого блока, чтобы угол не заходил на валик клея пристеночного бортика.



12. При использовании двухкомпонентного клея DuPont™ Corian® необходимо слегка обработать стык шлифовальной колодкой после схватывания клея.

Полезные советы:

Для облегчения очистки необходимо оставить небольшое скругление внутреннего угла.

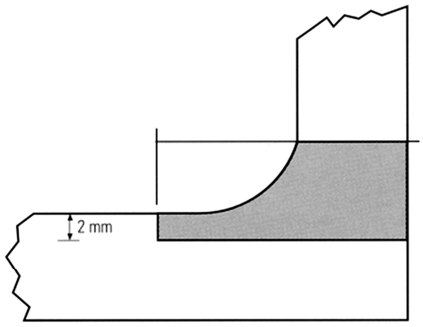
14.2. СПОСОБЫ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ГАЛТЕЛЬНЫХ ПРИСТЕНОЧНЫХ БОРТИКОВ

Галтельный пристеночный бортик соединяется при помощи вставки дополнительной детали в стык между столешницей и пристеночным бортиком с последующим скруглением для получения ровного плавного стыка.

Существует три техники выполнения такого пристеночного бортика:

1. Вставка в фальц столешницы

Для использования технологии вставки в фальц необходим блок размером 12 мм x 25 мм, вставляемый в паз глубиной 2 мм в столешницу, тем самым образуя основание, на которое крепится нижняя кромка пристеночного бортика. За счет этого появляется дополнительный материал, в котором впоследствии выполняется переход между столешницей и пристеночным бортиком.



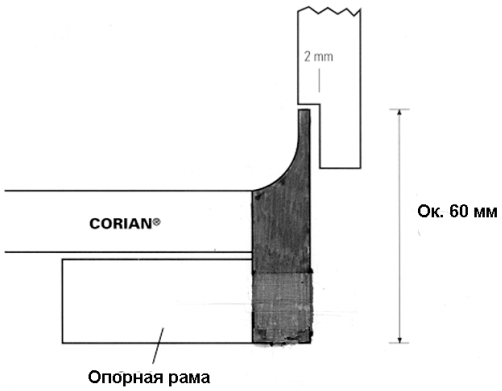
МЕТОД ВСТАВКИ В СТОЛЕШНИЦУ

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

2. Галтельная вставка (вариант)

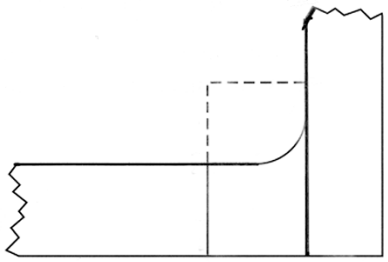
При таком варианте используется блок размером 12 мм x 60 мм с выкружкой радиусом 10мм, выполняемой на фрезерном станке. Данная деталь крепится непосредственно к задней поверхности листа при помощи клея и жестко фиксируется в таком положении.

После этого на нее устанавливается деталь пристеночного бортика, имеющая фальц 2 мм, и крепится при помощи клея.



3. Техника вставки блока

В этом случае в задней части столешницы при помощи клея крепится квадратный блок размером 24x12 мм. Он служит основанием, на которое опирается нижняя кромка пристеночного бортика, и является дополнительным материалом, в котором впоследствии выполняется переход между столешницей и пристеночным бортиком.



МЕТОД ВСТАВКИ БЛОКА

14.3. ВСТАВКА ПРИСТЕНОЧНОГО БОРТИКА В СТОЛЕШНИЦУ

ЭТАПЫ ВЫПОЛНЕНИЯ

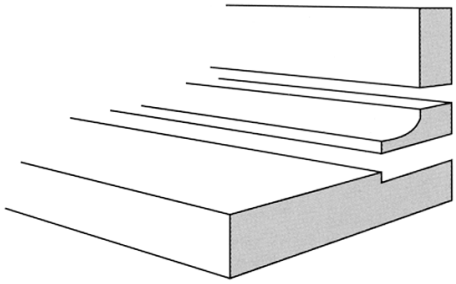
1. Поместите столешницу на ровный верстак, обеспечив при этом достаточный доступ к ее задней части, где будет устанавливаться пристеночный бортик.

2. Вырежете строго в размер полосы 12 мм x 25 мм из материала DuPont™ Corian® соответствующего цвета так, чтобы они совпадали с продольными участками галтели и образовывали деталь вставки.
   Дополнительно изготовьте необходимые детали вертикальной вставки во внутренние углы пристеночного бортика.

3. При помощи фрезера выполните скос под 45° вдоль передней кромки детали вставки для сокращения времени на выполнение выкружки.
   При этом кромка, скошенная под 45° должна выступать на 2 мм над кромкой фальца и на 2 мм - над выступом стыка пристеночного бортика, как показано ниже.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

В полосах, которые будут соединяться встык с внутренними углами пристеночного бортика, необходимо выполнить скос кромки, на расстоянии, примерно, 20 мм от торцов полос, которые будут соединяться с углом.
По технологии, описанной для деталей выше, выполните детали вертикальной вставки.

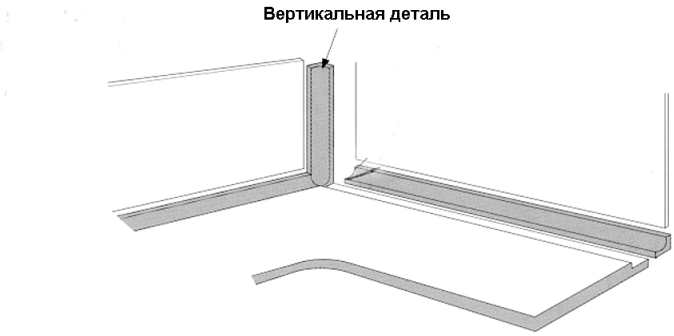


ДЕТАЛЬНЫЙ ВИД МЕТОДА ВСТАВКИ БЛОКА

4. Вырежьте точно в размер 12 мм x высоту пристеночного бортика, минус 12 мм соединительной детали, без учета фальца (12 мм - 2 мм = 10 мм) полосы из материала DuPont™ Corian® соответствующего цвета для изготовления деталей пристеночного бортика.

5. Выполните фальц размером 2 мм на 25 мм по кромке столешницы, к которой будет приклеиваться вставка для последующей выкружки.

   Одновременно с этим выполните фальц на полосах оконечных деталей пристеночного бортика, которые будут устанавливаться во внутренние вертикальные углы пристеночного бортика.



Выполнить подгонку полос пристеночного бортика
для идеальной посадки относительно вставки

6. Отшлифуйте все соединяемые кромки так, чтобы они были ровными и гладкими.

7. Нанесите достаточное количество двухкомпонентного клея DuPont™ Corian® в углубление фальца, установите вставку и закрепите ее зажимом.

   Убедитесь, что на передней кромке стыка выступает ровный валик клея DuPont™ Corian® . Дождитесь высыхания клея, прежде чем перейти к операции 9.

8. Нанесите достаточное количество двухкомпонентного клея DuPont™ Corian® на полосы деталей пристеночного бортика с фальцем под вертикальные внутренние углы.

   Зафиксируйте установленную деталь вертикальной вставки на месте и дождитесь высыхания клея, прежде чем перейти к операции 9.

9. Нанесите достаточное количество двухкомпонентного клея DuPont™ Corian® на верхнюю поверхность детали вставки.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

Установите пристеночный бортик на место и зафиксируйте его при помощи зажимов, обеспечив при этом, чтобы от края вставки со скошенной кромкой и поверхностью пристеночного бортика имелся выступ 2 мм.

По всей длине этого выступа должен проступать ровный валик клея DuPont™ Corian® . Фиксацию пристеночного бортика зажимом необходимо производить так, чтобы исключить всякое перемещение пристеночного бортика.

10. Дождитесь полного высыхания всех стыков (приблизительно 45 минут).

11. С помощью фрезера пазовой конструкционной фрезой выполните внутренний вырез, удалив выступающую часть блока.

12. С помощью шлифовального барабана, а затем - шабера, выполните окончательную обработку перехода между пристеночным бортиком и столешницей до получения гладкой и ровной поверхности.

14.4. ВСТАВКА ГАЛТЕЛЯ (АЛЬТЕНАТИВНЫЙ ВАРИАНТ)

ЭТАПЫ ВЫПОЛНЕНИЯ

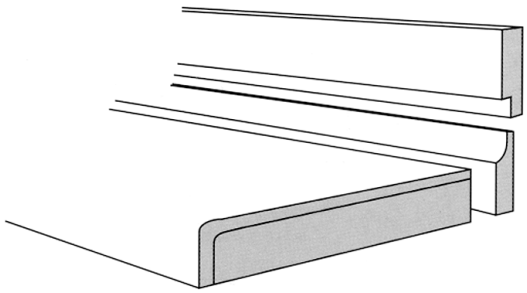
1. Поместите столешницу на ровный верстак, обеспечив при этом достаточный доступ к ее задней части, где будет изготавливаться пристеночный бортик.

2. Для выполнения детали вставки вырежете строго в размер полосы 60 мм x 12 мм из материала DuPont™ Corian® соответствующего цвета так, чтобы они совпадали с продольными участками галтели.
Дополнительно изготовьте необходимые детали вертикальной вставки во внутренние углы пристеночного бортика.

3. Выполните выкружку по всей длине всех деталей вставки на фрезерном станке.

Для вертикальных вставок выполните фрезерование выкружки на станке с расстоянием 12 мм от кромки, прилегающей к поверхности столешницы.

Готовая деталь снимается после выполнения всех сечений фрезером с наклонным шпинделем.



МЕТОД ГАЛТЕЛЬНОЙ ВСТАВКИ С РЕЗЬБОВЫМ СОЕДИНЕНИЕМ

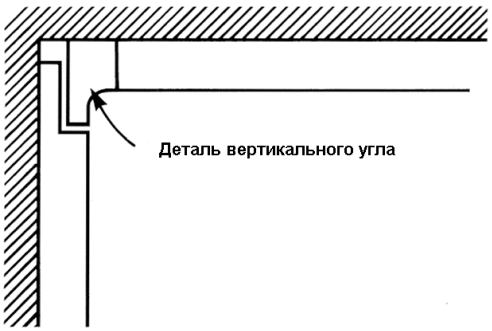
4. Для изготовления деталей пристеночного бортика нарезаются полосы материала DuPont™ Corian® соответствующего цвета точно в размер 12 мм x высоту пристеночного бортика минус высота соединительной вставки над столешницей плюс 25 мм.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

5. При помощи фрезера выполните фальц размером 2 мм на 25 мм вдоль нижней лицевой кромки полос пристеночного бортика.

Одновременно с этим выполните фальц на одной из полос оконечных деталей пристеночного бортика, которые будут устанавливаться во внутренние вертикальные углы пристеночного бортика.

6. Отшлифуйте все соединяемые кромки так, чтобы они были ровными и гладкими.



7. Нанесите достаточное количество двухкомпонентного клея DuPont™ Corian® на фальц, установите вставку и закрепите ее зажимом.

Убедитесь, что на передней кромке стыка фальца выступает ровный валик клея DuPont™ Corian® Дождитесь высыхания клея, прежде чем перейти к операции 8.

8. Нанесите достаточное количество двухкомпонентного клея DuPont™ Corian® на заднюю кромку столешницы и установите бортик на место, следя за тем, чтобы соединительная деталь идеально ровно прилегала к поверхности столешницы.

Одновременно нанесите достаточное количество двухкомпонентного клея DuPont™ Corian® на деталь вертикальной вставки и зафиксируйте данный внутренний угол зажимом при креплении деталей пристеночного бортика на месте .

Убедитесь в наличии ровного валика клея DuPont™ Corian® по всей длине участка соединения вставки со столешницей.

9. Дождитесь полного высыхания всех стыков (приблизительно 45 минут).

10. С помощью фрезера с наклонным шпинделем выполните внутренний вырез, удалив выступающую часть блока.

11. С помощью шлифовального барабана, а затем - шабера, выполните окончательную обработку перехода между пристеночным бортиком и столешницей до получения гладкой и ровной поверхности.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

15.1. Соединение материала DuPont™Corian® с деревом/фанерой/ДВП/ "Гипсон"

Материал DuPont™ Corian® можно соединять при помощи клея с деревом, фанерой, "гипсоном" или ДВП для создания дополнительной опоры, возможностей крепления, а также для выполнения многих уникальных дизайнерских решений.

Такое соединение может быть выполнено с помощью **силиконового клея или эластичного клея на основе полиуретана.**

Силиконовый клей и клей на основе полиуретана являются оптимальными материала там, где ожидается смещение материала DuPont™ Corian®или где необходима амортизация воздействия на него.

Полезные советы:

Используйте только материалы, описанные выше - это обеспечит возможность расширения и сжатия с различной скоростью. Очень важно, чтобы клеящий материал был невидимым и постоянно обеспечивал водонепроницаемость соединения.

Не выполняйте сквозных соединений в материале DuPont™ Corian®с использованием дерева.

Не допускается использование таких клеящих материалов, как ПВА (поливинилацетат), древесный клей или клей семейства МЭК (метил-этил-кетон).

ЭТАПЫ ВЫПОЛНЕНИЯ

При использовании силиконового клея или клея на основе полиуретана:

1. Тщательно очистите обе склеиваемые поверхности чистым спиртом-денатуратом.

2. В случае, когда впоследствии может потребоваться эластичность в месте соединения, клей на склеиваемую поверхность следует наносить каплями на расстоянии примерно 100 мм друг от друга.
   Если эластичность соединения неважна, нанесите валик клея по всему периметру и S-образный валик в центре.

3. Прижмите деталь из материала DuPont™ Corian® в месте установки, при этом толщина валика клея должна оставаться не менее 1,5 мм.

15.2. Соединение материала DuPont™ Corian® с металлом

Материал DuPont™ Corian® можно соединять с металлом при помощи клея, что позволяет выполнить множество оригинальных дизайнерских решений.

Силиконовый клей, используемый для склейки стекла, является подходящим материалом для такого типа соединения.

ЭТАПЫ ВЫПОЛНЕНИЯ

1. Если металлическая поверхность окрашена, или имеет другое покрытие, необходимо удалить его на участках контакта.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

2. Тщательно очистите обе склеиваемые поверхности чистым спиртом-денатуратом.
3. Нанесите капли силиконового клея (диаметром приблизительно 25 мм) на склеиваемую поверхность с интервалом, приблизительно, 300 мм.
4. Прижмите деталь из материала DuPont™ Corian® или металла и зафиксируйте ее с помощью зажима.
5. При необходимости уплотнения использовать силиконовый герметик подходящего цвета.

Полезные советы:

Используйте только силиконовый клей для склейки стекла.
При необходимости механического крепления металлических деталей к материалу DuPont™ Corian® используйте латунные вставки.

При необходимости провести металлический болт сквозь материал DuPont™ Corian®, рекомендуется просверлить отверстие увеличенного диаметра и вставить в него резиновую втулку, чтобы обеспечить подвижность соединения.

По возможности, использовать деревянную вставку между металлом и материалом DuPont™ Corian®, т.е. закрепить деревянную вставку на металле при помощи винта и приклеить материал DuPont™ Corian® к деревянной вставке.

15.3. СОЕДИНЕНИЕ МАТЕРИАЛА DUPONT™ CORIAN® СО СТЕКЛОМ

Материал DuPont™ Corian® можно соединять со стеклом при помощи клея, что позволяет выполнить множество оригинальных дизайнерских решений.

Прозрачный силиконовый клей, используемый для склейки стекла, является подходящим материалом для такого типа соединения.

ЭТАПЫ ВЫПОЛНЕНИЯ

1. Тщательно очистите обе склеиваемые поверхности чистым спиртом-денатуратом.

2. Нанесите капли силиконового клея (диаметром приблизительно 25 мм) на склеиваемую поверхность с интервалом, приблизительно, 150 мм.

3. Прижмите деталь из материала DuPont™ Corian® или стекла и зафиксируйте ее с помощью зажима.

4. При необходимости уплотнения использовать силиконовый герметик подходящего цвета.

Полезные советы:

Не используйте клеящий материал, который будет иметь неэстетичный вид под стеклом, например цветной силиконовый клей или контактный клей.

При необходимости использования механического соединения с материалом DuPont™ Corian® не забывайте о латунных вставках под винты. Если крепление должно проходить материал DuPont™ Corian® насквозь до задней стенки сначала необходимо выполнить направляющее отверстие.

Акрил и стекло относятся к тяжелым и хрупким материалам, при работе с ними необходимо учитывать эти свойства. Поскольку силикон обладает свойствами, схожими со свойствами резины, он является идеальным материалом для склейки и амортизации ударов.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

15.4. Соединение материала DuPont™ Corian® с акрилом

Материал DuPont™ Corian® можно соединять с акрилом при помощи клея, что позволяет выполнить множество оригинальных дизайнерских решений.

Для склейки материала DuPont™ Corian®с акрилом использовать **двухкомпонентный клей DuPont™ Corian®** или **бесцветный акриловый клей.**

ЭТАПЫ ВЫПОЛНЕНИЯ

1. Подготовьте обе соединяемые детали, проверьте их прилегание, после чего слегка подшлифуйте.
2. Тщательно очистите обе склеиваемые поверхности чистым спиртом-денатуратом.
3. Нанесите достаточное количество двухкомпонентного клея DuPont™ Corian® или бесцветного акрилового клея на одну поверхность.
4. Соедините детали, зафиксируйте при помощи зажима и дождитесь высыхания клея.
5. Удалите излишек клея при помощи фрезера, затем отшлифуйте до требуемого состояния поверхности.

Полезные советы:

Убедитесь в хорошем прилегании акриловой детали, т.к. бесцветный прозрачный клей не обладает заполняющими свойствами.

Не допускается использование клея на основе кетона.

Светлые прозрачные цвета требуют особого внимания в силу специфики материала.

Следует предварительно изготовить макет требуемого дизайна и проверить воздействие клеящих материалов или опорных конструкций для материала DuPont™ Corian®.

Клеящие материалы и опорные элементы могут оказаться заметными после установки изделий из материала DuPont™ Corian®, что может вызвать неудовлетворение заказчика.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

16.1 НЕОБХОДИМЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ

Установка профильного (мойки, раковины) изделия из материала DuPont™ Corian® требует высокой точности и аккуратности исполнения, при котором всегда обеспечивается идеальная посадка.

Очень важно использовать правильный инструмент. Кроме того, весь инструмент должен поддерживаться в хорошем состоянии, фрезы должны быть заточенными, а защитные приспособления и заграждения должны быть установлены на своих местах.

Следующие элементы являются существенными для установки всех профильных изделий:

"S" -технология (установка снизу)

1. Прочный и ровный верстак, пригодный для установки профильных изделий на лист.
2. Фрезер мощностью не менее 1400 Вт с направляющей втулкой и зажимом 12 мм.
3. Точный шаблон устанавливаемого профильного изделия, либо правильные параметры размеров и углов для обработки на станке с ЧПУ.
4. Рекомендуемые фрезы для выполнения обработки для "S"-технологии:
   - Однозаходная плунжерная фреза на 10 мм
   - Фасонная фреза (напр. Titman® ROU12715)

"A" -технология (установка на скошенные кромки)

1. Прочный и ровный верстак, пригодный для установки профильных изделий на лист.
2. Фрезер мощностью не менее 1400 Вт с направляющей втулкой 30 мм и зажимом 12 мм.
3. Точный шаблон устанавливаемого профильного изделия.
4. Рекомендуемые фрезы для выполнения обработки для "A"-технологии:
   - Однозаходная плунжерная фреза 10 мм (напр. Titman® XC001-10*12)
   - Конусная фреза 15° (напр. Titman® XC101*12)
   - Фасонная фреза, если применяется ступенчатое фрезерование (напр. Titman® XC206/12)

Нижняя установка S-образного профиля

Полезные советы:

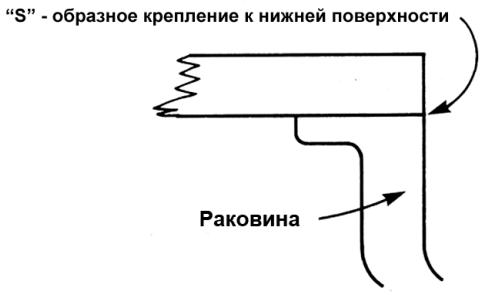
Для изготовления самодельных шаблонов необходимо использовать ламинат или ДВП высокой прочности.

Для встраивания профильных изделий по "A"-технологии имеются фирменные шаблоны DuPont.

16.2. "S"-ТЕХНОЛОГИЯ (УСТАНОВКА СНИЗУ)

Раковина типа "S" крепится к нижней части столешницы с помощью клея. В этом случае стык располагается в вертикальной плоскости раковины, как показано на рисунке ниже.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.



ЭТАПЫ ВЫПОЛНЕНИЯ

1. Переверните лист и отшлифуйте участок крепления раковины до получения гладкой поверхности.

2. Установите самодельный шаблон по месту и зафиксируйте его при помощи зажима (лист при этом остается перевернутым).

3. Выполните вырез под раковину с помощью фрезера мощностью не менее 1400 Вт с направляющей втулкой и однозаходной фрезой.

4. Снимите шаблон и приложите раковину по месту. Приклейте направляющие блоки вокруг выемки для раковины по кромке, при отсутствии фальца. Выровняйте раковину в центре выреза при помощи небольших блоков клея-расплава.

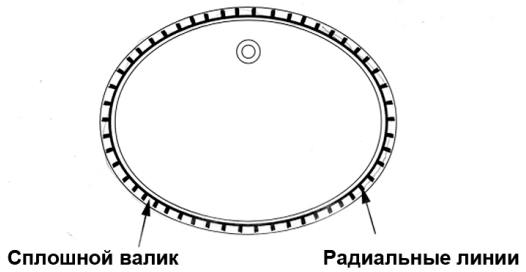
5. Раковины из материала DuPont™ Corian® для установки снизу могут приклеиваться непосредственно к листу DuPont™ Corian® без дополнительных механических креплений, при этом поверхности листа и профильного изделия должны быть предварительно отшлифованы и очищены.

6. Осмотрите поверхность обода раковины и убедитесь в отсутствии дефектов (приложите раковину по месту установки).

7. Очистите лицевую поверхность обода и склеиваемые участки чистым спиртом-денатуратом.

8. Нанесите толстый валик двухкомпонентного клея DuPont™ Corian® вокруг выреза для раковины на расстоянии примерно 5 мм от кромки.

9. Переверните раковину и уложите ее на опорные блоки. Убедитесь, что раковина располагается точно по центру.

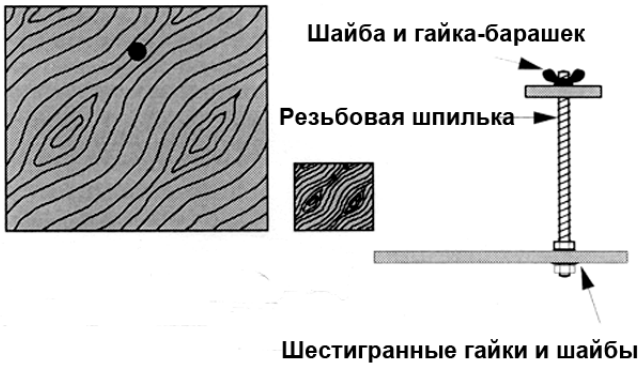


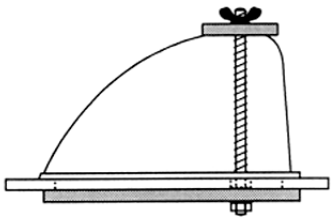
10. Прижмите раковину так, чтобы она встала по месту.

11. Зафиксируйте раковину при помощи специального зажима (или аналогичного приспособления) и дождитесь схватывания клея.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ ФИКСАЦИИ РАКОВИНЫ





12. После схватывания клея снимите зажим и переверните раковину.

13. При помощи фрезера с фасонной фрезой (шифр Titman® ROU12715) удалите оставшуюся часть листа до внутренней части раковины.

14. Отшлифуйте и доработайте поверхности раковины и листа обычным путем.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

17.1 Необходимые инструменты и оборудование (данные печи)

При выполнении термоформования очень важным элементом является печь или плоский нагреватель.

Требования к печи для высококачественного термоформования достаточно просты:
- Конструкция печи должна обеспечивать одновременный нагрев всего листа до одинаковой температуры;
- Печь должна полностью закрывать нагреваемую поверхность детали;
- Печь должна быть оборудована устройством контроля температуры.

Для изготовления деталей небольшого размера, например - углов и кромок, вполне возможно использование небольших бытовых печей.

Для проверки температуры печи может использоваться инфракрасный бесконтактный термометр.

Полезные советы:

Не допускается использование процесса нагрева, при котором не обеспечивается постоянный нагрев всей заготовки, например - постформинг.

17.2. Подготовка печи

Очень важным этапом термоформования является правильная подготовка и калибровка печи.

Для большинства цветов нагрев материала DuPont™ Corian® перед гибкой должен производиться до температуры в пределах от 160°C до 165°C®. При слишком низкой температуре термоформования материал может оказаться слишком жестким для придания ему формы, что приведет к ухудшению качества изделия. При повышенном нагреве до температуры свыше 190°C может произойти вздутие или недопустимое обесцвечивание материала DuPont™ Corian®.

Время нагрева варьирует в зависимости от конструкции печи и размера формуемого изделия.

Примечание: Для материала DuPont™ Corian® полупрозрачных цветов серии "Иллюминация" требуется более низкая температура термоформования, в силу уникальности их характеристик. Оптимальная температура для этих цветов составляет от 145°C до 150°C. При такой температуре обеспечивается минимальное обесцвечивание.

Для справки по времени нагрева в печи см. таблицу ниже:

Толщина листа	Температура печи	Время нагрева*
6 мм	160°C – 165°C	15-30 мин.
12 мм	160°C – 165°C	25-45 мин.
19 мм	160°C – 165°C	35-50 мин.

* Приблизительное время, в зависимости от нагревательного оборудования

Примечание: При температуре печи свыше 175°C возможен чрезмерный нагрев поверхности лица ранее, чем толща листа достигнет температуры термоформования. Не превышать данного значения температуры.

Перед началом термоформования необходимо провести испытания с целью калибровки печи для вывода оптимального соотношения времени и температуры для термформования.

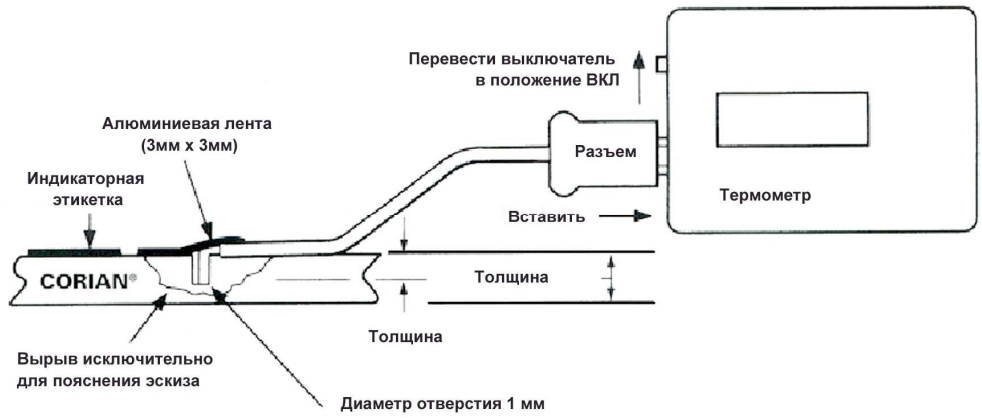
Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

ЭТАПЫ, ВЫПОЛНЯЕМЫЕ НА ПЕЧИ

1. Просверлите отверстие диаметром 1 мм глубиной в половину толщины пробной детали из материала DuPont™ Corian®.

2. Вставьте в отверстие термопару, согните ее и закрепите лентой.

3. Вставьте контактный провод в термометр. Включите термометр, на индикаторе температуры должна отображаться температура образца.



4. Наклейте индикаторную этикетку температуры поверхности рядом с окончанием провода.

5. Включите печь и дождитесь прогрева 165°C в течение 30 минут.

6. Поместите образец в печь и включите таймер.

7. По достижении показания термометра ±160°C запишите показание таймера и извлеките образец из печи.

8. Осмотрите индикаторную этикетку и заметьте, какие точки стали черными. Потемнение полосы выше 160°C означает, что печь перегрета.

9. Наклейте новую индикаторную этикетку и повторите тест при более низкой температуре печи до тех пор, пока полоска не перестанет темнеть выше точки, соответствующей 160°C.

10. После того, как температура по термометру достигнет ±160°C, не превышая 160°C по показаниям индикаторной этикетки температуры поверхности, запишите время нагрева. Это и будет оптимальным соотношением между временем и температурой для данной печи.

11. Извлеките деталь из печи и дождитесь остывания до температуры ниже 82°C по термометру.
Запишите показание таймера. Данное значение показывает, сколько времени необходимо для остывания детали в форме. Таким образом будет обеспечено надлежащее остывание даже в теплой форме.

17.3. ПЛОСКИЙ НАГРЕВАТЕЛЬ

Плоские нагреватели обеспечивают более быстрый нагрев и более точный контроль температуры по сравнению с температурой печей термоизлучения. При нагреве материала DuPont™ Corian® с применением плоского нагревателя время выдержки снижается на 60%, при этом контроль температуры будет более равномерным.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

Более подробную информацию о плоских нагревателях см. на сайте www.elkom.de.

17.4. ПОДГОТОВКА МАТЕРИАЛА

Существенным элементом успешного термоформования является надлежащая подготовка материала. Не менее важным элементом успешного термоформования является радиус изгиба.

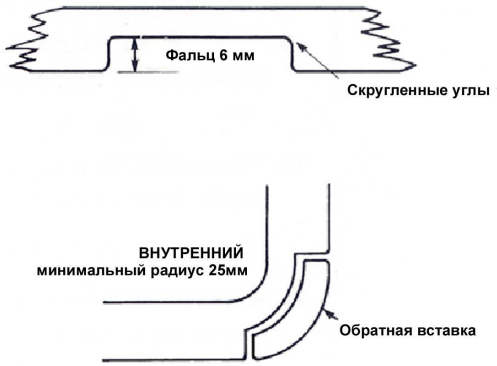
Справочные данные по минимальным допустимым величинам внутреннего радиуса изгиба при термоформовании листового материала DuPont™ Corian® в зависимости от толщины см. в таблице ниже:

Толщина листа	Минимальный внутренний радиус
6 мм	25 мм
12 мм	75 мм
19 мм	127 мм

Однако, при использовании технологии радиусного фальца, радиус может быть выполнен меньше рекомендованного значения.

По данной технологии необходимо разместить фальц в нижней стороне листа, прилегающего к месту образования радиуса. Это позволит уменьшить толщину листа и, за счет этого - уменьшить радиус предполагаемого изгиба.

На примере листа материала DuPont™ Corian® толщиной 12 мм, фальц выполняется с обратной стороны листа на глубину 6 мм по всей длине кривой изгиба.



Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

При этом толщина листа в сечении внутреннего радиуса уменьшается с 12 мм до 6 мм, что позволяет уменьшить величину радиуса с 75 мм до 25 мм.

ЭТАПЫ ВЫПОЛНЕНИЯ

Стандартная подготовка материала:

1. Нарезать все детали с требуемыми размерами;
2. Удалить выбоины и царапины с кромок.

Техника выполнения радиуса с фальцем:

1. Нарезать все детали с требуемыми размерами;
2. Точно рассчитать участок каждой детали, на котором требуется выполнения фальца радиуса, после чего отмерить и разметить фальц на листе;

   Рассчитайте длину кривой, вычислив окружность кривой на 90°: (2 x 3.14 x радиус) ÷ 4.
3. Снять сегмент фальца фрезером с галтельной пазовой фрезой;
4. Отшлифовать весь материал так, чтобы он имел гладкие поверхности;
5. Удалить выбоины и царапины с кромок.
6. Выполнить термоформование в соответствии с инструкциями.

Полезные советы:

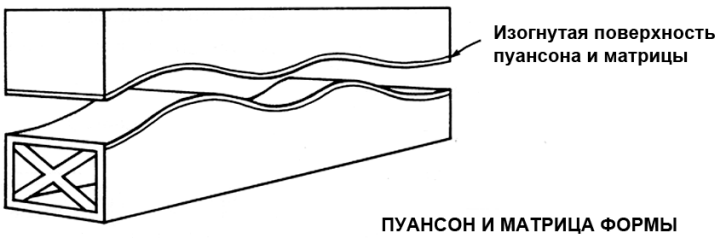
Следует быть особенно внимательным, проверив качество окончательной обработки деталей, отсутствие сколов, глубоких царапин и иных дефектов.

17.5. ПОДГОТОВКА ФОРМЫ

Общие данные по проектированию:

1. Рекомендуемый материал изготовления формы - древесно-волокнистая плита средней плотности (МДФ)
   - низкая себестоимость
   - изотропный материал

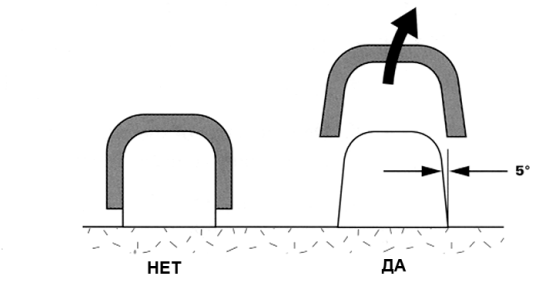
2. Использование пуансона и матрицы
   Для уменьшения риска образования складок при формовании изделий с большой глубиной профиля предпочтительнее использовать пуансон с матрицей.



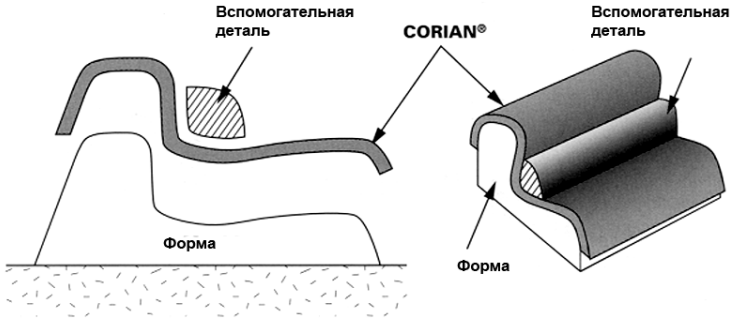
ПУАНСОН И МАТРИЦА ФОРМЫ

3. При формовании вокруг пуансона детали глубокого профиля и/или большой крутизны профиля происходит ее усадка по мере остывания, в результате чего она может залипать на форме. Необходимо предусмотреть в форме угол для съема детали не менее 5 градусов.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

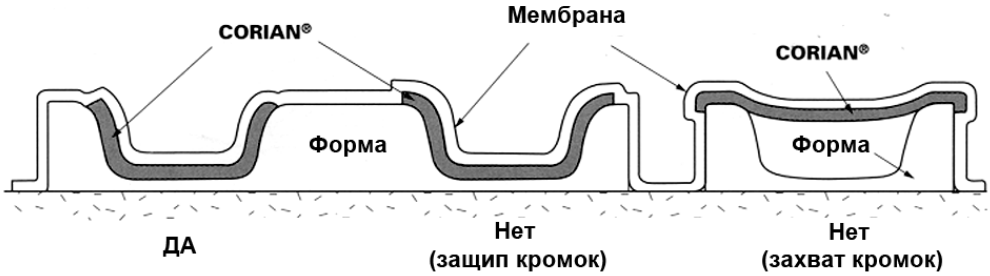


4. Помимо самой формы, используйте вспомогательные детали для выполнения
   - предварительного формования перед включением вакуумной мембраны;
   - используйте вакуумную мембрану для формования сложных участков.



5. Как вариант пуансон может использоваться в сочетании с матрицей:
   - преимущество: надежный контроль материала в форме
   - недостаток: более сложное первоначальное проектирование и последующее изменение формы.

6. При использовании матрицы следует выполнить кромки полости скошенными во избежание захвата материала между формующей мембраной и кромкой полости формы. Убедитесь в отсутствии препятствий свободному перемещению материала при его вдавливании мембраной в полость формы. Это позволит материалу целиком заполнить форму. Кроме того, не допускайте захвата материала поверх острой кромки.



7. Цветные марки материала DuPont™ Corian® при слишком большом или быстром растяжении становятся белыми.
   В случае, если побеление нежелательно, вы можете:
   - уменьшить кривизну (увеличить радиус) профиля;
   - уменьшить скорость формования;
   - использовать материал меньшей толщины.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

8. Чаще всего складки материала образуются при сжатии материала более, чем на 10 %.
   Для уменьшения вероятности образования складок необходимо скорректировать конструкцию формы и выполнить пробную деталь.
   Ни при каких обстоятельствах деформация материала не должна превышать ± 25 %.
   Осмотрите формованную заготовку и определите участки, которые необходимо срезать для получения готовой детали, и удалите излишки материала перед тем, как формовать деталь.

9. Выполнение составных кривых является наиболее сложной операцией в термоформовании.
   Выполнение ее упрощается при симметричном дизайне.
   Необходимо помнить, что максимально допустимое растяжение или сжатие составляет 25% (в тех случаях, когда необходимо исключить побеление, максимальное растяжение снижается до 10 - 15%).

ЭТАПЫ ВЫПОЛНЕНИЯ

1. При помощи лобзика или фрезера вырезать пуансон и матрицу профильной детали из высококачественной фанеры или листа МДФ. Качество формы имеет очень большое значение, поскольку любой дефект формы передается на поверхность изделия из материала DuPont™ Corian®, изготавливаемого методом термоформования.

2. Убедитесь, что внутренние опорные элементы пуансона и матрицы располагаются достаточно близко друг к другу, обеспечивая жесткость формы в момент приложения давления.

3. Под пуансон и матрицу необходимо подложить фанеру или лист ДВП толщиной 3 мм для получения идеально ровной поверхности.

4. Необходимо, чтобы пуансон и матрица точно совпадали друг с другом, а зазор между ними был достаточным для толщины листа материала DuPont™ Corian®, на котором выполняется термоформование.

17.6. ТЕРМОФОРМОВАНИЕ С ПРИМЕНЕНИЕМ СТАНДАРТНОЙ ПЕЧИ И СИСТЕМЫ ЗАЖИМНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ

ЭТАПЫ ВЫПОЛНЕНИЯ

1. Выполнить калибровку печи на пробной детали в соответствии с инструкциями раздела 17.2.

2. После подтверждения соотношения времени и температуры прогреть печь до требуемой температуры.

3. Поместить деталь(и) из материала DuPont™ Corian® в печь и включить таймер.

4. По истечении времени, определенного при калибровке, извлечь деталь(и) из печи вручную; данную операцию выполнять в защитных перчатках.

5. Поместить деталь(и) в форму и надежно зафиксировать.

6. Сбросить и повторно включить таймер и дождаться истечения времени остывания, определенного при калибровке.

7. Снять деталь(и) с формы (форм) вручную, работая в защитных перчатках, дождаться их остывания до комнатной температуры, после чего перейти к последующим операциям обработки.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

Полезные советы:

Производите нагрев детали целиком. Нагрев отдельных участков может вызвать сложности, поэтому очень важно, чтобы лист нагревался равномерно.
Ни в коем случае не пытайтесь выполнять термоформование детали из материала DuPont™ Corian®, имеющую стык. При работе на фанеровальном прессе или тигельной машине необходимо загружать материал DuPont™ Corian® в нагревательную установку с заданной температурой от 160°C до 165°C.
При работе на фанеровальном прессе установите давление на 0° и опустите пластины на лист DuPont™ Corian®.
В силу того, что нагрев материала DuPont™ Corian® происходит непосредственно с поверхности листа, время выдержки в этом случае может быть существенно ниже по сравнению с временем в печи. Компания DuPont рекомендует использовать пробные детали из материала DuPont™ Corian® для определения времени выдержки.

17.7. ТЕРМОФОРМОВАНИЕ С ПРИМЕНЕНИЕМ ПЛОСКОГО НАГРЕВАТЕЛЯ И МЕМБРАННОГО ВАКУУМНОГО ПРЕССА

Данные инструкции основаны на опыте выполнения термформования листов материала DuPont™ Corian® толщиной от 6 до 12 мм.

Необходимые инструменты:

1. Зажимы, например - для формы, состоящей из двух частей

2. Бесконтактный пирометр типа "лазерный прицел" или аналогичное устройство измерения температуры для проверки температуры материала (бесконтактным путем, посредством измерения температуры поверхности мембраны)

3. Материал шаблона (для проектирования может использоваться картон, но для производственных целей необходимо использовать мейсонит или аналог).

4. Формовочное оборудование:
   - www.elkom.de
   - Формы (пуансон, матрица или обе) из ДВП средней плотности или дерева.
   - Сушильный шкаф в качестве альтернативы тигельному прессу.
   - Пресс низкого давления или ручные зажимы как альтернатива мембранному вакуумному прессу.

ЭТАПЫ ВЫПОЛНЕНИЯ

1. **Процесс формования**

   a. **Температура предварительного нагрева** формуемого материала: от 160°C до 175°C

   b. **Время нагрева:**
      - **в тигельном прессе:** порядка 1 минуты на каждый миллиметр толщины
        (Например, для детали из материала DuPont™ Corian® толщиной 6 мм - 6 минут)
      - **в сушильном шкафу: значительно больше**
        (Например, для детали из материала толщиной 6 мм требуется порядка 25 минут).

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

c. Температура формы: начиная с температуры помещения и до 50°C после формования нескольких деталей.

Примечание: Остывание и отверждение первой детали в смене происходит быстрее, по сравнению с остальными деталями. Образование складок легче устранять на прогретой форме.

d. Давление формования: от окружающего воздуха до 1 атмосферы (макс. при мембранном вакуумном формовании)

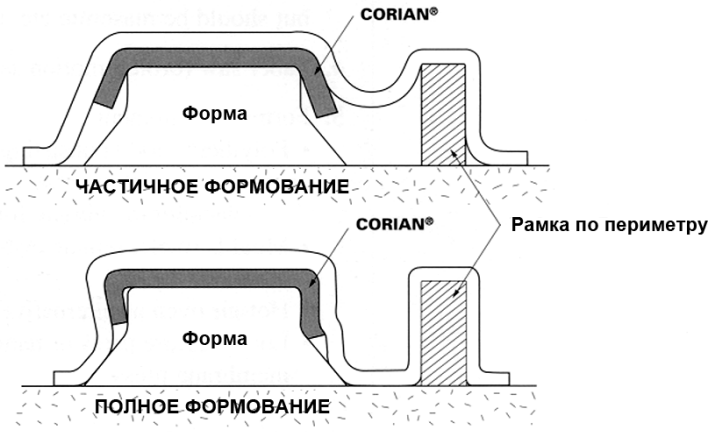
2. Вспомогательные материалы для процесса формования

a. Для обеспечения скольжения материала DuPont™ Corian® в матрицу необходимо нанести на ее поверхность тонкий слой талька (не допускать образования комков). Это также облегчает съем готовой детали с пуансона.

b. Работать только в защитных перчатках.

c. Вспомогательные детали формы (например - стержни) концентрируют усилие мембраны. При установке детали до разворачивания мембраны происходит "подсаживание" листа на форму.

d. Техника с использованием периферийной рамки позволяет снять напряжение на кромках формуемого материала. При правильно установленной периферийной рамке мембрана будет опускаться наподобие провисающей цепи, а не свисать с кромок, нагружая их.



3. Техника формования

a. Скорость вытяжки/растяжения будет влиять на степень побеления - чем меньше скорость, тем лучше.

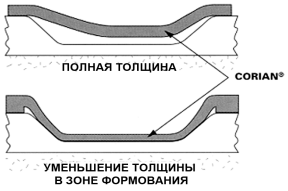
b. Сохраняйте материал под нагрузкой вплоть до его остывания до температуры ниже 82°C по показаниям на поверхности мембраны, после чего отпустите мембрану для уменьшения нагрузки.

c. Чем меньше толщина материала, тем меньше радиус, до которого его можно изгибать, не опасаясь побеления.

d. В целом, материал меньшей толщины поддается формованию лучше, чем материал большой толщины.

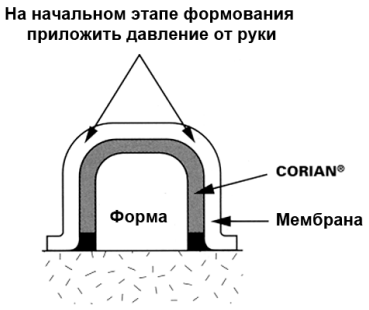
Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

Для получения изделия большой толщины попробуйте уменьшить толщину путем механической обработки ответственных участков.



e. Для предотвращения образования складок: начинайте нагружение материала с тех участков, на которых образование складок наиболее вероятно. Обычной техникой является надавливание на формовочную мембрану рукой на соответствующем участке. Оптимально выполнять на нагретой форме (предупреждение: работать в защитных перчатках).

f. Для достижения наилучшего результата деталь перед формованием должна быть обработана как можно точнее к своему окончательному профилю.
Определение идеальной формы заготовки для формования осуществляется опытным путем: изготовьте шаблоны (или оставьте отверстия вырезов в основном материале), пронумеруйте их и выполните несколько попыток, маркируя шаблон или вырез и готовую деталь, для уточнения параметров процесса.



Возможные проблемы и пути их решения:

РАЗДЕЛ ДЛЯ ПОИСКА РЕШЕНИЙ	**ПРОБЛЕМЫ**				
	Образование складок	Побеление	Затрудненный съем детали	Несоответствие конфигурации формы	Безопасность
Конструкция формы 17.4.	2,8	7	3		
Процесс 17.6.		-	-	-	a, b, c, d
Вспомогательные материалы 17.6.	-	-	a)	a, b, c, d	b)
Технология 17.6.	e	a, c	-	b, d, f	-

Примечание: Гарантия на продукцию компании DuPont ограничивается продукцией, произведенной компанией DuPont (т.е. ассортимент листового материала, готовые изделия и принадлежности). Гарантия на материал после установки действует только

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

в том случае, если установка была произведена в соответствии с положениями, приведенными в соответствующей технической литературе.
Компания DuPont гарантирует характеристики листа материала DuPont™ Corian® при его использовании в листовом виде.

17.8. ТРЕХМЕРНОЕ ТЕРМОФОРМОВАНИЕ

Трехмерное термоформование
Термопластичность материала DuPont™ Corian® позволяет изготавливать из него множество прекрасных изделий, расширяя границы дизайна до невероятных высот. Термоформование материала DuPont™ Corian® в объемное профильное изделие является оптимальным и наиболее быстрым способом повысить ценность материала и рентабельность работы с ним. Изготовление отдельных или цельных изящных раковин для ванных комнат дополнительно позволяет выгодно использовать весь имеющийся ассортимент нашей цветовой палитры материала DuPont™ Corian®.

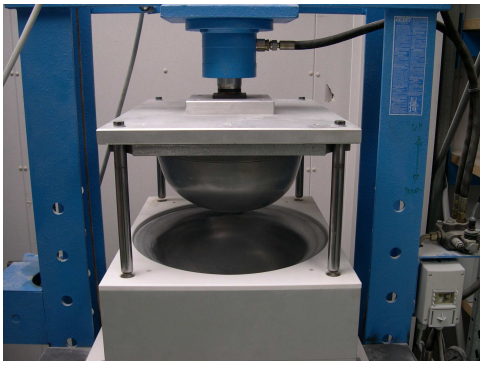
Примеры изделий, изготовленных методом трехмерного термоформования

В этом разделе речь пойдет о двух наиболее распространенных технологиях выполнения изделий трехмерного дизайна. Мы объясним принцип использования двухсоставной формы с гидравлическим прессом, а также способ создания давления при помощи вакуумного стола.

Гидравлический пресс
При работе на гидравлическом прессе ползун, создающий усилие, направленное вниз, развивает давление, необходимое для совмещения обеих частей формы. Мощность гидравлического пресса измеряется в тоннах силы, начиная от 10 и выше.

С целью оптимального использования гидравлического пресса и возможности его адаптирования под формы различных размеров опорная рама вокруг ползуна должна быть максимально широкой для того, чтобы обеспечить наладку форм различных размеров.

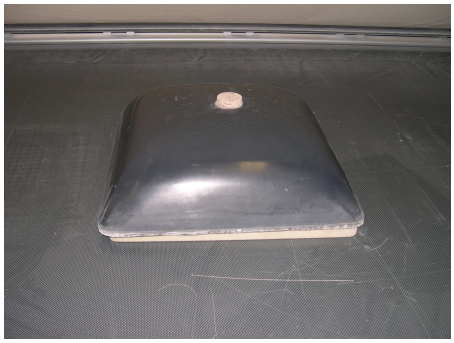
Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.



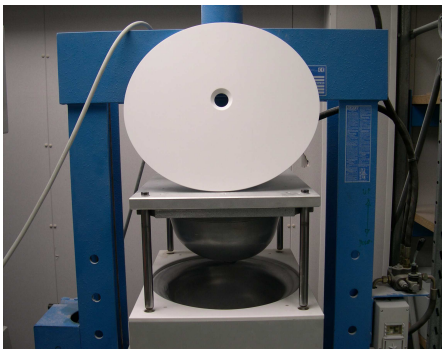
Конструкция формы

Конструкция формы и материалы для получения требуемой конфигурации могут быть различными: например - обычный лист **МДФ**, который может эффективно использоваться для изготовления прототипов и в мелкосерийном производстве. **Форма из армированного полимера** будет эффективна при среднем серийном производстве, а алюминиевая форма будет обеспечивать высокое качество в производстве изделий крупными сериями.

Форма из армированного полимера



Алюминиевая форма и заготовка



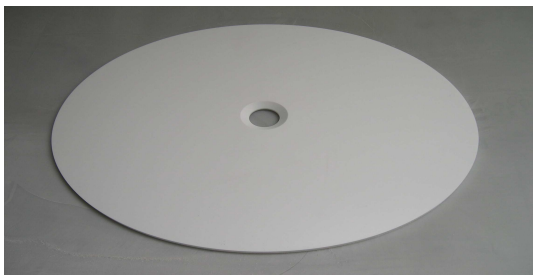
Кроме того, алюминиевые формы могут оснащаться встроенной системой водяного охлаждения, что позволяет улучшить время цикла. Изготовление формы необходимой конструкции должно выполняться с учетом ограничений, обусловленных физическими свойствами материала DuPont™ Corian®. Необходимо учитывать значения глубины и радиуса, а также выполнить расчет любых деформаций материала.

Заготовка материала DuPont™ Corian® для исполнения требуемого дизайна должна иметь правильную форму и размеры; это - один из важнейших элементов при выполнении трехмерного формования. Заготовка должна иметь правильную форму и размеры, не быть слишком большой или малой, а ее конфигурация должна соответствовать профилю формы.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

Обе части формы необходимо выполнить с широким отводом радиуса для обеспечения скольжения пластичной части заготовки из материала DuPont™ Corian® в нижнюю половину формы. После полного сжатия двух половинок формы, для заготовки из материала DuPont™ Corian® не должно оставаться пространства для перемещения внутри формы при остывании. Пространство должно быть минимум на 0,5 мм больше толщины профиля DuPont™ Corian®, сжимаемого между двумя элементами формы.

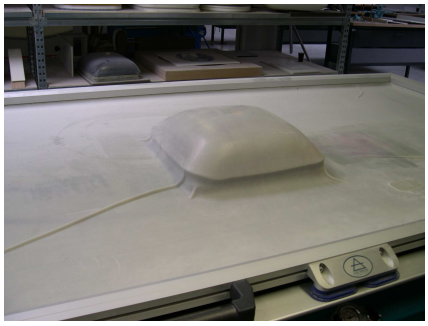
Заготовка материала DuPont™ Corian®



Вакуумное формование

Использование вакуумного стола для изготовления трехмерных профильных изделий является, пожалуй, наиболее распространенной техникой обработки материала DuPont™ Corian®. Некоторые преимущества использования вакуумного стола заключаются в том, что он может использоваться для работы с другими материалами, не требует использования двухсоставной формы и имеет относительно низкую стоимость. Вакуумный стол требует использования силиконовой мембраны из-за высокой температуры формования материала DuPont™ Corian® (160°C).

Вакуумный стол



Вакуум ограничивается до атмосферного давления в момент использования, так, оптимальным будет давление 1 бар (атмосфера = 1,01325 бара). В силу ограниченности атмосферного давления, возможности выполнения глубоких малых радиусов будет ограничена, для вакуумного формования лучше всего подходят более мягкие органичные формы. Также возможно изготовление объемных цельных рабочих поверхностей, при этом для таких конструкций существенно снижается время на обработку.

Примечание: На профильные изделия, изготовленные методом трехмерного формования (напр. - душевые поддоны, раковины и т.д.) из материала DuPont™ Corian®, и полученные в результате дополнительного процесса обработки листового материала DuPont™ Corian®, либо профильного изделия производства DuPont, гарантия компании DuPont для продукции не распространяется.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

18.1. Подготовка стен

См. по ссылке ниже Технический бюллетень на наружную облицовку стен
http://corian.co.uk/Corian/en_GB/assets/downloads/pdfs/technical/dupont_corian_cladding_eng_08.pdf

Листы материала DuPont™ Corian® толщиной 4 / 6 мм используются только для установки на вертикальные поверхности. 10-летняя ограниченная гарантия на установку в отношении листов материала DuPont™ Corian® толщиной 4 / 6 мм действует только для вертикальной установки.

При любой вертикальной установке очень важно, чтобы лист материала DuPont™ Corian® соответствовал размерам и углам имеющейся стены.

Лучше всего для вертикальной установки подходят следующие поверхности:
- водостойкий ГВЛ;
- влагостойкая фанера;
- МДФ
- поверхность, облицованная любой плиткой, не имеющая дефектов;
- листы гипсокартона;
- фанера.

ЭТАПЫ ВЫПОЛНЕНИЯ

1. Убедиться, что поверхность под облицовку является сухой и не имеет дефектов (отсутствие влаги, проступающей через стену). При наличии влаги тщательно устранить источник сырости.

2. Убедиться, что стены являются наземными, т.е. не располагаются ниже уровня земли, либо не засыпаны грунтом снаружи (тем самым, позволяя влаге просачиваться через стену).
   В противном случае использование материала DuPont™ Corian® не рекомендуется.

3. Убедиться, что вода или сырость не проникают за панели вертикальной облицовки, для чего необходимо оставить зазор 25 мм между несущей панелью и горизонтальной поверхностью.

4. Удалить с поверхности пыль, загрязнения, осыпающиеся фрагменты стены, отслаивающуюся плитку и иные материалы, способные помешать равномерному прилеганию материала DuPont™ Corian® к поверхности.

5. Тщательно очистить стену чистым спиртом-денатуратом.

Внимание: **Не допускается использование материала** DuPont™ Corian® в саунах, бассейнах, парных, либо на поверхностях, располагающихся ниже уровня земли.

Полезные советы:

Идеальными поверхностями являются стены из водостойкого гипсокартона, шифера, влагостойкой ДСП или ДВП средней плотности.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

18.2. Подгонка

Поскольку стены могут иметь перекосы и вертикальные отклонения, может потребоваться подгонка покрытия стены для соответствия форме поверхности.

ЭТАПЫ ВЫПОЛНЕНИЯ

1. Приложите все листы материала DuPont™ Corian® и разметьте листы, требующие подгонки и вырезов.

2. При помощи электрорубанка, шлифовальной машины или фрезера удалите с листа DuPont™ Corian® излишек материала, обеспечивая необходимое прилегание.

Полезные советы:

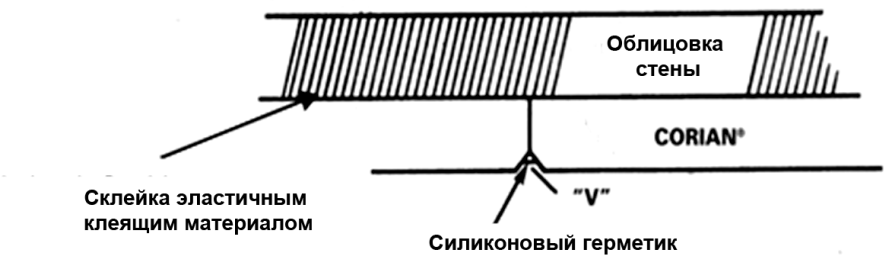
Не выполняйте никаких вертикальных установок до завершения необходимых операций подгонки.
Не выполняйте установку подогнанного листа без шлифования кромок для удаления выбоин и царапин.
При некоторых вариантах установки подгонка может быть скрыта за счет установки нащельной планки. Это может оказаться эффективным при выполнении некоторых установок и сократить время работы.

18.3. Выполнение соединений

Существует два типа соединений, выполняемых при вертикальной установке:

1. V-образный уплотненный стык

Для выполнения V-образного уплотненного стыка используется соответствующий по цвету силиконовый клей, а на соединяемых кромках выполняются фаски, образующие V-образный паз, как показано ниже:



Такой стык прост в изготовлении и исполнении.

Как минимум один V-образный стык может использоваться на каждом вертикальном участке при установке, когда задняя поверхность образует закрытый контур, как например трехсторонний душевой поддон из материала DuPont™ Corian®.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

ЭТАПЫ ВЫПОЛНЕНИЯ

1. Приложите соединяемые листы и выполните подгонку.

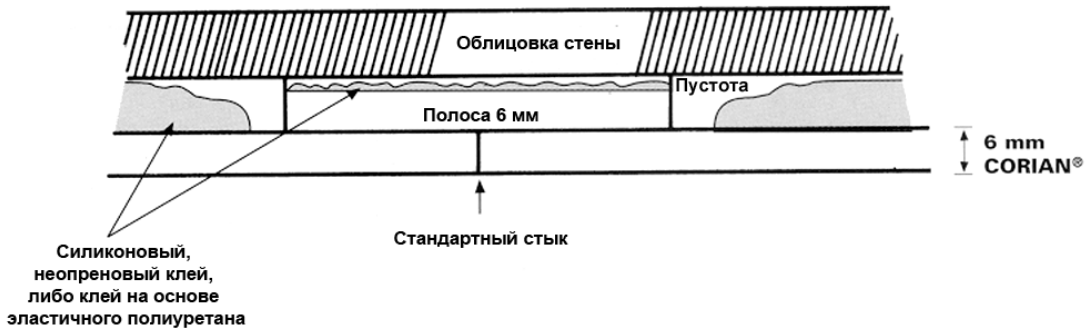
2. При помощи фрезера выполните фаску под 45° шириной 1,5 мм на обеих поверхностях соединяемых кромок.

3. Закрепите листы на вертикальной поверхности и выполните уплотнение стыка соответствующим по цвету силиконовым клеем.

4. Удалите излишек клея чистой тряпкой, смоченной в чистом спирте-денатурате.

2. Твердый стык с использованием двухкомпонентного клея DuPont™ Corian®

Стык с помощью двухкомпонентного клея DuPont™ Corian® может применяться при вертикальной установке. При правильной доработке такое соединение обеспечивает вид цельной поверхности с незаметными стыками.



Для получения вертикального шва приемлемого качества следует помнить, что при работе с цельными листами DuPont™ Corian® соединение листов непосредственно с поддона невозможно, поскольку кромка листа не обладает достаточной прямолинейностью для получения качественной линии склейки.

Во всех случаях необходимо подбирать размер и выполнять зеркальное фрезерование соединяемых листов; при этом стык также необходимо усиливать, используя дополнительную деталь DuPont™ Corian®, имеющую ту же толщину, что и соединяемые листы.

Также можно нарезать панели в размер на фрезерном станке с ЧПУ; это позволит получить необходимое качестве кромок для соединения.

ЭТАПЫ ВЫПОЛНЕНИЯ

1. Приложите соединяемые листы и выполните подгонку.

2. Выполните соединение листов с помощью двухкомпонентного клея DuPont™ Corian® на горизонтальной поверхности по стандартной технологии выполнения соединения.

При необходимости выравнивания поверхности после отвердения клея, необходимо следить за тем, чтобы шлифование шло на значительном расстоянии от линии стыка во избежание появления волнистости линии стыка.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

Полезные советы:

Соблюдайте все рекомендации для выполнения соединений на материале DuPont™ Corian®.
При работе с цветами линии Venaro материала DuPont™ Corian®, необходимо разъяснить заказчику до установки уникальность текстуры и ее влияние на цветовое соответствие стыков.
Крепления на лицевой поверхности должны выполняться с учетом припусков на расширение и сжатие.
Все отверстия под крепления на лицевой поверхности выполняются диаметром на 3 мм больше диаметра используемого винта крепления. Не допускать чрезмерной затяжки соединений.

18.4. Крепление листов материала DuPont™ Corian® к поверхностям

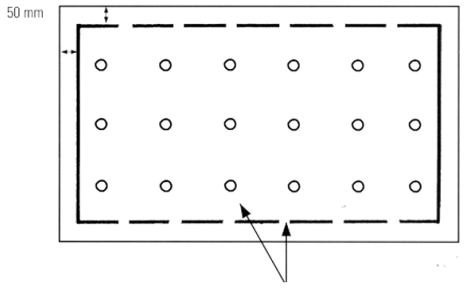
После выполнения разметки и соединения всех деталей начинается наиболее ответственный этап крепления материала DuPont™ Corian® к стене при помощи клея.
Для приклейки материала DuPont™ Corian® к стене используется силиконовый клей или клей на основе полиуретана. Использование клея DuPont™ Corian® не допускается.

ЭТАПЫ ВЫПОЛНЕНИЯ

1. Выполните очистку от пыли и обезжиривание всех стен, предполагаемых к покрытию.

2. Уложите детали материала DuPont™ Corian® лицевой стороной вниз, и очистить поверхность от пыли, органических загрязнений, карандашных меток и этикеток.

3. Нанесите силиконовый клей или эластичный клей на основе полиуретана на обратную сторону листа, равномерно распределяя капли, а также нанесите валик клеящего материала по кромкам листа на расстоянии примерно 50 мм от края.



**Силиконовый, неопреновый клей,
либо клей на основе эластичного полиуретана**

4. При использовании силиконового клея или клея на основе полиуретана – плотно прижмите лист DuPont™ Corian® и убедитесь, что он лежит ровно.

5. Повторите данную операцию для всех деталей.

6. Выполните уплотнение всех стыков силиконовым герметиком соответствующего цвета, удаляя его излишки чистой тряпкой, смоченной спиртом-денатуратом.

Полезные советы:
При работе с листом материала DuPont™ Corian® толщиной 6 мм, особенно – большой площади, что обычно бывает при вертикальной установке, следует проявлять особую осторожность. В местах возможного ударного воздействия на вертикально установленный материал подбирать листы DuPont™ Corian® соответствующей толщины.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

Примечание: При работе с материалом DuPont™ Corian® полупрозрачных цветов серии «Иллюминация» требуется особое внимание в силу высокой степени прозрачности этих цветов. Поверхность основы необходимо окрасить в цвет, совпадающий с цветом используемого листа материала. Для приклеивания листа на основу необходимо использовать только полупрозрачный эластичный клей. Отсутствие видимых следов клея или опорных конструкций после установки проверяется на образце.

18.5. Плинтусы

Плинтус представляет собой декоративную панель между горизонтальной и вертикальной плоскостью на уровне пола, обеспечивающую защиту стены.
Обрабатываемость и долговечность материала DuPont™ Corian® делают его весьма эффективным для такого применения.

ЭТАПЫ ВЫПОЛНЕНИЯ

1. Выполните предварительное резание и чистовую обработку фрезерованных деталей материала DuPont™ Corian®, используемых для изготовления плинтуса.

2. Выполните внутренние или наружные задние поверхности, а также подгонку скосов.

3. После получения удовлетворительных, с точки зрения качества обработки и правильности посадки, деталей закрепите плинтус на стене при помощи клея, предварительно очистив поверхность от отслаивающегося цемента и пыли.

4. В качестве клеящего материала рекомендуется использовать силиконовый клей или эластичный клей на основе полиуретана.
   Клей можно нанести на обратную сторону деталей плинтуса, после чего необходимо зафиксировать их до полного высыхания.

5. Как вариант – клеящий материал может наноситься на стену и на плинтус, после чего плинтус прижимается к стене, затем – отводится для выпуска воздуха и прижимается обратно до высыхания, до исчезновения липкости.

Полезные советы:

Не устанавливайте плинтусы из материала DuPont™ Corian® в саунах, бассейнах и парных.

Материал темных, более восприимчивых цветов, не следует использовать в душевых помещениях.

В случае, если кривизна стен, на которые предполагается установка плинтуса, составляет более 150 мм на 2000 мм длины, возможно выполнение термоформования материала DuPont™ Corian® по контуру стены. В этом случае можно изготовить шаблон участка установки, а для направления течения материала достаточно простого пазового кондуктора.

Примечание: Не устанавливайте материал DuPont™ Corian® в саунах, бассейнах и парных помещениях, как указано выше. Под воздействием постоянной сырости и влажности контроль степени расширения и сжатия не представляется возможным. Гарантия DuPont на данные виды применения не распространяется. Необходимо предусматривать специальные технологии подготовки и крепления.

Более подробную информацию о вертикальных установках Вы можете получить у Вашего поставщика DuPont™ Corian®.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

19.1. Необходимые инструменты и оборудование

Шлифование материала DuPont™ Corian® является ответственным элементом восприятия конечным потребителем ваших возможностей по обработке материала DuPont™ Corian®.

К инструментам и оборудованию, необходимым для эффективного шлифования, относятся:

- Электрическая эксцентриковая шлифмашина
- Пневматическая эксцентриковая шлифмашина
- Шлифовальная бумага P-класса зернистостью 100, 180, 240, 280, 360, (600, 800 и 1200)
  Бумага с более тонкой зернистостью варьирует для влажного и сухого шлифования)
- ▫ шлифовальные листы 3M Scotch-Brite™ 7447, 7448
  ▫ шлифовальный лист Jöst Use-it™ Super pad S/G
  ▫ Abralon® или аналог
- микрофинишные диски IMFF™ 100, 80, 60, 40, 30, (15, 9) микрон производства 3M™

Полезные советы:

Следует принимать во внимание действие чрезмерной запыленности на участке выполнения работ.

Очень важно предусмотреть контроль пылеобразования в мастерской и на месте выполнения установки.

Современные шлифовальные машины оснащаются встроенным устройством сбора пыли. Данное оборудование является высокоэффективным, обеспечивая лучшую видимость шлифуемой поверхности с отсутствием на ней рисок от шлифования, образующихся в результате попадания абразива между бумагой и обрабатываемой поверхностью.

19.2. Шлифование

Для подготовки поверхности материала DuPont™ Corian® к шлифованию необходимо удалить с нее пыль и загрязнения тряпкой, смоченной мыльным раствором:

Необходимые инструменты и оборудование:

Эксцентриковая шлифмашина либо шлифмашина двойного действия с пневматическим или электрическим приводом с абразивными дисками.

Обработка с помощью эксцентриковой шлифмашины происходит более быстро и эффективно по сравнению с орбитальными шлифмашинами.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

При работе **пневматическими** шлиф машинами в качестве жидкости для шлифования может подаваться распыленная вода. Это позволяет повысить скорость обработки, снизить нагрузку и увеличить срок службы мелкозернистой шлифовальной пленки.

В случаях, когда имеется возможность использования только электрических шлиф машин, рекомендуется работать шлиф машинами с функцией сбора пыли, например – производства Festool или аналоги. Для сухого шлифования возможно использование пневматических шлиф машин с функцией сбора пыли.

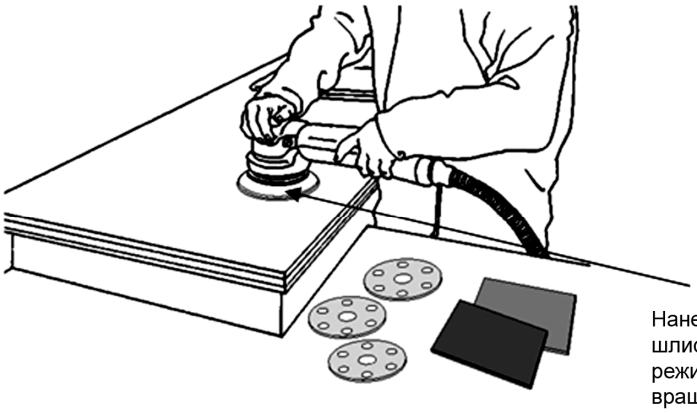
ЭТАПЫ ВЫПОЛНЕНИЯ

Окончательная обработка поверхности может быть различной, в зависимости от требований заказчика. Тем не менее, для получения поверхности, не требующей специального повседневного ухода, рекомендуется выбирать матовую или полуглянцевую поверхность.

Уровень глянца	Матовая		Полуглянцевая		Глянцевая
	сплошные и текстурированные цвета		все несплошные и нетекстурированные цвета		все цвета
Семейства цветов DuPont™ Corian®	Genesis, Venaro и портфолио дизайна (сплошной)		Sierra, Summit, Magna, Jewel, Lustra и портфолио дизайна (рисунки)		все семейства
Этапы выполнения					
Шаг 1	100/80 мкм	80/100 P	100/80 мкм	80/100 P	100/80 мкм
Шаг 2	60 мкм	120 P	60 мкм	120 P	60 мкм
Шаг 3	Maroon 3M Scotch-Brite™ 7447 или Jöst Use-it™ Super Pad S/G 240 или Abralon® или аналог	180 P	30/40 мкм	180 P	30 мкм
Шаг 4		Maroon 3M Scotch-Brite™ 7447 или Jöst Use-it™ Super Pad S/G 240 или Abralon® или аналог	Gray 3M Scotch-Brite™ 7448 или Jöst Use-it™ Super Pad S/G 600 или Abralon® или аналог	240 P	15 мкм
Шаг 5			полотенце бумажное	320/360 P	9 мкм
Шаг 6				Gray 3M Scotch-Brite™ 7448 или Jöst Use-it™ Super Pad S/G 600 или Abralon® или аналог	финишная паста Finesse-it™
Шаг 7				полотенце бумажное	

Определив правильный тип абразива для начала работ, выполните шлифование в последовательности от более грубой обработки к более тонкой. При переходе от одной марки абразива к другой необходимо удалять пыль с поверхности материала DuPont™ Corian®.

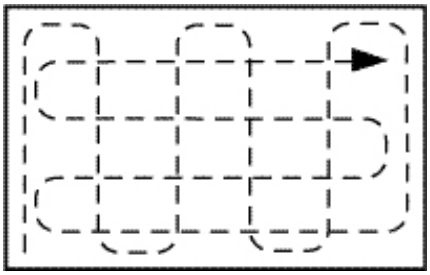
Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.



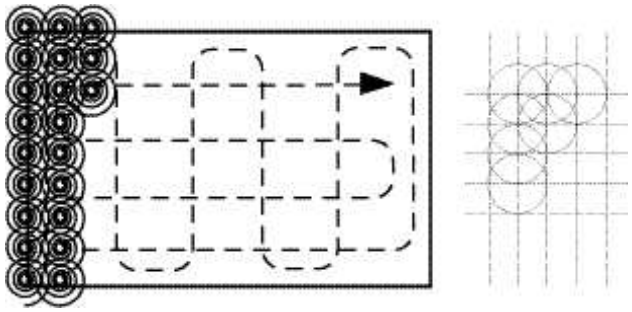
Нанесите видимые точки на боковую часть шлифовального листа для контроля в режиме полировки. Если точки не вращаются, то это свидетельствует о чрезмерном нажатии на шлифмашину

Избегать слишком сильного нажатия. Оптимальной техникой шлифования является включение шлифмашины и ее ведение по всей поверхности материала DuPont™ Corian® с равномерным нажатием на всех участках.

В начале обработки необходимо следовать в направлении «север-юг-восток-запад» для каждого шага обработки, действуя круговыми движениями небольшого диаметра, захватывая кромки, но, не скругляя их (рекомендуется выполнение 2 рисунков шлифования за каждый проход = не менее 3 раз в каждом направлении за каждый проход).



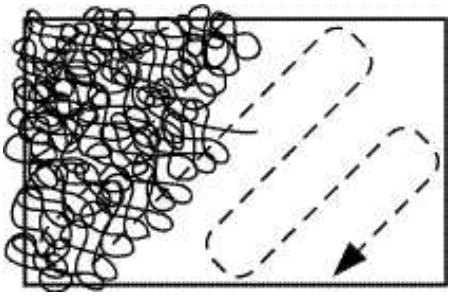
Перемещайте шлифмашину с круговыми движениями по малому диаметру по рядам «север-юг» и «восток-запад» так, чтобы участки шлифования каждый раз в достаточной степени накладывались друг на друга. После каждой операции обязательно очищайте шлифовальный диск и поверхность материала DuPont™ Corian®:



Примечание: Для шлифования с использованием бумаги 100 или 80 мкм, либо бумаги зернистостью 100 P, используйте режим шлифования с вращением (роторный), если такая опция предусмотрена. Для более мелкозернистых дисков используйте режим полировки (эксцентриковый).

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

При тонком шлифовании необходимо изменить рисунок на произвольные движения в форме «восьмерки», а также изменить направление «север-юг-восток-запад» на диагональное (такую же технику необходимо применять при работе бумажным полотенцем).



Важные замечания:

- При шлифовании не прилагайте излишнего давления
- Давление должно быть равномерным
- Выполняйте шлифование на постоянной скорости
- Используйте соответствующий инструмент
- Меняйте диски по мере износа
- При обработке горизонтальных поверхностей, не имеющих профиля, рекомендуется подкладывать опорную плиту из твердого материала.

Поставщики:

▪ 3M™ Micro Finishing Systems	www.3M.com
▪ Jöst Use-it™ Super Pad S/G and Super Pad P	www.joest-abrasives.com
▪ Abranet – Abralon® – Mirlon	www.mirka.com
▪ Festool Titan 2-range	www.festool.com
▪ Siafast-blue line	www.sia.com

Устранение повреждений поверхности материала DuPont™ Corian® путем шлифования

Во многих случаях выполнение шлифования, как описано выше, позволяет восстановить первоначальный вид поверхности материала DuPont™ Corian®, имеющей повреждения в виде порезов, царапин или разъедания под действием чрезмерного нагрева или воздействия реагентов.

Однако, это возможно только в том случае, если дефект может быть устранен путем шлифования без существенной деформации или углубления рабочей поверхности.

Для серьезных дефектов могут использоваться другие способы их устранения (см. Руководство по обработке DuPont™ Corian® – Глава 22).

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

COR-§20 **Транспортировка и установка**

20.1. Транспортная упаковка

Обработанный материал DuPont™ Corian®, готовый к установке, является хрупким и дорогостоящим имуществом, требующим соответствующего обращения.
Рекомендуется внимательно относиться к транспортировке между зонами с различными климатическими условиями. Перевозка материала между этими зонами может вызвать деформацию материала. В случае, если транспортировка между регионами с различными климатическими условиями неизбежна, не следует начинать его обработку сразу же, необходимо дать материалу приспособиться к условиям, что может занять до 24 часов.

ЭТАПЫ ВЫПОЛНЕНИЯ

1. Детали, как правило, имеют большой вес и являются хрупкими; соответственно, при планировании транспортной упаковки материала DuPont™ Corian® следует принимать во внимание удобство перевозки и доступ к месту установки.

2. Обернуть детали воздушно-пузырчатой пленкой и гофрокартоном.

3. Установить упоры под все вырезы, например – под мойки и варочные панели, во избежание прогибов мест стыков и углов.

4. Пол транспортного средства должен иметь амортизацию.

Полезные советы:

- Оптимальное положение деталей при перевозке – на ребре.
- Не допускается перевозка деталей из материала DuPont™ Corian® в положении, когда они соприкасаются лицевыми поверхностями.
- Не допускать скольжения какой-либо детали при перевозке.
- Не допускать перегрева деталей из материала DuPont™ Corian® под действием солнечных лучей в жаркую погоду; то же самое относится к переохлаждению в холодную погоду.
- Переносите весь материал в помещение как можно скорее.
- Распространенной практикой является изготовление специальной оснастки для перевозки профильных изделий.
- Оснастка может выполнять функцию обрешетки нижней части раковины, а также охватывать весь верх.

20.2. Укладка на стеллажи для транспортировки

ЭТАПЫ ВЫПОЛНЕНИЯ

1. Существует много конструкций стеллажей для транспортировки, однако, достаточно удачной является конструкция вертикального стеллажа из труб с отделкой ковролином.

2. Иногда предпочитают использование треугольной съемной рамы, которую можно снять с транспортного средства с помощью подъемника. Похожим образом осуществляется перевозка стекла в соответствии с правилами охраны труда и техники безопасности.

3. Стеллажи также должны быть оснащены фиксирующими ремнями.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

4. Необходимо обеспечить достаточное количество людей для безопасного подъема материалов в соответствии с локальными правилами техники безопасности.

Полезные советы:
Не допускается перевозка деталей DuPont™ Corian® в горизонтальном положении на верхних багажниках. При таком положении возникают нагрузки, которые, под действием колебаний веса, приводят к излому.
Для производства высококачественной продукции на предприятии требуется значительное время и квалификация. Правильная укладка на стеллаж является гарантией доставки продукции к месту установки в надлежащем состоянии.

20.3. Установка

Установка на месте является не менее, если не более ответственным этапом для достижения удовлетворительных результатов с точки зрения конечных свойств рабочих поверхностей из материала DuPont™ Corian®.

20.3.1. БАЗОВЫЕ ПРОЦЕДУРЫ И ПРОВЕРКИ

a. По прибытии на место установки проверьте наличие достаточного места и источников питания.
b. Убедитесь, что шкафы собраны и удовлетворительно установлены.
c. После положительного окончания шагов 1 и 2 выгрузите все детали и проверьте наличие всех необходимых материалов и инструментов.
d. Распакуйте все детали и убедитесь в отсутствии на них повреждений вследствие транспортировки.
e. Поместите собранную столешницу на шкафы и приложите все детали, еще раз убедитесь, что все детали пригнаны правильно.
f. Проверьте соответствие варочной панели вырезу, подготовленному при обработке (напр. – путем пробной установки).
g. Проверьте еще раз наличие компенсационных зазоров не менее 1,5 мм на всех стенках.
h. Убедитесь в отсутствии окружающих условий, которые могут помешать выполнению работы, напр. – пыль, другие работы.
i. Спланируйте последовательность выполнения соединений в месте установки для выбора оптимального порядка фиксации.
j. Все стыки, выполняемые в месте установки, выполняйте сразу; при этом необходимо проверять качество посадки – именно по ней во многом будет оцениваться качество всей работы.
k. Перед смешиванием и нанесением клея убедитесь, что все участки соединений тщательно очищены чистым спиртом-денатуратом (ацетоном или этиловым спиртом).
l. После полного высыхания клея в месте соединения удалите остаток клея и выполните шлифование стыков до требуемого состояния поверхности.
m. По завершении работ, укройте все готовые поверхности для защиты от возможных повреждений при выполнении других работ.
n. Обсудите с новым владельцем вопросы ухода и обслуживания, включая передачу брошюры *Эксплуатация и уход* для материала DuPont™ Corian®.
o. Поместите вырезанную часть материала, соответствующего цвета в скрытое место, например – под ящик или позади плинтуса шкафов, сообщив об этом владельцу. Это будет очень полезным в случае, если потребуется материал для выполнения ремонта.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

20.3.2. ДЕТАЛЬНЫЕ ЭТАПЫ ВЫПОЛНЕНИЯ

a. Контроль материала DuPont™ Corian®

- Проверьте соответствие всех устанавливаемых деталей плану места установки, соответствие цветов, толщины и вида обработки кромок.
- Проверьте правильность расположения всех вырезов и отверстий, а также качество их фрезерования и шлифовки.
- Убедитесь в отсутствии дефектов кромок, а также чрезмерного коробления и иных видимых дефектов.
- В случае обнаружения значительных дефектов необходимо связаться с организацией, выполнявшей обработку материала DuPont™ Corian® перед дальнейшим выполнением работ.

b. Инструменты и материалы

Ниже приводится перечень позиций, которые могут потребоваться при выполнении различных видов установки материала DuPont™ Corian®:

- защитные очки
- беруши
- пильный стол и деревянные рейки
- угольники и рейсшины
- зажимные приспособления
- надставки
- пылесос
- фрезер мощностью не менее 1400Вт
- фрезы необходимых размеров и качественной заточки
- эксцентриковая шлифмашина
- ленточная шлифмашина шириной 100 мм, шлифовальные ленты зернистостью 100-120-150-180
- электрорубанок
- бумага абразивная 80-100-150-180-220-320-400 (карбид кремния, с открытым слоем) марки Jöst, либо пленка 150 120-100-60-40 мкм (3M™), а также другие системы микрофинишной обработки 3M™, Abranet® – Abralon® – Mirlon, Festool Titan 2-range, Siafast-blue line
- шлифовальные листы 3M Scotch-Brite™ 7447, 7448 (коричневые и серые), либо листы Jöst Use-it™ Super Pad S/G и листы для удаления пыли
- пистолет для нанесения герметика
- силиконовый герметик
- пистолет для нанесения клея-расплава и термоклеевые стержни
- двухкомпонентный клей DuPont™ Corian® (цвет в соответствии с рекомендованным перечнем)
- столярно-плотницкий инструмент: ручной рубанок, стамески, молоток, отвертки
- строительный нож, рулетка и т.д.
- листы полиэтилена
- укрывной материал
- чистые х/б тряпки
- чистый спирт-денатурат, этиловый спирт, ацетон
- клинья из ламината/фанеры
- отрывная полиэтиленовая пленка
- изоляционная лента
- термоотражающая алюминиевая лента марки 3M Scotch-Brite™ Tape 425

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

c. Общие меры предосторожности при обращении с материалом DuPont™ Corian®

- При подъеме и переноске листов материала DuPont™ Corian® не допускать их изгибания.
- В случае, если материал DuPont™ Corian® подвергался воздействию очень низких температур, перед началом обработки материала необходимо, чтобы он нагрелся до температуры помещения, приблизительно – до +18 - +20°C.

d. Подготовка участка выполнения работ по установке

- Любые работы по изменениям лучше всего выполнять на удалении от места установки.
- В процессе резания и шлифования материала DuPont™ Corian® образуется большое количество пыли, поэтому очень важно предусмотреть возможности сведения его к минимуму.
- Все оборудование должно иметь приспособления, обеспечивающие сбор пыли пылесосом.
- При необходимости, для защиты участков используйте полиэтиленовую пленку или укрывной материал.

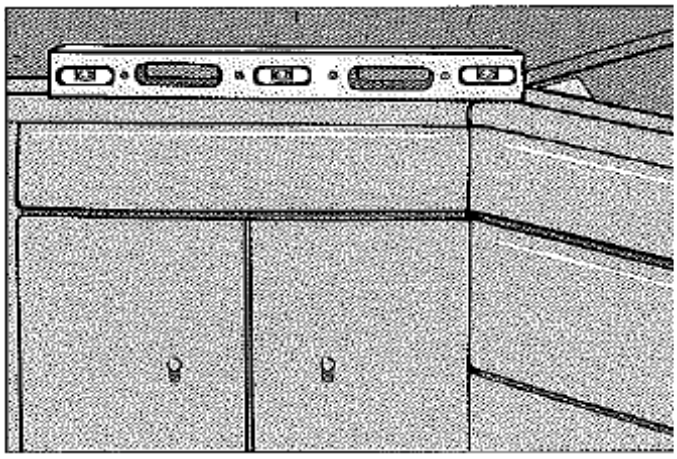
e. Подготовка оснований/шкафов

Изменения:

- Отключение и повторное подключение всех электрических, газовых и водонагревательных приборов должно осуществляться квалифицированным и аттестованным персоналом, в зависимости от случая.
- При замене старых столешниц снимать их необходимо с осторожностью.
- Все винты, гвозди, а также любые острые кромки должны быть удалены со столешниц и утилизированы безопасным способом.
- Необходимо проверить прочность и устойчивость имеющихся конструкций оснований. При необходимости ремонта для приведения их в соответствие со стандартом такие работы выполняются на данном этапе.
- Необходимо выставить их по уровню, скрепить между собой, после чего надежно закрепить на задней стене.

Выравнивание столешницы

Для угловых оснований может потребоваться установка деревянных реек у задней стенки, поддерживающих столешницу из материала DuPont™ Corian®. Для некоторых угловых шкафов с вращающимися полками требуется дополнительная опора в передней части.

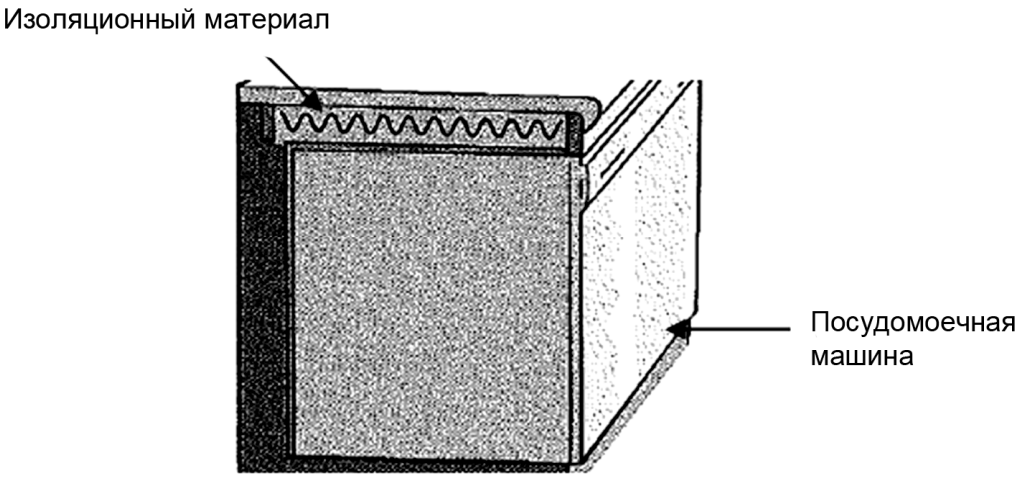


Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

Крепление к задней стене

В кухонных помещениях необходимо проверить расположение посудомоечной машины и установить изоляцию (напр. Superlux или аналог) между посудомоечной машиной и столешницей DuPont™ Corian®.

Установка изоляции



Проверьте наличие опоры столешницы спереди и сзади над отверстием.

Это необходимо для выполнения условий гарантии DuPont.

Для кухонных модулей основания со сплошной столешницей (пылезащитной крышкой) необходимо удалить центральную часть, оставляя периметр порядка 50 – 75 мм. Это обеспечит рассеивание тепла при сохранении прочности конструкции опорного модуля.

Данная операция настоятельно рекомендуется. Однако, в случае возражения клиента против удаления, гарантия компании DuPont продолжает действовать.

При наличии свеса материала DuPont™ Corian® поверх какого-либо модуля основания без дополнительной опоры, свободный свес листа DuPont™ Corian® толщиной 12 мм не должен превышать 150 мм, а листа толщиной 19мм – 300 мм. Это необходимое условие соблюдения требований гарантии компании DuPont.

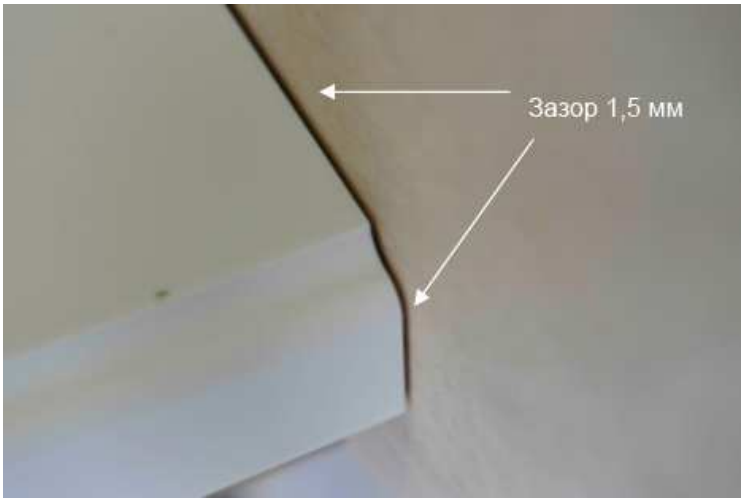
Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

Определите места расположения стыков столешницы из материала DuPont™ Corian® на модулях основания/шкафах. При возможности попадания двухкомпонентного клея DuPont™ Corian® внутрь модуля основания/шкафа необходимо наклеить липкую ленту непосредственно под стык. Это позволит впоследствии легко перемещать рабочую поверхность DuPont™ Corian®.

f. Подготовка столешниц и стыков

Теперь можно попробовать приложить столешницу из материала DuPont™ Corian® на подготовленные модули основания. Необходимо всегда оставлять место для компенсации расширения материала DuPont™ Corian® .
Для каждой столешницы требуется 1,5 мм от каждой стенки, т.о. минимальный общий зазор составляет 3 мм.

Это очень важно для сохранения гарантии компании DuPont.



g. Подгонка (столешницы с галтельным пристеночным бортиком)

Перед подготовкой к выполнению стыков столешницы проверьте необходимости подгонки столешницы к стене сзади или сбоку.

Для подгонки столешницы следуйте инструкциям ниже. Выполните подгонку задней кромки материала DuPont™ Corian® к стене при помощи небольшого деревянного бруска и карандаша, на расстояние, обеспечивающее правильную посадку.

Для удаления излишка материала может использоваться электрорубанок, фрезер с прямой фрезой или ленточная шлифмашина, в зависимости от того, что предпочтительнее.

Шлифование кромок кромочной фрезой/ленточной шлифмашиной.
Необходимо удалять все неровности и острые кромки.
По завершении подгонки установите прокладки из ламината между стеной и обратной стороной листа DuPont™ Corian® . Это обеспечит зазор 1,5 мм, который потом можно будет заделать силиконовым герметиком.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

h. Подготовка стыков

Стыки с передними кромками должны быть не более 40 мм толщиной. Наиболее распространенными являются две методики, описанные ниже:

1. **Подготовка одной кромки**
   - Используется фрезер мощностью не менее 1400Вт с двухзаходной кромочной фрезой из карбида вольфрама.
   - Зафиксируйте точный угольник с обеих подгоняемых сторон столешницы.
   - Замеряйте расстояние от опорной плиты фрезера до режущей кромки фрезы и точно отрегулируйте его.
   - Удалите излишек материала, перемещая фрезер слева направо, плотно прижимая опорную плиту к угольнику.
   - Данная методика позволяет получить прямой перпендикулярный и параллельный срез.
   - Необходимо выполнить второй проход для удаления неровностей поверхности.
   - Выполните легкое шлифование обработанной поверхности абразивной бумагой зернистостью 150/180, не скругляя при этом верхнюю кромку.

2. **Метод зеркального фрезерования**
   - Данный термин применяется для обозначения одновременного фрезерования обеих кромок. Техника выполнения похожа на ту, которая была описана для метода А, за исключением того, что фрезерование обеих сторон соединяемых деталей производится одновременно.
   - Расположите обе части столешницы параллельно друг другу, оставив зазор меньше, чем диаметр используемой фрезы. Выполните фрезерование участка стыка, перемещая фрезер слева направо; при этом обе кромки будут обрабатываться одновременно. В этом случае стык всегда получается идеальным.
   - Для темных деликатных цветов необходимо использовать более тонкую абразивную бумагу, например 400Р, 600Р или 40мкм. После шлифования необходимо удалить остатки пыли и убедиться, что кромки верхней поверхности после обработки имеют одинаковый цвет. Такая методика позволяет избежать появления белой черты на участке стыка.
   - Выполните легкое шлифование обработанной поверхности абразивной бумагой зернистостью 150/180, не скругляя при этом верхнюю кромку.
   - При подготовке стыков с высокими галтельными пристеночными бортиками или передними кромками более 40 мм может потребоваться выполнение подгонки с помощью острого ручного рубанка с небольшим углом ножа, шабера, электрорубанка или ленточной шлифмашины.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

Небольшая обработка требуется с обратной стороны столешницы.

i. Установка облицовки стены поверх столешницы

Теперь можно переходить к установке облицовки стены или прямоугольного пристеночного бортика поверх столешницы DuPont™ Corian®. Для облицовки стены необходимо следовать инструкциям ниже (см. раздел «Облицовка стены»).

Прямоугольные пристеночные бортики необходимо проверить и подогнать, оставляя зазор под расширение.

- Очистите чистой белой тряпкой, смоченной чистым спиртом-денатуратом, поверхности пристеночного бортика и столешницы.
- Нанесите сплошной валик силиконового клея, соответствующего по цвету материалу DuPont™ Corian®, по всей длине нижней кромки пристеночного бортика.
- Переверните пристеночный бортик и прижмите его к столешнице и задней стенке. Весь силиконовый клей, проступивший на пристеночный бортик необходимо удалить тряпкой, смоченной чистым спиртом-денатуратом.

Компания DuPont не рекомендует крепить облицовку стен к пристеночным бортикам или столешницам с помощью двухкомпонентного клея DuPont™ Corian®.

j. Облицовка стен

Если облицовка стены должна проходить позади столешницы, то ее необходимо выполнить до выполнения стыков. Перед наложением материала DuPont™ Corian® необходимо подготовить стену так, чтобы она была ровной, без загрязнений и сажи. Для этого необходимо использовать чистую хлопчатобумажную тряпку, смоченную в чистом спирте-денатурате.

Материал DuPont™ Corian® можно накладывать непосредственно на существующую плитку, при условии, что она не имеет дефектов, надежно закреплена и очищена, как указано выше.
Все вырезы под электрические розетки и т.д. выполняются фрезером с двухзаходной кромочной фрезой.

Чистовая шлифовка кромок выполняется абразивной бумагой зернистостью 150.

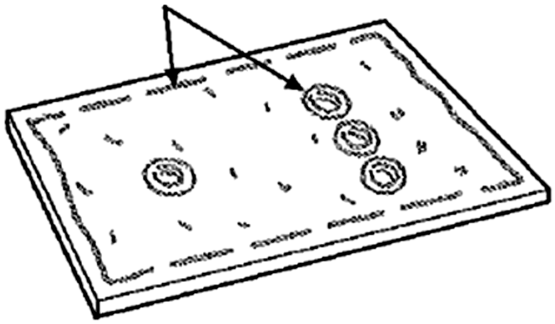
1. Вырежьте и приложите все детали облицовки стены. Для соблюдения требований гарантии необходимо оставить компенсационный зазор не менее 3 мм (1 мм на каждый линейный метр).

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

2. Очистите обратную сторону деталей облицовки из материала DuPont™ Corian® чистой тряпкой, смоченной чистым спиртом-денатуратом.

3. Нанесите силиконовый клей или эластичный клей на основе полиуретана DuPont на обратную сторону листа материала DuPont™ Corian® следующим образом.
   - Нанесите сплошной валик клея по периметру листа DuPont™ Corian® на расстоянии примерно 25 мм от внешнего края. Затем нанесите капли клея, приблизительно, по 30 мм, равномерно, на расстоянии примерно 200 мм, на внутреннюю часть. На всех вырезах, например – под электрические розетки, необходимо нанести сплошной валик силиконового клея на 20 мм по периметру выреза.
   - Вместо выполнения подпорок облицовки стены из материала DuPont™ Corian® на обратную сторону листа можно нанести клей-расплав незадолго перед приклейкой к стене.
   - Плотно прижмите облицовку из материала DuPont™ Corian® к стене и проверьте отсутствие отклонений с помощью угольника.

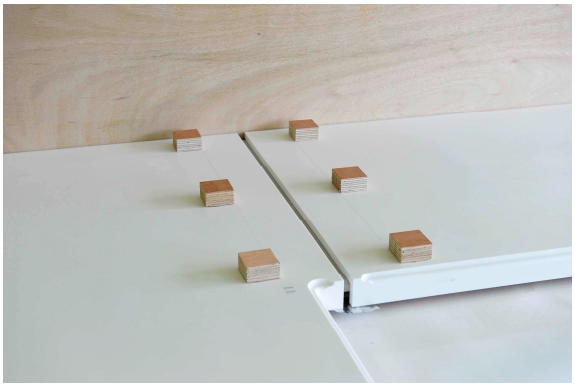
Силиконовый клей или эластичный клей на основе полиуретана



k. Склейка стыков двухкомпонентным клеем DuPont™ Corian®

По завершении подгонки столешницы и установки облицовки стены за ней необходимо проверить параллельность стыков и отсутствие зазоров при их совмещении.
Оптимальным было бы сначала выполнить пробную сборку стыков перед фиксацией. Это позволит оценить качество соединений.

На выбор существует несколько способов сборки деталей из материала DuPont™ Corian®, в частности:
- с помощью деревянных брусков и парных клиньев;
- с помощью деревянных блоков, приклеенных с каждой стороны стыка клеем-расплавом, и поперечные зажимы для соединения;

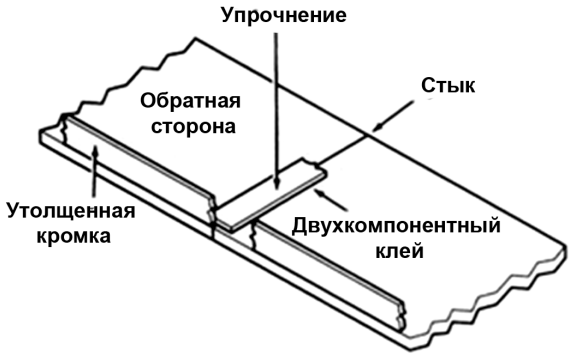


- стяжные болты (наподобие тех, которые используются для столешниц из ламината)
- присоски (вакуумные) Bessey™

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

<u>Все</u> стыки столешниц должны быть упрочненными.

Стандартные упрочненные соединения:
Все стандартные соединения встык должны быть упрочнены непосредственно под участком соединения для обеспечения максимальной прочности, при этом упрочняющая полоса может иметь прямоугольное сечение:



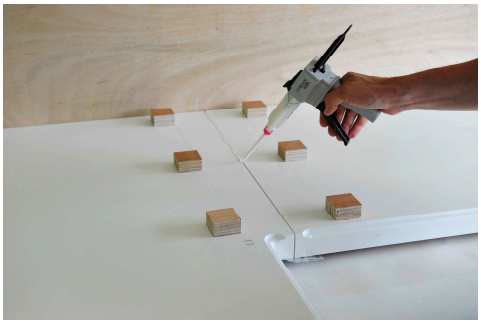
Для упрочненных стыков необходимо раздвинуть столешницу так, чтобы была видна ширина упрочняющей полосы DuPont™ Corian® .

- Очистите стык и упрочняющую полосу чистой тряпкой, смоченной чистым спиртом-денатуратом.
- Нанесите волнообразный валик двухкомпонентного клея DuPont™ Corian® Joint Adhesive по всей длине упрочняющей полосы и сплошной валик в нижней части стыка.
- Сдвиньте обе детали столешницы, оставив между ними небольшой зазор (ок. 2 мм).
- Прикройте переднюю кромку столешницы прозрачной клейкой пленкой.
- Оставшимся двухкомпонентным клеем DuPont™ Corian® заполните стык, используя при этом достаточное количество клея, чтобы при совмещении листов на стыке выступил сплошной валик клея DuPont™ Corian® .
- Приложите давление в месте соединения, используя один из выбранных способом, проверяя при этом прямолинейность.

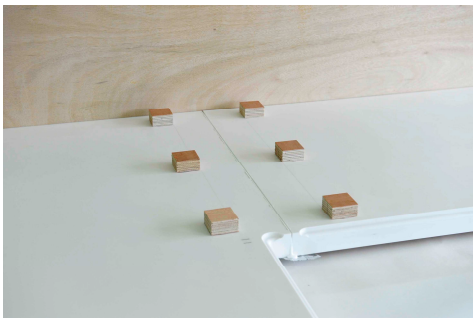
Очистить стык чистой белой тряпкой, смоченной в чистом спирте-денатурате.

Нанести двухкомпонентный клей DuPont™ Corian® на упрочняющую полоску.

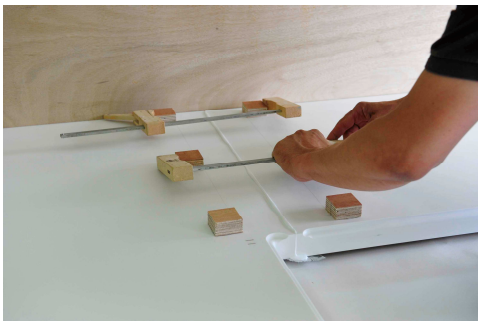
Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.



Сдвинуть листы, оставляя между ними зазор 3мм. Оставшимся клеем DuPont™ Corian® заполнить стык.



Сдвинуть листы вместе



Соединить листы, установить зажимы и проверить выравнивание обоих листов

Примечание: При использовании стяжных болтов, необходимо сдвинуть листы DuPont™ Corian® так, чтобы видеть процесс соединения. После этого можно затянуть стяжные болты с обратной стороны столешницы, **не перетягивая их**.

Для проверки высыхания клея нажмите ногтем на стык. Если появляется видимая вмятина, необходимо еще время на высыхание клея.

l. Окончательная обработка стыка

Удалите приклеенные блоки, поперечные зажимы и иные приспособления, используемые для фиксации соединения.

- Удалите остатки клея-расплава широкой стамеской и очистите поверхность.
- С помощью ручного рубанка с острым ножом, выставленным под небольшим углом, удалите излишек двухкомпонентного клея DuPont™ Corian® максимально близко к задней стенке, насколько позволяет рубанок. Остаток клея необходимо удалить широкой острой стамеской, стараясь не повредить при этом поверхность DuPont™ Corian®.
- Удалите весь мусор и выполните шлифование следующим образом.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

Обычным методом шлифования стыков является шлифование эксцентриковой орбитальной шлифмашиной или ленточной шлифмашиной с основанием шириной 100 мм и лентой карбида кремния на силиконовой основе с применением абразивной бумаги на силиконовой основе зернистостью 100 или 120 для достижения наилучшего результата.

Ленточная шлифмашина

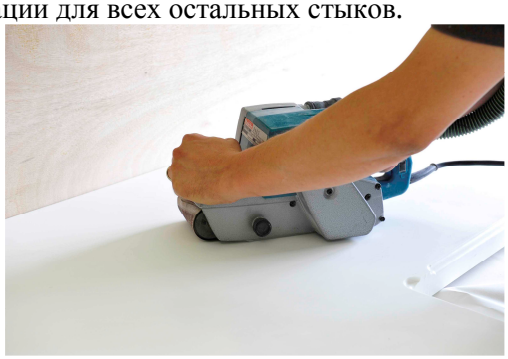
Работая ленточной шлифмашиной, ее необходимо держать точно в плоскости поверхности, обрабатывания участок позади стыка непрерывными движениями во избежание перегрева и зарезания поверхности.

На данном этапе следует быть особенно осторожным, на поверхности DuPont™ Corian® не образовывалось зарезов.

При работе ленточной шлифмашиной необходимо предусмотреть устройство удаления пыли непосредственно в пылесос, поскольку на данном этапе образуется значительное количество пыли.

После обработки ленточной шлифмашиной на поверхности DuPont™ Corian® остаются значительные риски от шлифования, для удаления которых необходимо выполнить дополнительные операции шлифования.

Выполните те же операции для всех остальных стыков.



Эксцентриковая орбитальная шлифмашина

Как вариант вы можете использовать эксцентриковую орбитальную шлифмашину с абразивной бумагой 80P или 150 мкм для удаления остатка двухкомпонентного клея заподлицо с поверхностью.

Обработка эксцентриковой орбитальной шлифмашиной выполняется более быстро и эффективно, чем орбитальной шлифмашиной.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

Нанесите видимые точки на поверхность шлифовальной пластины – это позволит контролировать вращение диска в режиме полировки. Если точки «не вращаются», это свидетельствует о том, что на шлифмашину приложено слишком большое усилие

- Очистите поверхность чистой влажной тряпкой для удаления остатков абразива.
- Смените абразивную бумагу 150P или 100мкм, либо пластину 80мкм и выполните шлифование того же участка еще раз.

- Удалите весь мусор после шлифования, как указано ранее, и обработайте поверхность еще раз абразивной бумагой зернистостью 220 (или диском 60мкм), затем – бумагой зернистостью 360 (или диском 30мкм), на этот раз – заходя на участок стыка, во избежание мозаичности. Всегда выполняйте очистку поверхности между различными этапами шлифования.

Шлифование поверхностей сплошных цветов необходимо завершать листом3M Scotch-Brite™ 7447 коричневого цвета. Для поверхностей цветов с включениями финишную обработку можно выполнять листом 3M Scotch-Brite™ 7448 серого цвета или пластиной Jöst Use-It™ SuperPad S/G.

Другие поставщики:

- 3M™ Micro Finishing Systems — www.3M.com
- Jöst Use-it™ Super Pad S/G и Super Pad P — www.joest-abrasives.com
- Abranet® – Abralon® – Mirlon — www.mirka.com
- Festool Titan 2-range — www.festool.com
- Siafast-blue line — www.sia.com

Более подробную информацию о методиках шлифования см. в последнем выпуске технического бюллетеня по шлифованию на защищенном Интернет-сайте, либо обратившись к вашему поставщику DuPont™ Corian®.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

Примечание: Необходимо обработать всю поверхность столешницы в тон участка стыка так, чтобы не было эффекта неровной потертости.

m. Крепление столешниц из материала DuPont™ Corian® к модулям оснований\шкафов

- Просверлите отверстия в задней и передней направляющих с помощью высокоскоростной дрели. Диаметр отверстия должен быть на 3 мм больше диаметра винта, используемого для крепления столешницы к модулю основания/шкафа.
- Подберите винт, который не будет проходить сквозь подложку. Не допускайте чрезмерного усилия затяжки винта.

Установка винта непосредственно в материал DuPont™ Corian® не допускается, в противном случае гарантия компании DuPont утрачивает силу.

n. Отверстия под краны

Лучше всего отверстия под краны выполнять до установки столешницы, если ранее они не были выполнены при обработке.
Для этого можно использовать фрезер с хорошо заточенной двухзаходной кромочной фрезой из карбида вольфрама и шаблон, либо насадку «балерина».

Очень важно выполнить шлифование верхней и нижней кромок, сделав их гладкими, либо выполнить их скругление радиусом 1,5 мм во избежание появления избыточных напряжений.

o. Вырезы под варочные панели, выполняемые на месте установки

Компания DuPont настоятельно рекомендует выполнение вырезов под варочные панели специалистами организации по обработке в заводских условиях, поскольку выполнение сложной технологии может оказаться затруднительным для специалистов по установке на месте.
Тем не менее, если у организации по установке нет выбора и специалисты полагают выполнение данных работ необходимым, обязательно соблюдение следующих методик:

1. **Методика выполнения стандартного выреза: (для варочных панелей, имеющих углы радиусом 60 мм и более)**
   - **Используя шаблон размера, соответствующего варочной панели, выполните вырез в материале DuPont™ Corian®, включая переднюю и заднюю направляющие опорной подложки.**
     Для выполнения выреза в материале DuPont™ Corian® используется направляющая втулка и кромочная фреза 12 мм x 50 мм, установленная на фрезер мощностью не менее 1400Вт. Вырез выполняется с завышением размера минимум на 3мм по всему периметру участка установки варочной панели.
     Можно порекомендовать выполнение выреза сначала на толщину материала DuPont™ Corian®, а затем опустить фрезу для выполнения выреза в опорной конструкции из МДФ.
   - Смените фрезу, установив специальную концевую профильную фрезу. С помощью клея-расплава приклейте полосу ДВП или фанеры с каждой стороны заподлицо с фрезерованной кромкой выреза.
   - Отшлифуйте кромки вырезов, сделав их гладкими, не оставляя при этом задиров и дефектов.
   - Наклейте алюминиевую отражающую ленту 3M™ между бытовым прибором и вырезом DuPont™ Corian® должен оставаться зазор не менее 3 мм.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

2. Методика выполнения упрочненного выреза (обязательная методика для квадратных варочных панелей)

- Такие вырезы должны выполняться фрезером с заточенной прямой кромочной фрезой из карбида вольфрама размером от 10 до 12 мм. Это – единственный рекомендуемый инструмент для выполнения данной операции.
- Необходимо очень аккуратно выполнить шлифование всех внутренних кромок, убирая все риски от обработки. Верхнюю и нижнюю кромки необходимо отшлифовать на радиус не менее 1,5мм до гладкого и ровного состояния.
- Следует быть особенно внимательным при шлифовании углов, т.к. они являются наиболее чувствительным участком. Поэтому углы должны быть упрочнены дополнительной деталью из материала DuPont™ Corian®, соединяемой двухкомпонентным клеем DuPont™ Corian®. Между вырезом и бытовым прибором должен оставаться зазор от 3 до 6 мм. При возможности увеличить зазор необходимо увеличить его.
- Наклейте алюминиевую отражающую ленту 3M™ по всему периметру выреза. Ленту необходимо наклеивать на верхнюю поверхность, на которую опирается фланец варочной панели, а оставшуюся часть протолкнуть вниз на поверхность выреза.
- Для всех углов выполняется двойное упрочнение, при этом все кромки должны быть закрыты лентой внахлест.

По возможности, выполните крепление бытового нагревательного прибора к столешнице из материала DuPont™ Corian® сплошным валиком силиконового герметика. Если это невозможно, закрепите бытовой нагревательный прибор к подложке, не допуская излишнего усилия затяжки в точках крепления; при этом вворачивание винтов непосредственно в материал DuPont™ Corian® не допускается.

Примечание: Позади варочной панели необходимо оставить пространство 50мм, а при установке пристеночного бортика из материала DuPont™ Corian® рекомендуется оставлять пространство шириной 150мм.

В случае, если установка варочной панели выполняется не в соответствии с вышеуказанными методиками, гарантия компании DuPont утрачивает силу.

Для установки варочной панели:

- Выставьте варочную панель по центру выреза.
- Проверьте наличие необходимого изоляционного материала.
- Установите варочную панель в соответствии с руководством производителя по установке.

3. Вырезы под установку варочной панели заподлицо

Встраивание варочных панелей в столешницы из материала DuPont™ Corian® заподлицо не рекомендуется, а гарантия компании DuPont в случае такой установки действует исключительно при соблюдении следующих процедур обработки/установки.

р. Проверка и очистка

Выполните финишную обработку, удаляя мелкие царапины, эксцентриковой орбитальной шлифмашиной с соответствующими шлифовальными дисками. При необходимости, обработайте всю поверхность листом Scotch™ Brite или SuperPad S/G (Jöst) так, чтобы она выглядела однородной.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

Передайте заказчику деталь выреза, предоставленную специалистами по обработке, либо поместите ее в потайное место на участке установки, откуда ее можно будет впоследствии взять на случай ремонта.

Тщательно выполните уборку места установки, удалив всю пыль.

q. Инструкции заказчику по уходу

Необходимо показать представителям заказчика порядок удаления мелких дефектов мягким абразивным порошковым отбеливателем или мягкой абразивной чистящей пастой круговыми движениями.

Оставьте заказчику *Руководство по эксплуатации и уходу*.

20.4. СВЕДЕНИЯ О ГАРАНТИИ

Компания DuPont предлагает два уровня гарантийного покрытия на материал DuPont™ Corian®: гарантию продукта и установки.

Гарантия продукта является стандартной на всю продукцию DuPont™ Corian® и предусматривает отсутствие производственных дефектов в течение 10 лет после приобретения.

Более высокий уровень покрытия, 10-летняя Ограниченная гарантия на установку, предоставляется только в том случае, если обработка и установка выполняются специалистами организации по обработке, включенной в систему Quality Network DuPont™ Corian® . Данная Ограниченная гарантия на установку дополняет гарантию продукта, и предусматривает отсутствие дефектов при обработке и установке готового материала.

Более подробную информацию вы можете получить у локального авторизированного дистрибьютора или у вашего консультанта Quality Network.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

COR-§21 Рабочие поверхности для предприятий общественного питания

В условиях предприятий общественного питания рабочие поверхности подвергаются существенно большему температурному воздействию, по сравнению с бытовым использованием. Для предотвращения растрескивания, коробления и стыков рабочих поверхностей необходимо следовать рекомендациям, приведенным ниже.

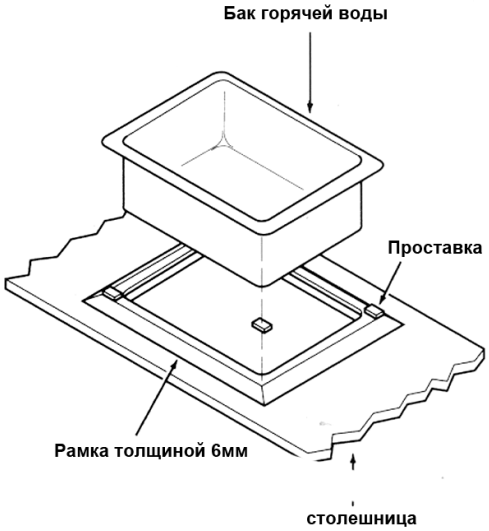
21.1. Предотвращение трещин в местах вырезов

Предотвращение трещин в местах вырезов, появляющихся под воздействием нагревательного или холодильного оборудования

1. **Снижение температурного воздействия на участке выреза, используя методику 1.1, 1.2 или 1.3 (приведены ниже в порядке эффективности).**

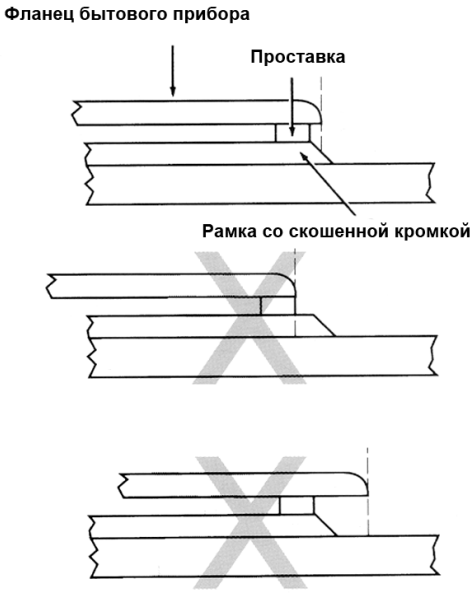
1.1. Установка бытового прибора с использованием рамки со скошенными кромками и четырех проставок из материала DuPont™ Corian®.

- Выполните рамку толщиной 6 мм со скошенными кромками из одного фрезерованного листа, либо из четырех полос материала DuPont™ Corian®, соединенных при помощи силиконового клея или двухкомпонентного клея.
- Изготовьте четыре проставки из материала DuPont™ Corian® (для определения высота проставок см. таблицу ниже).



Высота проставки	Шкаф	Температура рабочей поверхности (°C) Снижение
3 мм	С вентилятором	36
13 мм	С задней стенкой или с нижними охлаждающими отверстиями	30
3 мм	С задней стенкой или с нижними охлаждающими отверстиями	20

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.



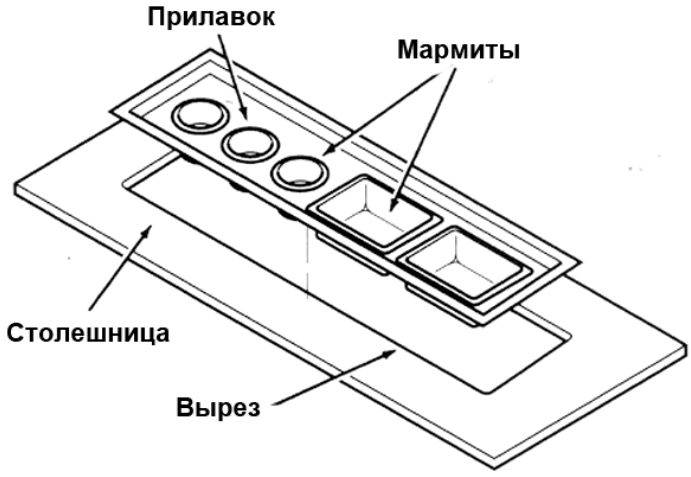
- Прикрепите рамку к столешнице при помощи силиконового клея или двухкомпонентного клея.
- Установите проставки в углах рамки при помощи силиконового клея или двухкомпонентного клея.

Полезные советы:

Во избежание протечек внутрь шкафа и для упрощения чистки рабочей поверхности убедитесь, что фланцевая кромка бытового прибора выходит за скошенную часть рамки.

1.2. Установка бытового прибора внутри стального установочного поддона

Данная методика позволяет снизить температуру рабочей поверхности на 22° С.

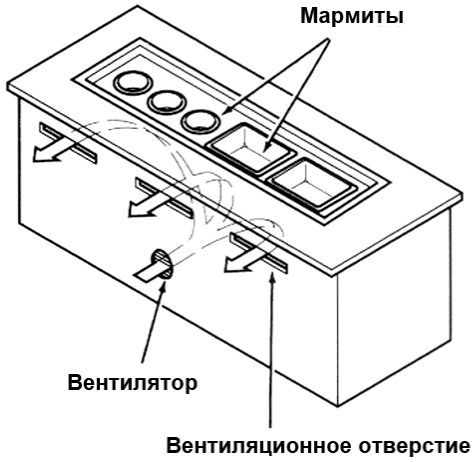


Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

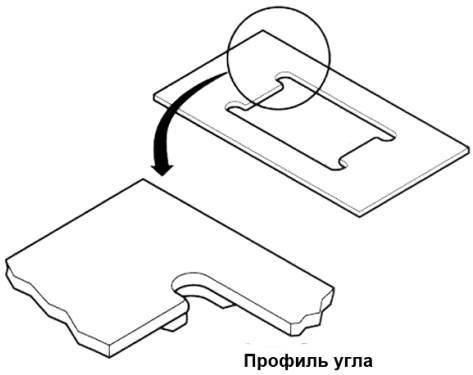
1.3. Установка вентилятора и выполнение вентиляционных отверстий в шкафу

Данная методика позволяет снизить температуру рабочей поверхности на 19° С.

- Вентилятор устанавливается внизу в задней части шкафа так, чтобы воздух подавался внутрь шкафа.
- Вентиляционные отверстия выполняются в верхней части передней и задней стенок шкафа.



2. Укрепление выреза за счет выполнения выреза повышенной прочности
Выполните вырез повышенной прочности, следуя инструкциям, приведенным в разделе 8.2.1.



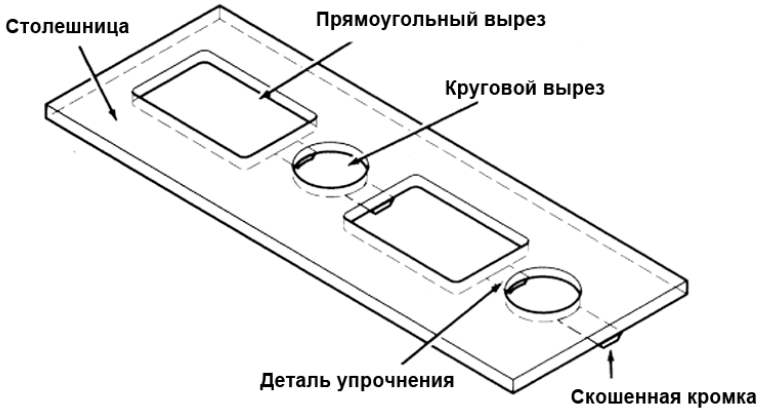
Полезные советы:

В случае использования рамки для уменьшения температуры на участке выреза, необходимо предусмотреть расширение крепежного фланца бытового прибора при выборе бумажного шаблона.

Полезные советы:

Для круглых вырезов:
Используя двухкомпонентный клей, необходимо приклеить упрочняющие полосы материала DuPont™ Corian® к нижней стороне столешницы между вырезами и между круговыми вырезами и кромками столешницы.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.



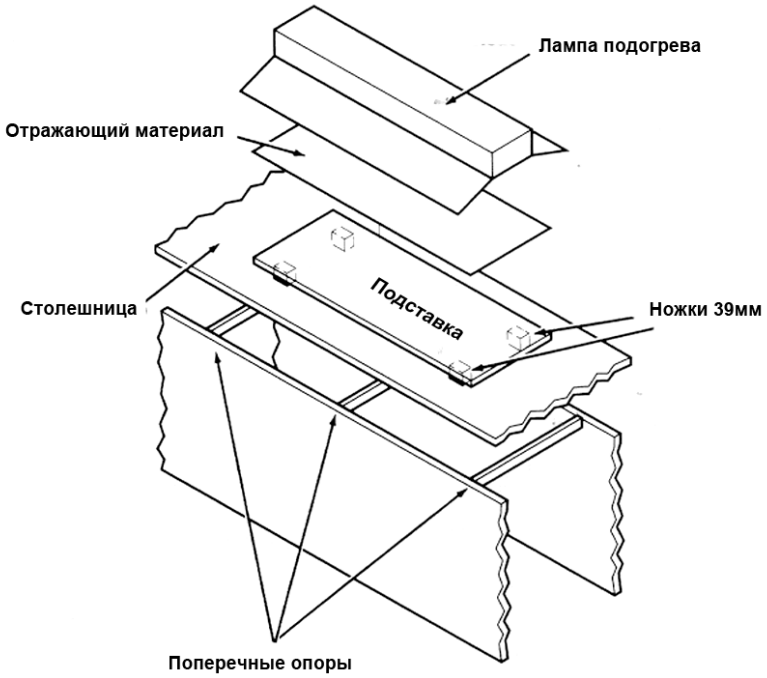
3. Инструкции к установке пароварки

При установке пароварки в столешницу из материала DuPont™ Corian®, крепление пароварки должно исключать прогиб столешницы. Рядом с фланцем крепления пароварки необходимо выполнить стальную изоляционную рамку для предотвращения появления трещин в столешнице.

21.2. ПРЕДОТВРАЩЕНИЕ ПОЯВЛЕНИЯ ТРЕЩИН И КОРОБЛЕНИЯ СТОЛЕШНИЦЫ

Для предотвращения образования трещин и коробления столешницы от ламп обогрева и переносных нагревательных приборов, используют следующие методики.

1. Установка подставки на столешницу под прибор или лампу обогрева.
   - Изготовьте подставку из материала DuPont™ Corian® толщиной 19 мм.
   - Установите подставку на ножки высотой 39 мм из материала DuPont™ Corian® или другого материала, не обладающего теплопроводностью.



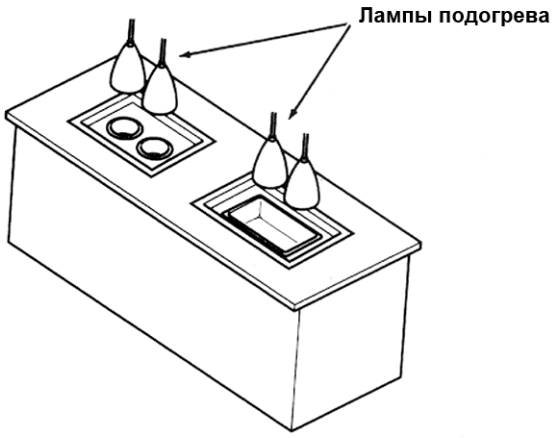
Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

Полезные советы:

Как вариант, для дополнительного снижения температуры столешницы закройте верхнюю часть поставки отражающим материалом, например - алюминиевой лентой или тонким листом глянцевого металла.

2. Установите дополнительные поперечные опоры в верхней части опорной рамы шкафа на расстоянии 761 мм друг от друга, либо поддерживайте температуру столешницы ниже 65° С.

3. Зафиксируйте нагревательные лампы над противнями так, чтобы шел нагрев продуктов, а не столешницы.

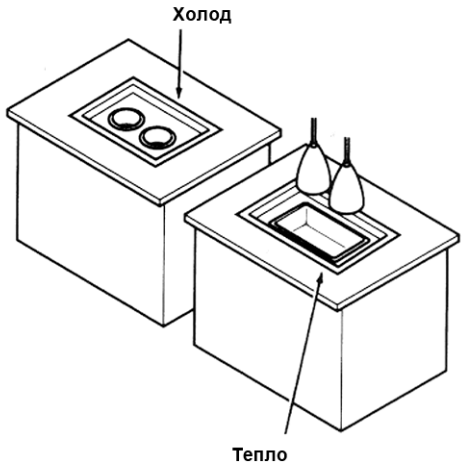


21.3. Предотвращение разлома стыков

Предотвращение разлома стыков под воздействием ламп нагрева или холодильных приборов, установленных в одной столешнице.

1. Для предотвращения разлома стыков необходимо использовать одну из методик - 1.1, 1.2 или 1.3 - ниже.

1.1. Изготовление разных столешниц для горячих и холодных продуктов, при этом конструкция должна исключать расположение стыков под нагревательными лампами

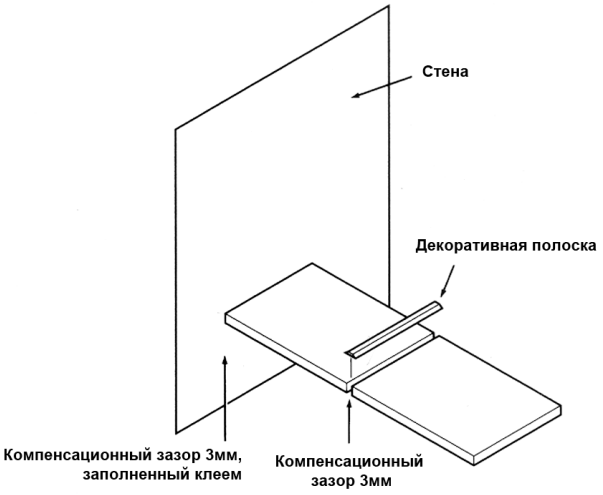


Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

1.2. Выполнение стыков с возможностью температурного расширения.

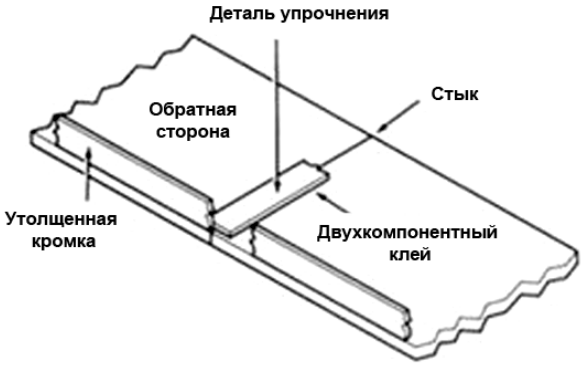
Для нагревательных ламп:
Стыки заполняются эластичным материалом, либо закрываются декоративными полосками из материала DuPont™ Corian® или нержавеющей стали.

Для нагревательных и холодильных приборов:
Следуйте инструкциям, приведенным выше, располагая стыки между нагревательным и охлаждающим отделением.



1.3 Упрочнение стыков.

- Выполните упрочнение стыков материала DuPont™ Corian®, как описано в разделе 11.3.
- Прикрепите полосы при помощи двухкомпонентного клея, при этом его количество должно быть достаточным для исключения пропусков или сухих участков.

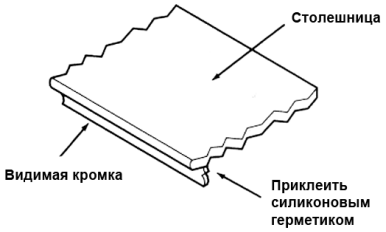


2. Выполнение изогнутой кромки, используя методику 2.1 или 2.2.

2.1 По возможности, выполняйте кромку открытого приподнятого типа.

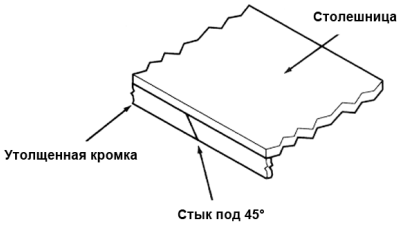
Закрепите кромку на нижней стороне столешницы при помощи силиконового клея.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.



2.2 Выполнение всех соединений кромок, используя стык с фаской 45°.

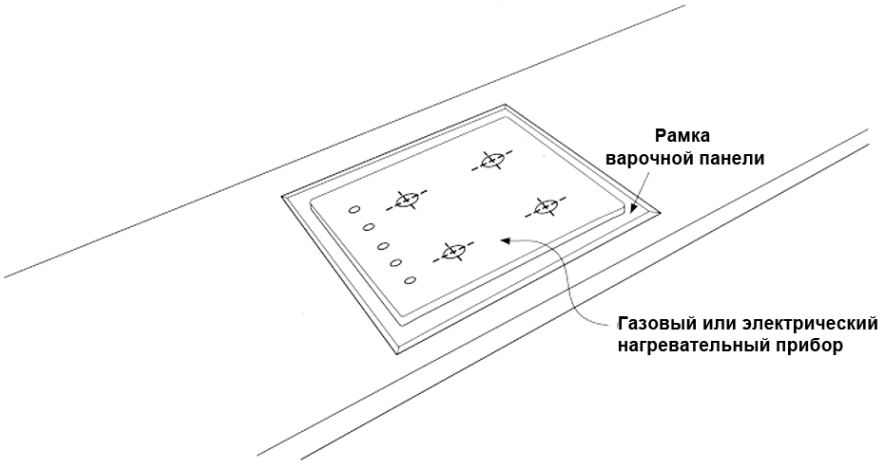
Закрепите кромку на столешнице при помощи двухкомпонентного клея.



21.4. УСТАНОВКА РАМКИ ВАРОЧНОЙ ПАНЕЛИ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ

Используя по периметру варочной панели рамку специальной конструкции из нержавеющей стали, установка кухонного прибора может быть выполнена так, чтобы обеспечивалось большее пространство и лучшая изоляция прибора, встроенного в поверхность из материала DuPont™ Corian®.

В конструкции рамки варочной панели должны выдерживаться следующие размеры и толщина - габаритный размер определяется размерами устанавливаемого электробытового прибора.

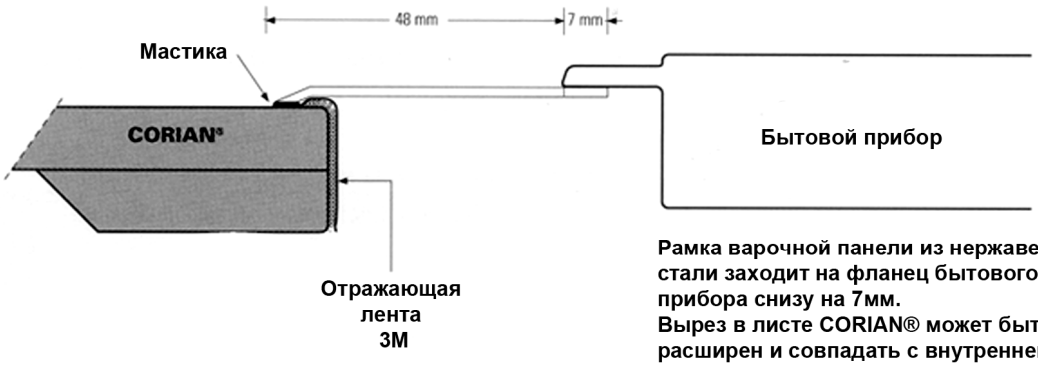


Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

Рамка варочной панели позволяет расширить существующий вырез, поскольку более широкий фланец рамки обеспечивает больше рабочего пространства.

На рисунке ниже показан поперечный разрез рамки варочной панели после установки.

Рамка варочной панели из нержавеющей стали общий размер 55 мм



Рамка варочной панели из нержавеющей стали заходит на фланец бытового прибора снизу на 7мм. Вырез в листе CORIAN® может быть расширен и совпадать с внутренней кромкой рамки варочной панели из нержавеющей стали, как показано на рисунке.

Испытания показали, что использование рамки варочной панели из нержавеющей стали обеспечивает необходимый эффект снижения нагрева на участке выреза в материале DuPont™ Corian®, существенно снижая, тем самым, вероятность возникновения дополнительных проблем.

Данная технология рекомендуется также для участков установки промышленного пищевого оборудования, либо в местах приготовления пищи в большом количества.

ДОСТУПНОСТЬ

Рамка варочной панели из нержавеющей стали
Рамка варочной панели вырезается путем лазерной резки из цельной заготовки из матированной нержавеющей стали 18/10, при этом наружные кромки выполняются скошенными для более эстетичного внешнего вида.

Минимальные размеры:
Каждая перемычка рамка должна быть не менее 55 мм, включая припуск 7 мм для крепления снизу фланца варочной панели. Соответственно, после установки варочной панели видимая ширина будет составлять 48 мм.
Передняя перемычка должна отстоять минимум на 2 мм от начала молдинга лицевой панели; таким образом будет улучшен внешний вид.
Размер рамки, а также минимальная глубина столешницы из материала DuPont™ Corian® будут определяться размером варочной панели.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

Пример:

	Ширина		Глубина	
Габаритный размер варочной панели	560	x	490	
Перекрытие рамки варочной панели	-14		-14	7мм по всему периметру
Вырез под рамку варочной панели	546		476	(внутренние размеры)
Минимальный размер перемычки	+110		+110	(55мм по всему периметру)
Габаритный размер рамки	656		586	(наружные размеры)
Перекрытие рамки из материала DuPont™ Corian®	-14		-14	7мм по всему периметру
	642		572	

Для расчета минимальной глубины столешницы:

Глубина рамки	=	586	
Прибавить 12 мм на лицевой молдинг + припуск 2 мм		+14	
Минимальная глубина столешницы из материала DuPont™ Corian®		600	для варочной панели 560 x 490, когда задняя кромка рамки выравнивается по задней кромке столешницы

Для расчета минимальной глубины столешницы с сопряжением:

	600	
Прибавить 10 мм на радиусное сопряжение	+10	
Минимальная глубина столешницы из материала DuPont™ Corian®	610	для варочной панели 560 x 490

ЭТАПЫ ВЫПОЛНЕНИЯ

Потребуется:

- Алюминиевая отражающая лента 3M™
- Сантехническая мастика
- Акриловые художественные краски, => смешанные для получения приемлемого соответствия цвета с материалом DuPont™ Corian®
- Силиконовый герметик

1. Убедитесь, что фланец варочной панели заходит на рамку на 7 мм по всему периметру, а также проверьте правильность выполнения вырезов рамки и столешницы.

2. Отметьте расположение наружных кромок рамки на столешнице DuPont™ Corian® .

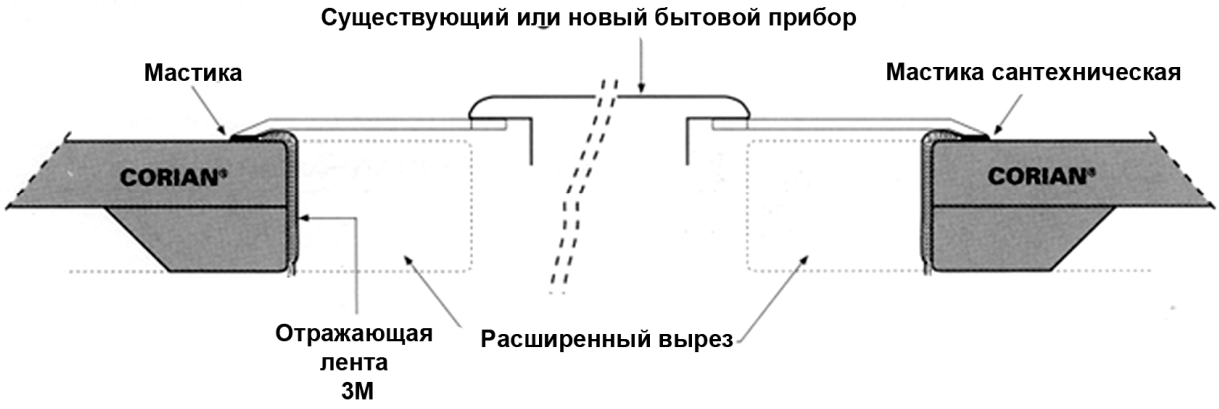
3. Установить изоляционные пластины вокруг выреза в материале DuPont™ Corian® обычным способом так, чтобы наружные кромки совпадали с метками расположения рамки.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

Поверх наклеить отражающую ленту 3M Scotch™.

4. Нанести валик сантехнического герметика в данное пространство шириной 6 мм так, чтобы слегка закрыть метки рамки, после чего заложить рамку, равномерно нажимая на нее по всему периметру. Обрезать излишки герметика.

5. Установите варочную панель на место как обычно. Нанесите капли силиконового герметика по углам фланца варочной панели для его крепления к рамке.



(Данная технология может использоваться в случаях неоднократного растрескивания выреза в месте установки варочной панели. Это будет эстетичным и долговечным решением.)

При второй неудачной установке варочной панели после замены, либо после ремонта, возможно, будет лучше выбрать в качестве наиболее долговечного решения установку варочной панели с применением рамки.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

22.1. Мелкий ремонт

Ремонт поверхностей из материала DuPont™ Corian® во многом является специализированным видом работ. Поэтому наша компания создала свои Сервисные центры, в ведении которых может находиться ваш регион. Специалисты Сервисных центров обладают техническими знаниями и практическими навыками быстрого и профессионального выполнения ремонтных работ при строгом соблюдении процедур, разработанных в рамках нашей Программы центров системы качества DuPont™ Corian® Quality Network. В нижеприведенных инструкциях объясняются некоторые базовые способы ремонта.
Мелкий ремонт может потребоваться на предприятии или на дому у заказчика.

Мелкий ремонт может использоваться для устранения таких повреждений, как:
- глубокие царапины;
- пятна от химикатов;
- пригары и прижоги;
- пятна неизвестного источника;
- мелкие следы ударов.

Любые мелкие повреждения необходимо устранять абразивным чистящим средством и подушечкой Scotch-Brite™, либо, при более крупных повреждениях - легким шлифованием.

ЭТАПЫ ВЫПОЛНЕНИЯ

4. Определите степень повреждения и убедитесь в том, что для устранения будет достаточно мелкого ремонта.
5. В начале ремонта необходимо попытаться удалить дефект при помощи абразивного чистящего средства, например Ajax (Colgate-Palmolive Nederland BV) / (3M) (Unilever NV) или листа Scotch-Brite™ (3M).
6. В случае если операция 2 не дает положительного результата, может потребоваться ручная влажная и сухая шлифовка бумагой зернистостью 400. Для уменьшения пылеобразования необходимо предварительно увлажнить поверхность.
7. В случае если операция 3 не дает положительного результата, необходимо использовать эксцентриковую электрошлифовальную машину и более грубую абразивную бумагу. Во всех случаях необходимо следить за образованием пыли (см. технические инструкции раздела "Шлифование и полировка").
8. В случае если операция 4 не дает положительного результата, могут потребоваться другие варианты устранения дефектов, выполняемые подготовленными специалистами организации по обработке, либо специалистом по ремонту поверхностей DuPont™ Corian® (для этого необходимо связаться с вашим консультантом системы Quality Network).

22.2. Высверливание и заполнение

- Мелкие выбоины или следы от ударов можно высверлить, используя новую фрезу, ширина которой чуть больше площади повреждения, но не менее 3 мм в диаметре. Сверление выполнять наконечником фрезы.

Примечание: Сверление выполняется быстро, но аккуратно, поскольку в результате вращения фрезы может возникнуть побеление кромки отверстия, что сделает место ремонта заметным. Не использовать данную технологию для материала текстурированного цвета. Как вариант, можно использовать фрезер с граверной фрезой, шифр (Trend Part S11-01). Такой инструмент не оставляет побеления кромки вокруг участка устранения дефекта.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

- Удалите пыль и очистите кромки чистой белой тряпкой, смоченной чистым спиртом-денатуратом.
- Выполните вырез диаметром 3 мм с ровными краями в наконечнике тубы двухкомпонентного клея DuPont™ Corian® соответствующего цвета.
- Поместите наконечник тубы на край отверстия.
- Выдавите клей вниз по боковой стенке отверстия так, чтобы вытолкнуть из него воздух.
- Заполните отверстие с излишком на усадку.
- Проткните пузырьки воздуха зубочисткой.
- Дождаться схватывания клея, после чего выполните окончательную обработку поверхности обычным порядком.

Примечание: - После ремонта цвет может не совпадать, поскольку цвет клея не соответствует полностью цвету листа материала.

- Перед началом выполнения работ необходимо предъявить образец заказчику.

22.3. Заделка заглушкой (Система R.P.S.)

Система с круглой заглушкой (R.P.S.)* может использоваться для создания дизайнерских эффектов, однако, наиболее эффективным является ее использование для устранения дефектов, например - мелких повреждений поверхности из материала DuPont™ Corian®.

ЭТАПЫ ВЫПОЛНЕНИЯ

Примечание: Перед началом выполнения работ предусмотреть средства удаления пыли.

1. **Изготовление заглушки**
   Исходя из собственных характеристик материала DuPont™ Corian®, таких как прозрачность и вариативность цветов, в целях ремонта мы рекомендуем использовать деталь из **первоначально установленного** листа материала DuPont™ Corian®.

   - Поместите материал для изготовления заглушки на рабочую поверхность лицевой стороной вниз.

   - В зависимости от размера заглушки, подберите фрезу для ее изготовления и установите ее во фрезер (при этом необходимо соблюдать требования безопасного использования оборудования).

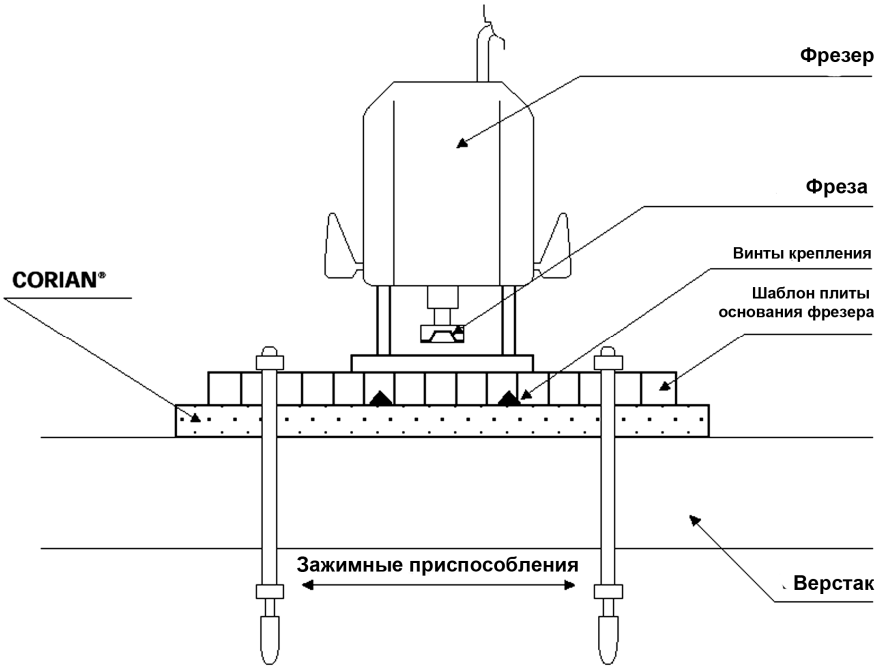
   - Для обеспечения точности и безопасности **абсолютно необходимо закрепить** фрезер, либо рекомендуется использовать стационарный фрезерный станок.

   - В качестве наиболее простого крепления фрезера рекомендуется изготовить плиту из фанеры, твердого ламината или из листа толщиной 13 мм материала DuPont™ Corian®. Закрепите плиту так, чтобы при заедании фрезера в процессе обработки он не мог сдвинуться и повредить заглушку.

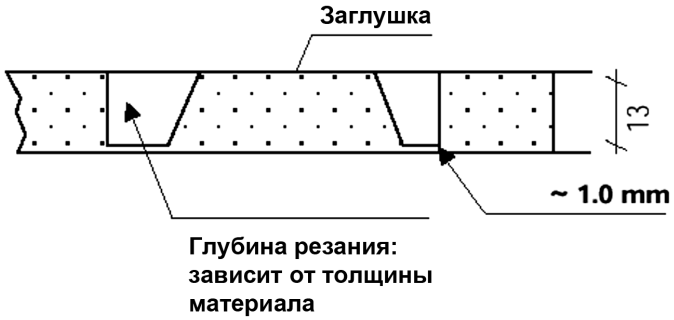
* Данная система заглушки разработана компанией DuPont™ совместно с компанией Titman

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

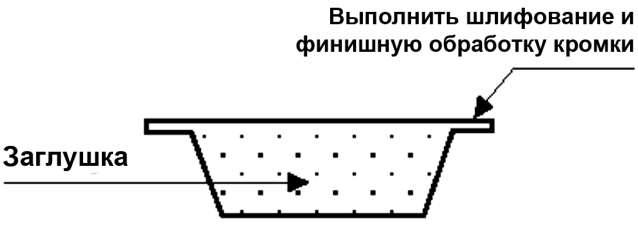
- Установите фрезер на плиту и закрепите его при помощи зажимов.



- Регулировка глубины: Глубина фрезы должна быть отрегулирована так, чтобы фреза НЕ ПРОРЕЗАЛА материал DuPont™ Corian® насквозь (т.е. 1,0 мм). В противном случае возможно повреждение кромки заглушки.



- Снимите фрезер и опорную плиту, после чего вытолкните заглушку, например, используя деревянный брусок.
- Отшлифуйте острую кромку во избежание порезов.

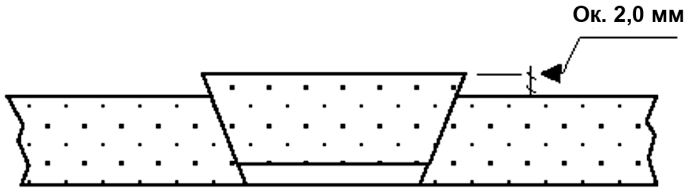


Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

2. Выполнение выреза

При помощи соответствующей фрезы можно выполнить отверстие под заглушку.

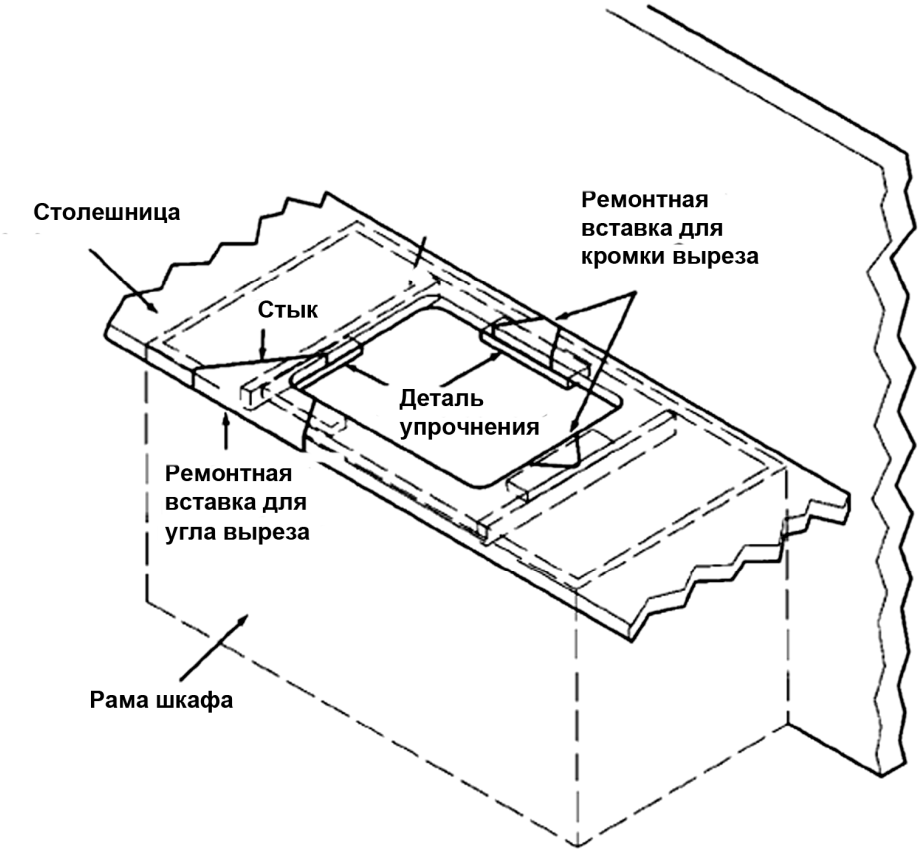
- В этом случае, как и при изготовлении заглушки, рекомендуется зафиксировать фрезер с помощью зажимов.
- При помощи угловой фрезы выполните глубину так, чтобы установленная заглушка оказалась на 2,0 мм выше поверхности ремонтируемой детали.
- Попробуйте установить заглушку и доработайте ее так, чтобы она плотно села во всю глубину отверстия.
- Установите заглушку и закрепите ее клеем. После схватывания клея отшлифуйте поверхность заглушки заподлицо со столешницей.



- Отшлифуйте и отполируйте участок с устраненным дефектом до желаемого глянца.

22.4. РЕМОНТ С ПОМОЩЬЮ УГЛОВОЙ ВСТАВКИ

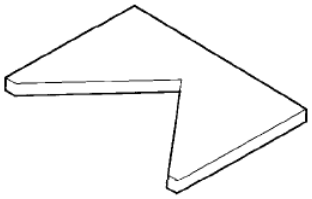
Этот способ ремонта при помощи вставки является простой и недорогой альтернативой полной замене столешницы из материала DuPont™ Corian®. Вы можете использовать следующий порядок изготовления и установки угловых вставок из материала DuPont™ Corian® для заделки трещин в углах и на кромках вырезов.



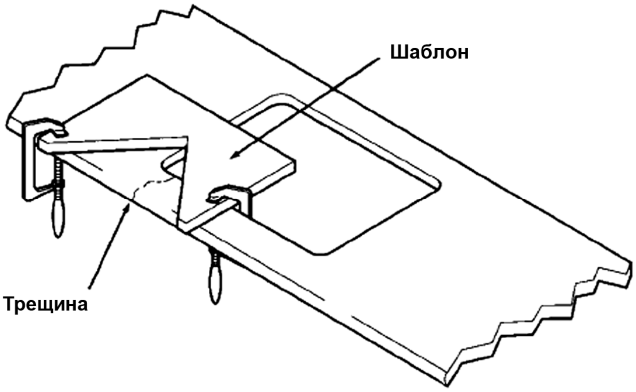
Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

ЭТАПЫ ВЫПОЛНЕНИЯ

1. **Изготовление шаблона**
   Изготовьте сегментный шаблон, соответствующий размеру детали, на которой устраняется дефект.



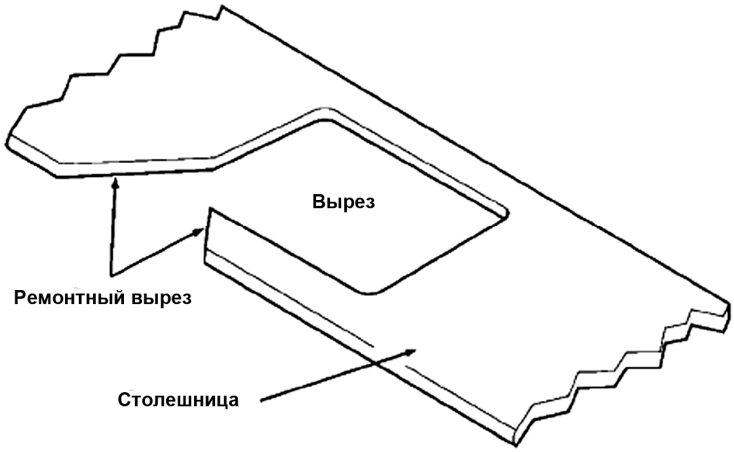
2. **Удаление поврежденного участка выреза**
   - При помощи зажимов зафиксируйте шаблон на столешнице поверх участка, который требуется удалить.



   - Вырежьте поврежденный участок с помощью фрезера.
   - Убедитесь, что вырезы располагаются, по меньшей мере, на расстоянии 100 мм от угла выреза.

   Для ремонта кромки, если таковое не представляется возможным, необходимо также удалить угол выреза; при этом шаблон должен быть достаточно большим, чтобы захватить и этот участок.

   Примечание: Для кромок: Нет необходимости удалять кромку, если она не повреждена.



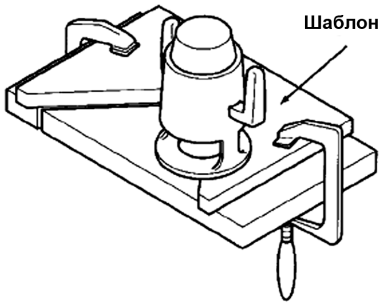
Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

3. **Изготовление вставки**

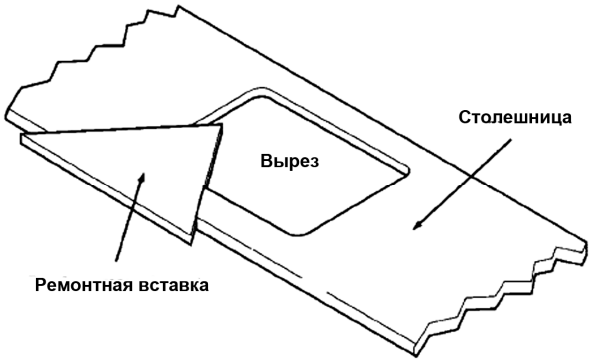
Выберите кусок материала DuPont™ Corian® большой площади, цвет и толщина которого соответствуют столешнице

- Используйте тот же фрезер и шаблон для изготовления угловой вставки из материала DuPont™ Corian®.
- Ширина угловой вставки должна быть на 2 - 3 мм больше угла столешницы, на котором выполняется ремонт.

Примечание: Для утолщенных кромок: Для столешницы с поврежденной кромкой необходимо изготовить фрагмент кромки и приклеить его перед ремонтной вставкой перед ее фрезерованием в угловую форму.



4. **Пробная установка вставки и проверка отсутствия видимых зазоров**

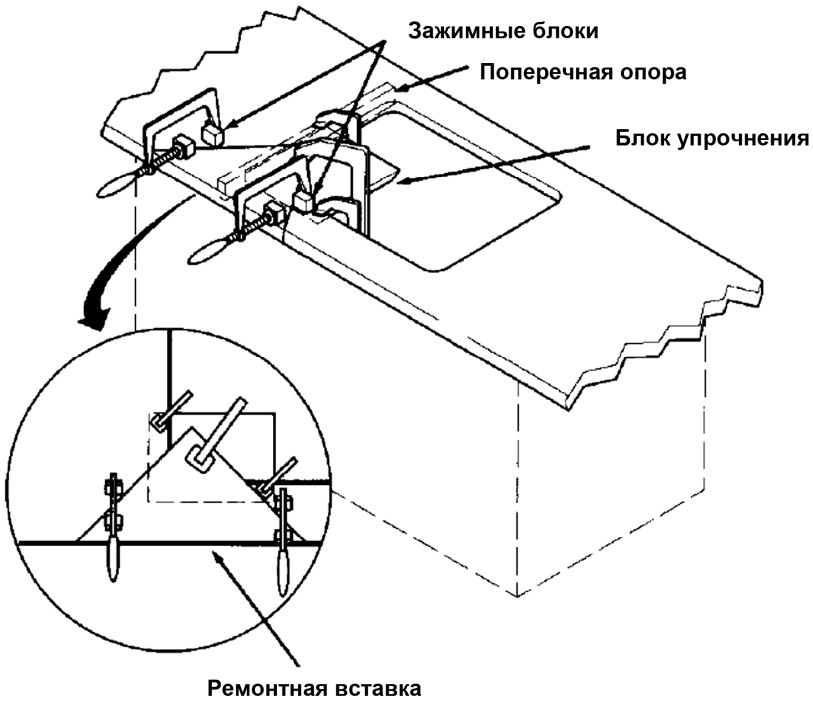


5. **Упрочнение вставки и стыков в следующем порядке**

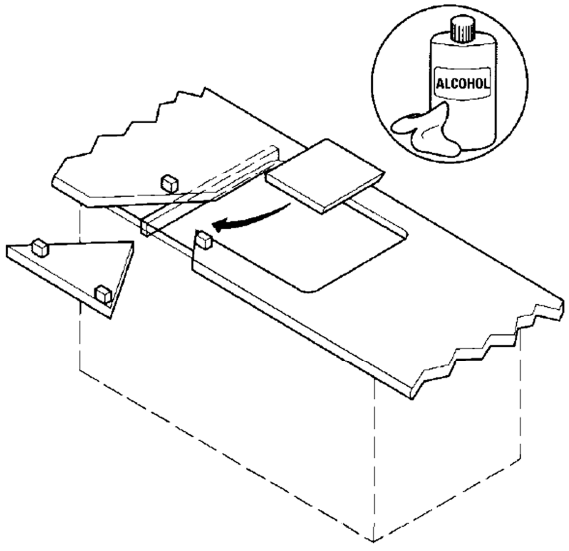
- Вырежьте упрочняющий блок из материала DuPont™ Corian®, сделав его, по меньшей мере, на 50 мм шире ремонтной вставки.
- Попробуйте установить упрочняющий блок и вставку.
- Продвиньте упрочняющий блок по раме шкафа и закрепите его на столешнице при помощи зажима.
- Установите вставку напротив ремонтного выреза.
- Изготовьте четыре небольших блока из материала DuPont™ Corian® и закрепите их по обеим сторонам ремонтного выреза при помощи клея-расплава.
- Соедините каждую пару блоков между собой при помощи струбцин.
- Зафиксируйте вставку на упрочняющем блоке при помощи зажима.

Примечание: Для кромок: Для вставки на кромку необходимо отшлифовать переднюю кромку вставки ленточной шлифмашиной заподлицо со столешницей. Извлеките вставку и выполните обработку торца для получения соответствующего декоративного профиля.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

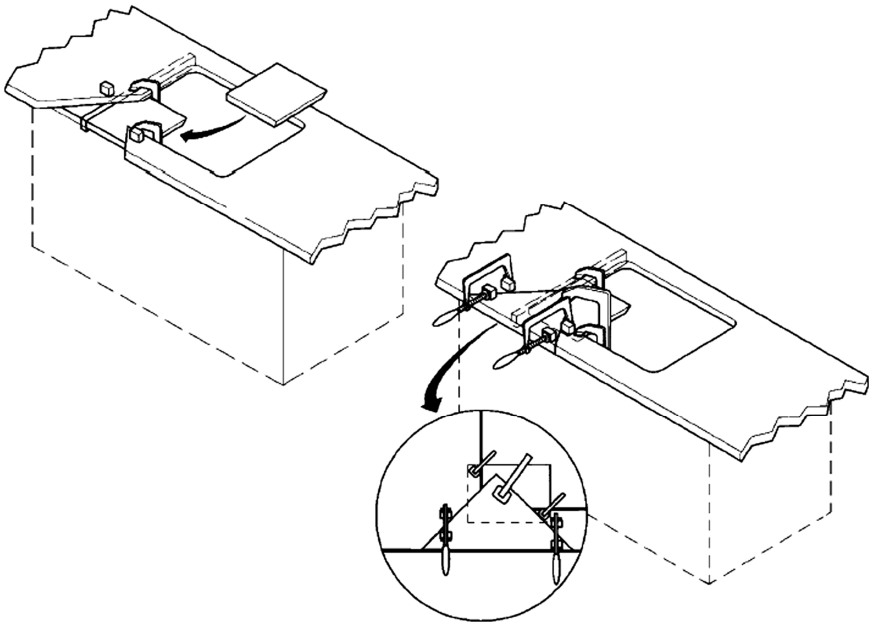


- **Подготовка стыка**
  Очистите стыкуемые участки вставки и упрочняющего блока чистой белой тряпкой, смоченной в чистом спирте-денатурате.



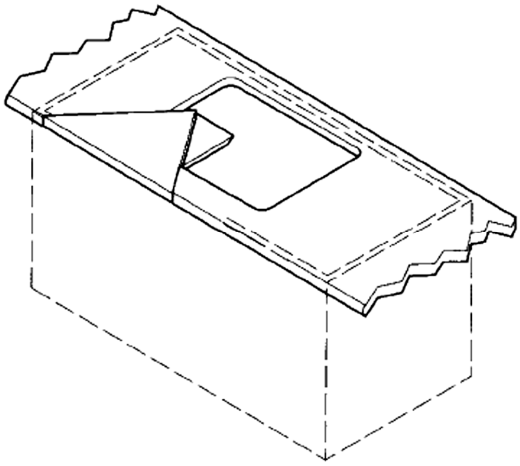
- Выполните склейку деталей
  - Нанесите толстый слой двухкомпонентного клея DuPont™ Corian® на всю поверхность упрочняющего блока, не оставляя пропусков.
  - Прижмите упрочняющий блок в нижней части под ремонтным вырезом.
  - Нанесите двухкомпонентный клей DuPont™ Corian® на кромки вставки.
  - Установите вставку в ремонтный вырез и зафиксируйте ее с обеих сторон каждого выреза.
  - Зафиксируйте вставку на упрочняющем блоке при помощи зажима.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.



Примечание: При необходимости - закройте нижнюю часть для предотвращения падения капель клея на пол шкафа.

- Дождаться высыхания клея.
- Удалите четыре блока и остатки клея-расплава при помощи стамески шириной 25 мм с закругленными углами.

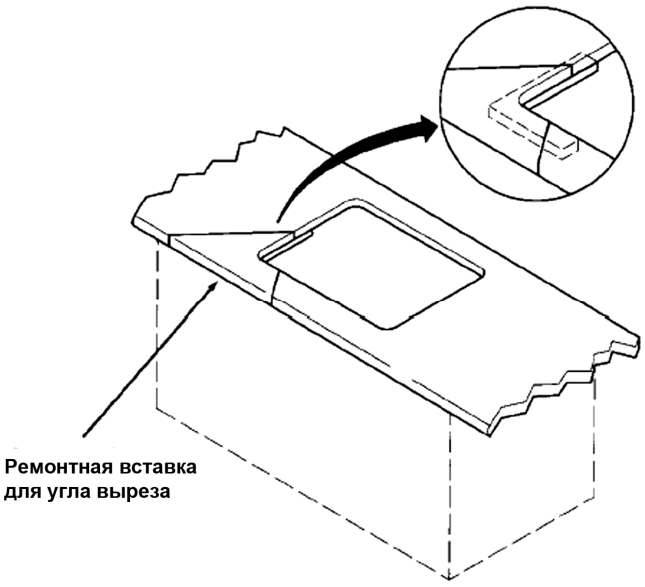


6. Окончательная обработка вставки

- Обработайте фрезером ремонтный сегмент вдоль кромки выреза, используя шаблон в качестве направляющей.
- Отшлифуйте поверхность до гладкого состояния, используя бумагу зернистостью 180 - 220 или выше, до степени глянца, соответствующего столешнице.

Примечание: Для кромок изгибов: Используйте профильную фрезу для окончательной обработки кромки изгиба.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

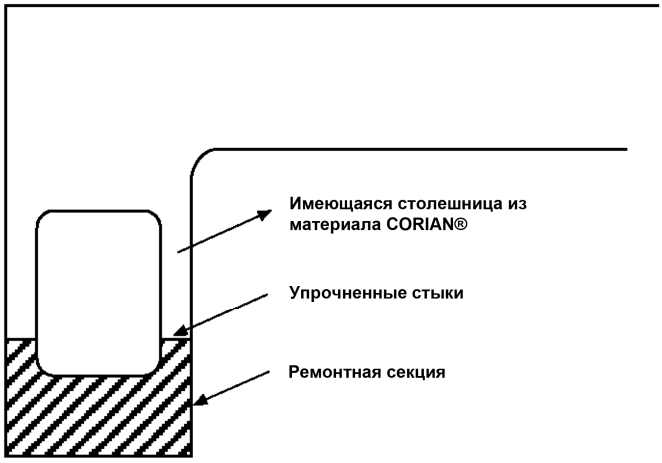


22.5. Замена секции

Замена секции может потребоваться тогда, когда дефект не может быть устранен другим способом, например, используя круглую заглушку или угловую вставку.

Очень важно, по возможности, обеспечить при замене использование материала, идентичного цвета. При отсутствии такой возможности, перед началом ремонта должны быть даны разъяснения.

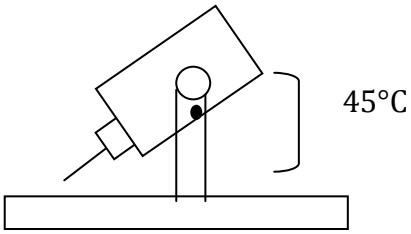
При замене секции производится удаление всей секции столешницы от стенки изгиба.



ЭТАПЫ ВЫПОЛНЕНИЯ

1. Выполните фрезерование по прямой от передней кромки к задней; для этой операции используется фрезер мощностью 1400 Вт с круглым корпусом, с установленной фрезой достаточной длины для прорезания на всю глубину столешницы и удаления снизу плитки и иных препятствий в задней части столешницы. Фрезер необходимо держать под углом 45°.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.



2. При необходимости - повторить первую операцию до получения удаляемой секции.
3. Аккуратно снимите винты и другие крепления к шкафам.
4. Снимите заменяемую секцию целиком, включая опорную раму.

Примечание: Если возможно снять только поврежденную деталь из материала DuPont™ Corian®, опорную конструкцию можно оставить.

5. Изготовьте новую секцию под установку, в точности соответствующую существующей столешнице.
   Копируйте все детали для обеспечения однородности внешнего вида.
6. Приложите новую секцию к существующей части и убедитесь в том, что опорные конструкции надежны и в том, что секция устанавливается ровно; особое внимание обратите на точность посадки в месте стыка.
7. Выполнить повторное соединение новой детали с помощью двухкомпонентного клея DuPont™ Corian® и зафиксировать стык поперечным зажимом, или иным образом, обеспечивающим получение высококачественного соединения.
8. После схватывания клея удалите излишки со столешницы и кромки стыка обычным способом.
9. Выполните окончательную обработку участка, используя стандартный порядок шлифования и полировки. Выполните окончательную обработку всей поверхности, удаляя пятна и царапины так, чтобы отремонтированный участок выглядел как новый.

При отсутствии фрезы, позволяющей выполнить точно такую же обработку кромок, что и у остальных, используйте фрезу несколько большего размера, чтобы выполнить обработку поверх имеющегося профиля.

Если материал точно совпадает по цвету, место стыка можно скрыть, замаскировав его путем вставки термоуплотнительных реек, керамических вставок, либо за счет иных дизайнерских решений.

В более сложных случаях, возможно, будет уместным предложить цветовой контраст вместо плохого соответствия цветов.

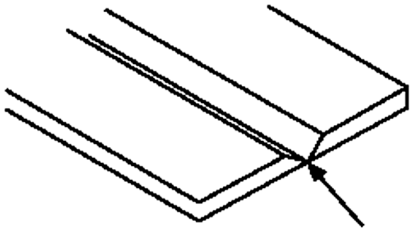
В некоторых случаях можно использовать материал от другой секции установки, например - изолированной столешницы, для обеспечения соответствия по цвету, а вместо прежней секции использовать деталь из нового материала.

22.6 Устранение дефектов в виде трещин стыков при помощи вставок

- Выполните фрезерование участка стыка, используя пазовую V-образную фрезу и угольник.

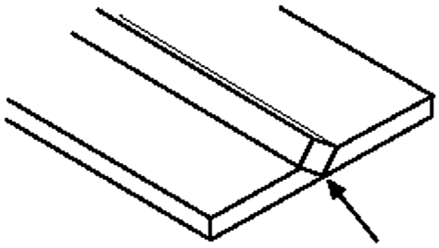
Примечание: При необходимости выполнения ремонта вблизи задней стенки используйте прямоугольный вырез и прямоугольную ремонтную полоску. Для выполнения выреза вблизи задней стенки в рабочей поверхности, имеющей трещину, используйте фрезер с плавающим основанием для обработки ламината. Ремонтная полоска может иметь любую ширину, необходимую для устранения любых дефектов. Для улучшения посадки необходимо отшлифовать полосу так, чтобы ширина в ее верхней части была больше ширины нижней части.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.



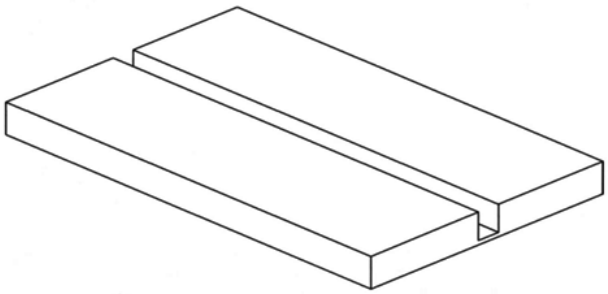
- Вырежьте полоску материала DuPont™ Corian® соответствующего цвета и плотно вставьте ее в V-образный паз с последующим шлифованием.

- Очистите все поверхности чистой белой тряпкой, смоченной в чистом спирте-денатурате, и дождитесь высыхания.

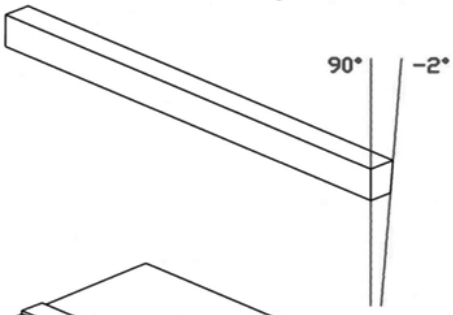


Полоса материала CORIAN®, соответствующая по цвету

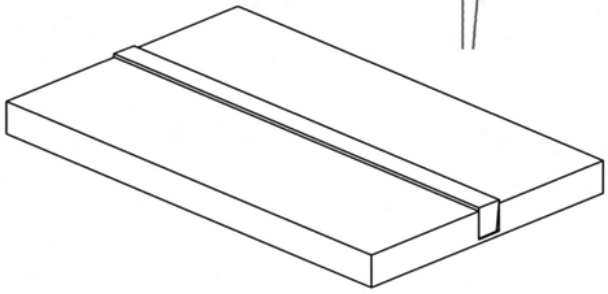
- Альтернативный способ: Ремонт с помощью планки.



Удалите секции стыка кромочной фрезой. Используйте хорошо заточенную двухзаходную фрезу, т.е. диаметром 6мм/8мм или 10 мм



Изготовьте планку соответствующего цвета. Обработайте одну сторону с углом 2° так, чтобы планка вошла в паз.

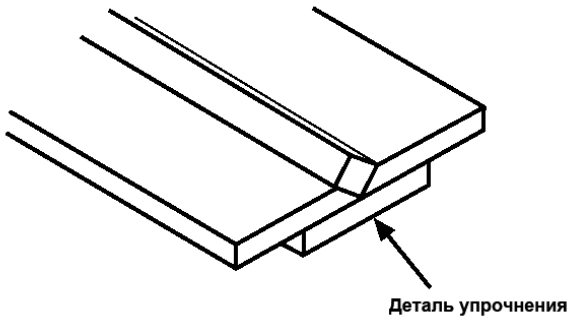


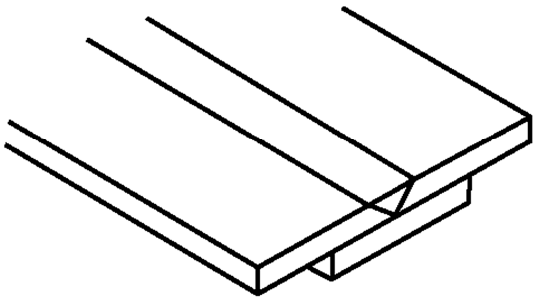
Вставьте планку DuPont Corian ® и приложите давление. Дождитесь высыхания клея DuPont Corian ®. Ровно отшлифуйте поверхность и придайте ей желаемое состояние

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

Нанесите достаточное количество двухкомпонентного клея DuPont™ Corian® в V-образный паз. Установите ремонтную полосу.

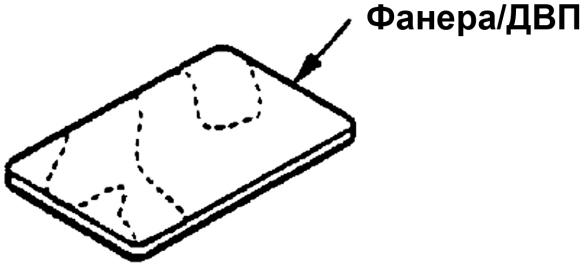
- Установите упрочняющую полосу под шов для предотвращения повторного появления трещин.
- Убедитесь, что деталь упрочнения перекрывает участок устранения дефекта, по меньшей мере, на 25 мм в каждую сторону.
- Дождитесь высыхания клея, после чего отшлифуйте поверхность до ровного состояния.





22.7. РЕМОНТ ЗНАЧИТЕЛЬНЫХ УЧАСТКОВ ПРИ ПОМОЩИ ВСТАВОК ИЗ МАТЕРИАЛА DUPONT™ CORIAN®

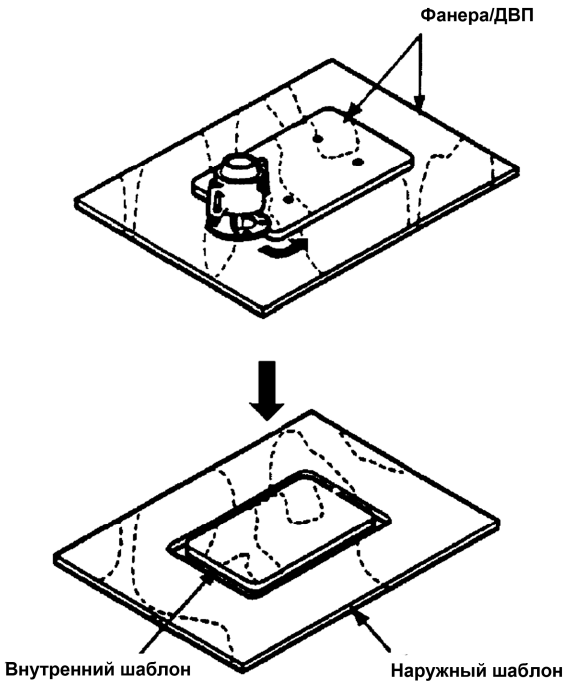
- Выполните путем фрезерования шаблон из фанеры или ДВП; при этом он должен быть на 34 мм меньше детали, устанавливаемой конусно.



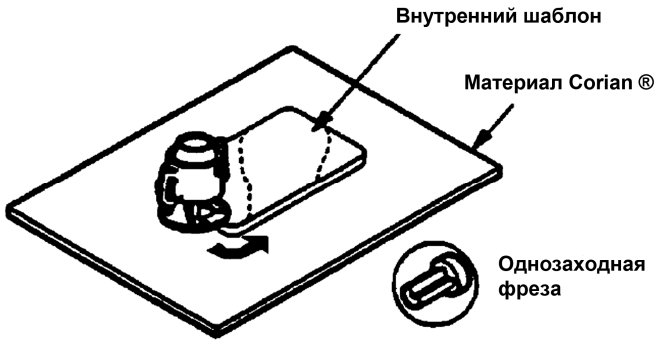
- Закрепите на верстаке еще одну деталь из фанеры или ДВП.
- Прикрепите шаблон к фанере или ДВП при помощи винтов.

- Выполните фрезерование (против часовой стрелки) набора совпадающих шаблонов при помощи фрезы 6 мм и направляющей шаблона 25 мм.

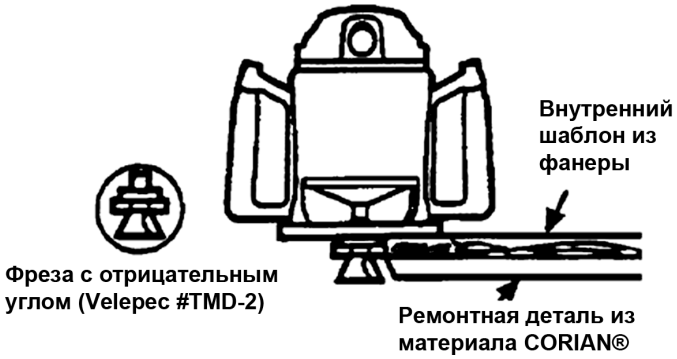
Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.



- Зафиксируйте внутренний шаблон на поверхности материала DuPont™ Corian® с помощью зажима или клея-расплава.
- Выполните фрезерование (против часовой стрелки) ремонтной детали, при помощи фрезы 10 мм и направляющей шаблона 25 мм.

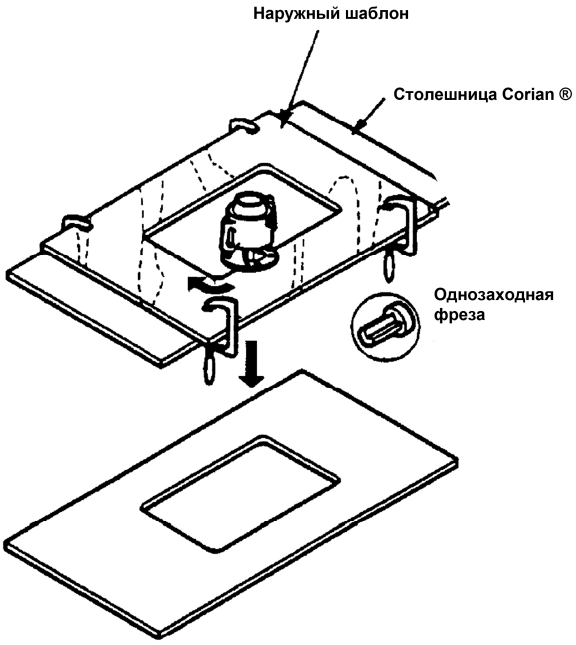


- Выполните фрезерование фаски на ремонтной детали, используя фрезу с отрицательным углом.

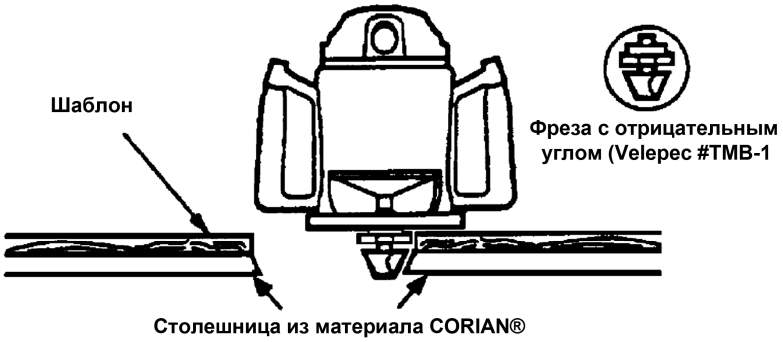


- Выполните фрезерование столешницы, используя наружный шаблон, фрезу 10 мм и направляющую шаблона 25 мм.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

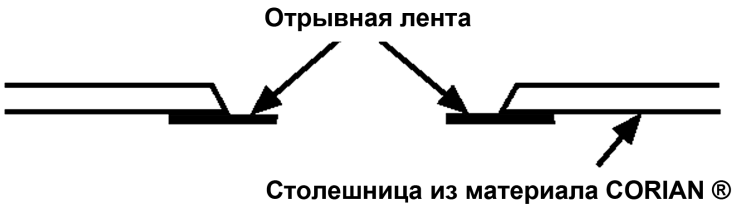


- Выполните фаску на столешнице, используя совпадающую фрезу.



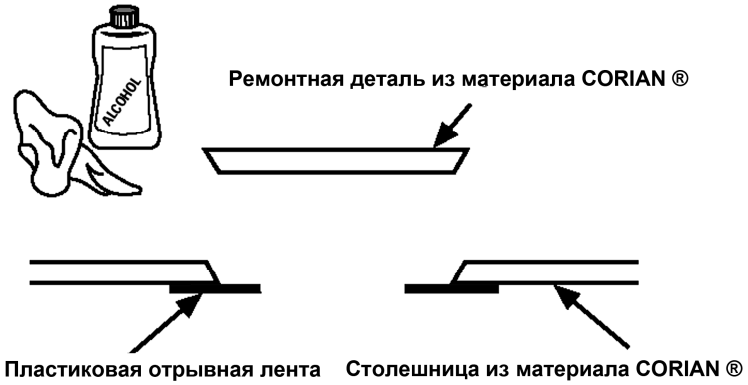
- Приложите и подгоните деталь.

- Подклейте нижнюю часть столешницы пластиковой отрывной лентой.

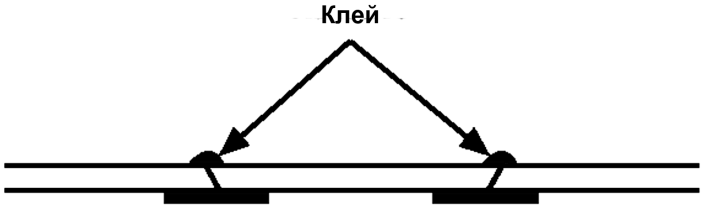


- Очистите все кромки чистой белой тряпкой, смоченной в чистом спирте-денатурате.

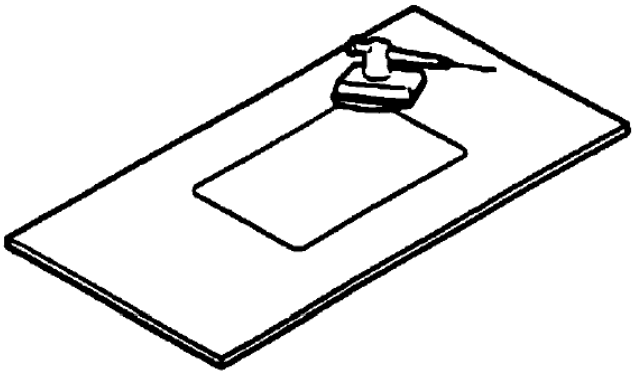
Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.



- Нанесите двухкомпонентный клей DuPont™ Corian® на все кромки. Установите ремонтную деталь.



- Дождитесь схватывания клея и отшлифуйте поверхность так, чтобы она совпадала с остальной поверхностью.



22.8. Замена профильных (моек, раковин) изделий из материала DuPont™ Corian®

Используемый порядок замены зависит от типа мойки, которая снимается с рабочей поверхности и от типа изделия, устанавливаемого вместо нее в порядке замены. Вы можете выбрать раздел данного бюллетеня, в котором описывается ваш специфический случай.

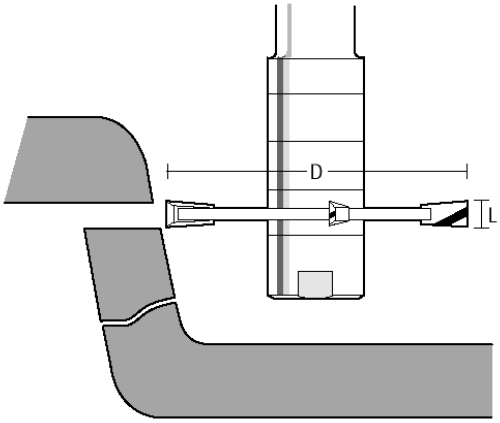
ЭТАПЫ ВЫПОЛНЕНИЯ

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

Вначале необходимо снять всю сантехническую арматуру.

1. Снятие профильных изделий, установленных над поверхностью
   - Срежьте слой силиконового герметика между мойкой и листом жестким металлическим шпателем и снимите находящийся под мойкой крепеж.
   - Снимите мойку.

2. Снятие “S”-образных профильных изделий, врезаемых снизу (включая мойки производства Integro)
   - Развесьте укрывной материал для предотвращения распространения пыли.
   - Подоприте мойку так, чтобы она была неподвижной.
   - Изготовьте шаблон из фанеры толщиной 12 мм, зажав ее поверх поврежденной мойки, фрезеруя по профилю мойки кромочной фрезой для ламината. Оставьте шаблон на мойке.
   - Установите фрезу типа Titman® CST75 на фрезер мощностью не менее 1400Вт. Отрегулируйте фрезу так, чтобы резание шло под нижней поверхностью листа (2 мм). Медленно вырежьте мойку, перемещая фрезер вокруг мойки по часовой стрелке.
   - Для получения чистого гладкого среза старайтесь не наклонять и не качать фрезер. Если мойка освободилась не полностью, удалите остатки материала при помощи жесткого шпателя и небольшого молотка. Снимите мойку.



   - Поднимите фрезу (2 мм). Выполните повторное фрезерование в направлении против часовой стрелки, заподлицо с нижней частью листа.

22.9. Устранение дефектов установленного материала DuPont™ Corian® текстурированных цветов

Во многих случаях дефекты установленного материала DuPont™ Corian® текстурированных цветов могут быть успешно и незаметно устранены при помощи технологии, описанной ниже.

Технология ремонта предполагает изготовление 2 деревянных шаблонов из листа ДВП 12 мм или аналогичного материала:

- Шаблон заглушки: для изготовления заглушки из материала DuPont™ Corian®
- Шаблоны вырезов: для выполнения вырезов в поврежденной столешнице из материала DuPont™ Corian®.

Шаблоны должны быть предварительно обработаны до конфигурации, показанной на рисунке ниже. Такая форма дает оптимальный результат сопряжения произвольного расположения прожилок листового материала серии Venaro.

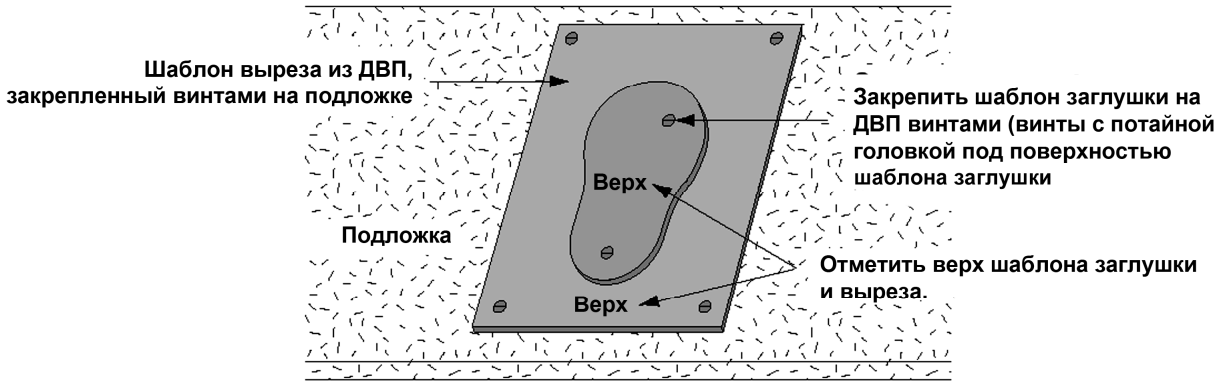
Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

ШАБЛОН ЗАГЛУШКИ

ЭТАПЫ ВЫПОЛНЕНИЯ

1. Изготовление шаблона заглушки из ДВП, как показано выше
   Очень важно обеспечить изготовление точного и абсолютно гладкого шаблона, поскольку любые отклонения будут перенесены на шаблон выреза, который копируется по шаблону заглушки.

2. Изготовление шаблона выреза из ДВП по шаблону заглушки
   - Используя отрезной фрезер (мощностью не менее 1400Вт) с направляющей втулкой 24мм и двухзаходной фрезой 10мм из карбида вольфрама, аккуратно выполните фрезерование по шаблону как показано ниже.

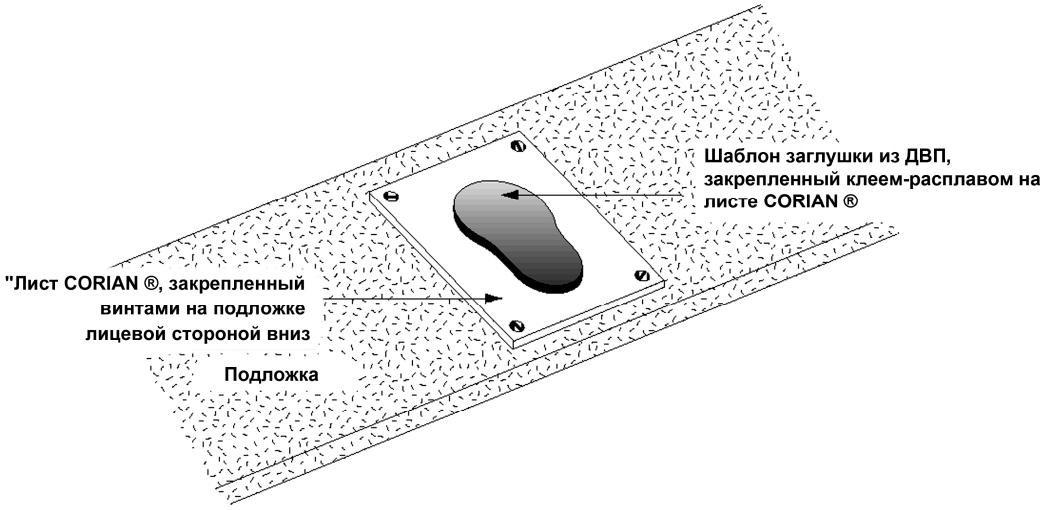


   - После выполнения подготовительных операций, как показано на схеме выше, установите глубину фрезы так, чтобы она проходила шаблон насквозь и касалась подложки, т.е. на 1 мм глубже толщины шаблона.
   - При снятии данного размера опорная плита фрезера должна располагаться поверх шаблона заглушки.
   - После завершения наладки запустите фрезер, прорежьте шаблон выреза насквозь и медленно перемещайте фрезер по часовой стрелке. При выполнении операции может оказаться целесообразным распылении смазочной жидкости на силиконовой основе для уменьшения поверхностного трения. После выполнения выреза отверните заглушку и шаблон для последующего использования.

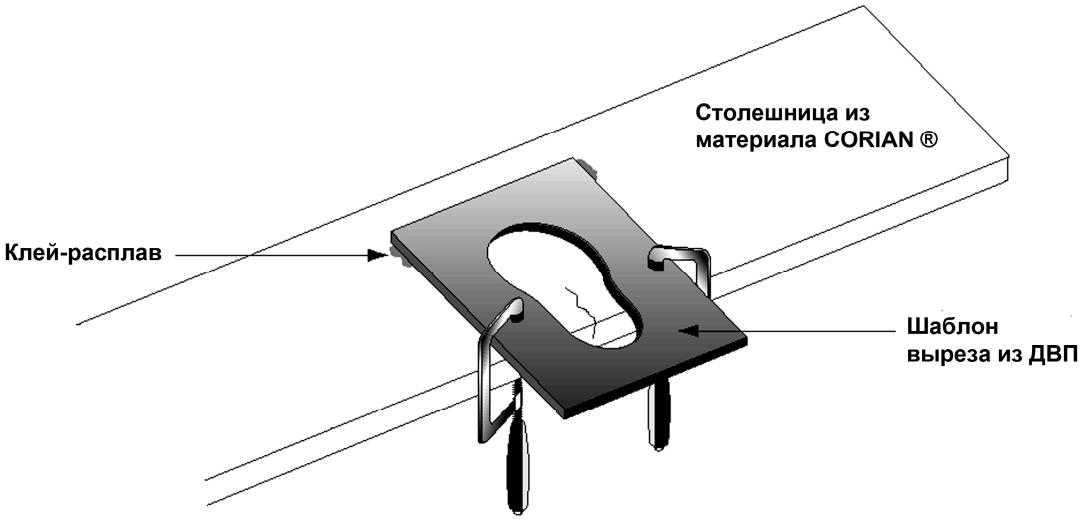
3. Изготовление заглушки из материала DuPont™ Corian® цвета серии Venaro

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

- Возьмите заготовку материала DuPont™ Corian® соответствующего цвета Venaro толщиной, соответствующей участку ремонта. Поместите заготовку лицевой частью вниз на опорный лист ДВП и надежно закрепите с помощью винтов или клея-расплава.
- Возьмите тот же самый фрезер с той же фрезой 10мм, но при этом поменяйте направляющую втулку на втулку размером 30 мм. Возьмите шаблон заглушки из ДВП и закрепите его при помощи клея-расплава лицевой стороной вверх на заготовке материала DuPont™ Corian® цвета Venaro.
- Плотно прижав опорную плиту фрезера к заглушке, отрегулируйте глубину фрезы так, чтобы она проходила материал DuPont™ Corian® насквозь и заходила на 1 мм на подложку.
- Включите фрезер и аккуратно прорежьте материал DuPont™ Corian® насквозь, после чего вырежьте заглушку, двигаясь по часовой стрелке.
- Замените прямую фрезу 10мм на стандартную угловую фрезу 15° и установите глубину фрезерования примерно на ¾ толщины листа DuPont™ Corian®. Аналогично тому, как показано ниже, выполните резание углом в заглушке из материала DuPont™ Corian®. Выполните переналадку глубины фрезерования так, чтобы фреза проходила лист насквозь и заходила в подложку на 5 мм. Хорошее качество кромки достигается при кромочном фрезеровании.



4. Выполнение выреза на ремонтируемом участке столешницы
   - Возьмите заготовленный ранее шаблон выреза и надежно закрепите его поверх участка устранения дефекта.



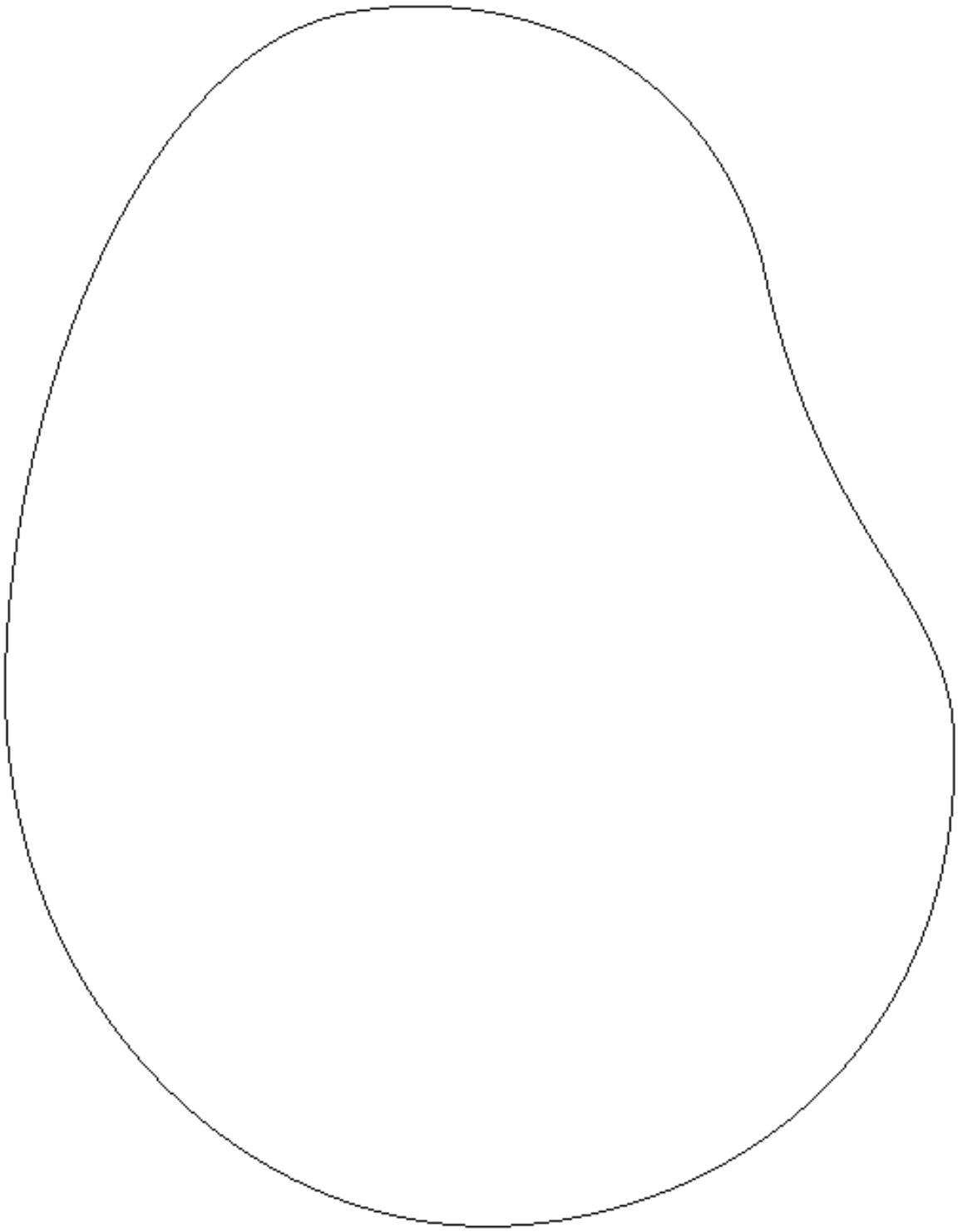
Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

- Возьмите фрезер с ранее установленной направляющей втулкой 30 мм и прямой фрезой 10мм, поместите опорную плиту фрезера на шаблон и отрегулируйте глубину фрезы так, чтобы она точно соответствовала толщине листа, за исключением случаев, когда повреждение имеется на самой кромке. Поддерживая удаляемую часть, аккуратно выполните вырез поврежденного участка.
- Замените фрезу 10мм на угловую фрезу 15°, оставив при этом опорную плиту на шаблоне, и отрегулируйте глубину фрезы так, чтобы фрезеровался угол на кромке, но только на ¾ толщины листа. Это позволит сделать заглушку достаточно широкой для установки на участок выреза.
- Возьмите заглушку из материала DuPont™ Corian® и приложите ее к вырезу. Оцените добавленную глубину резания так, чтобы заглушка лишь слегка выступала над плоскостью столешницы, и выполните повторное фрезерование выреза. Для достижения нужной глубины может потребоваться 2 - 3 прохода.
- После получения нужной глубины закройте нижнюю часть выреза, очистите все участки спиртом-денатуратом и приклейте заглушку на участок устранения дефекта с помощью двухкомпонентного клея DuPont™ Corian® соответствующего цвета.
- После того, как клей полностью высохнет, отшлифуйте вставку заподлицо и выполните окончательную обработку ремонтной поверхности так, чтобы она соответствовала остальной части столешницы.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

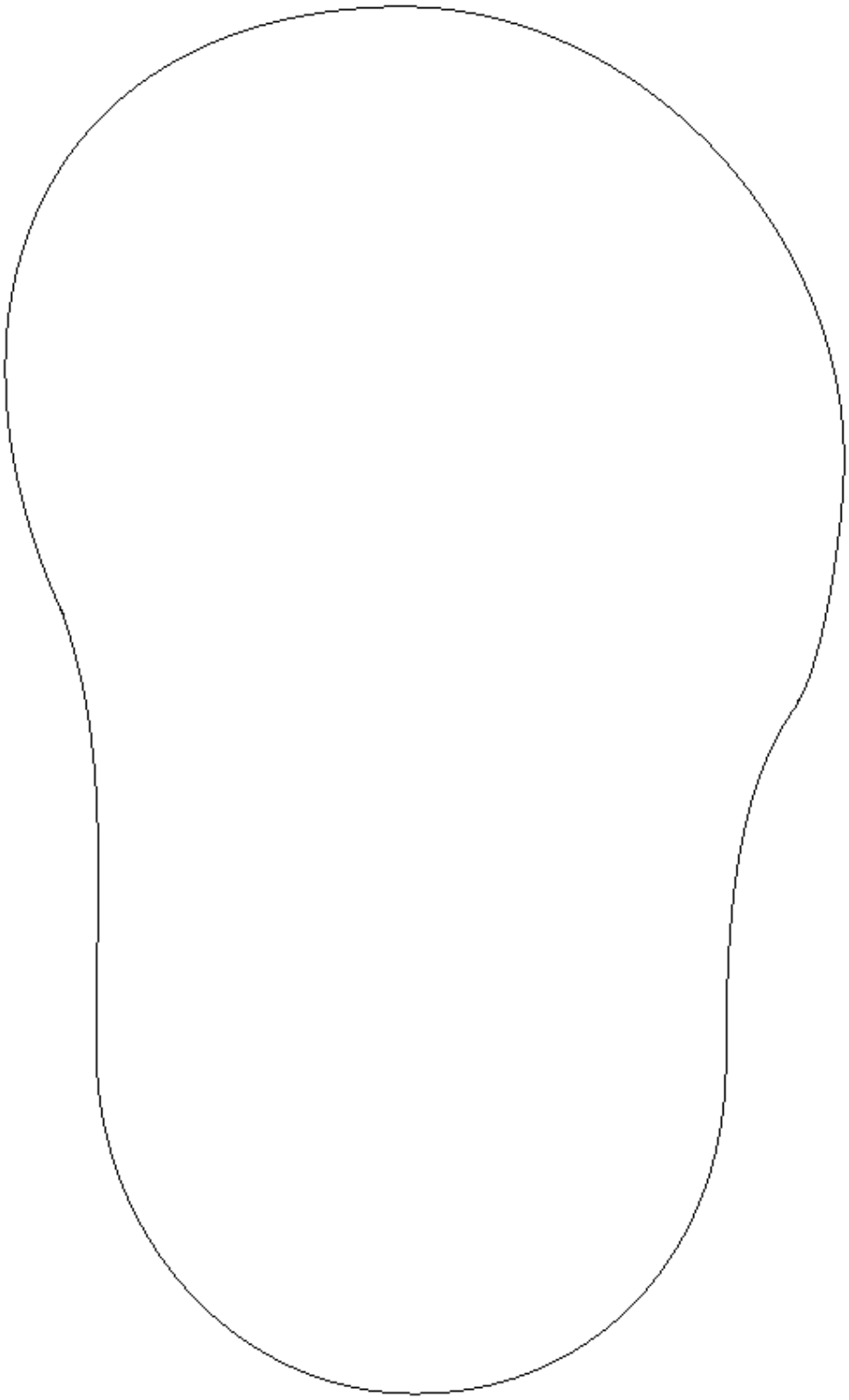
ШАБЛОН ЦВЕТА СЕРИИ VENARO НОВОГО ТИПА

ФОРМА 1



Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

ФОРМА 2

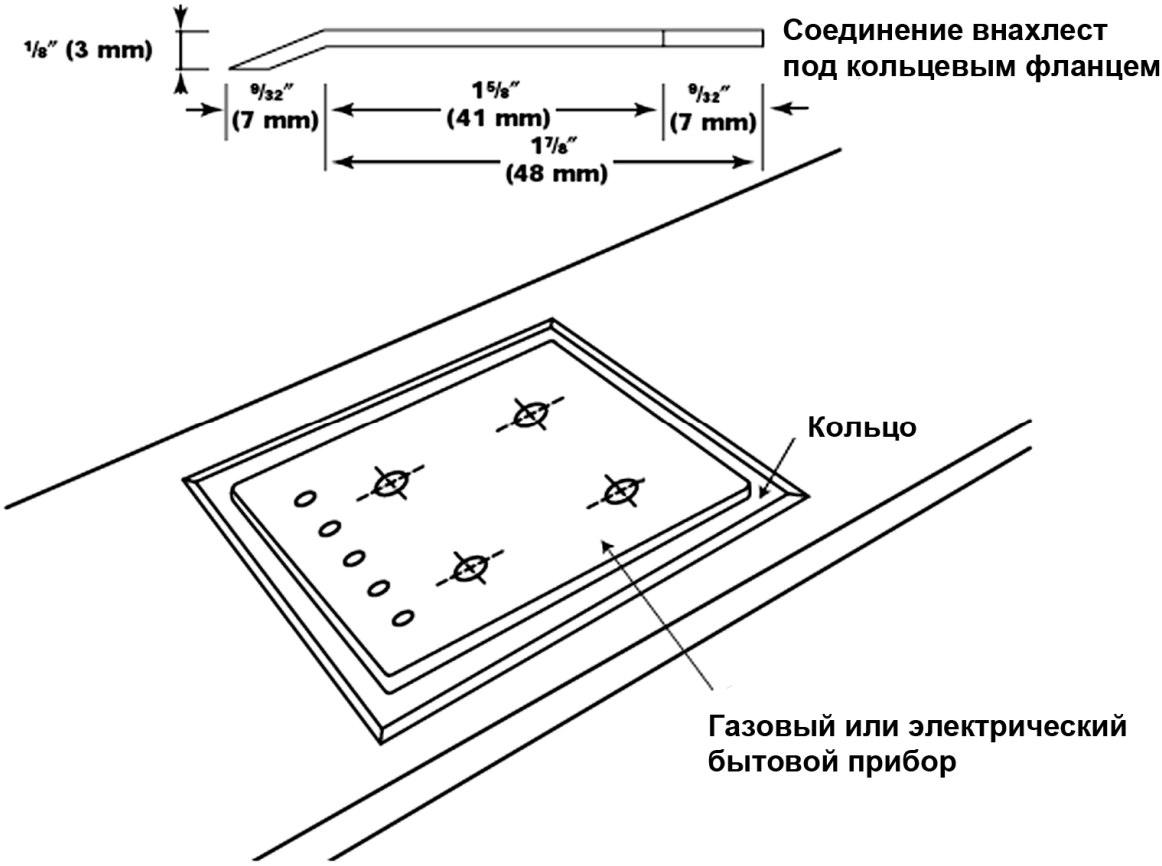


Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

22.10 Установка колец конфорок из нержавеющей стали

Для вырезов под варочные панели, ремонт которых оказался неудачным, мы рекомендуем следующее решение:

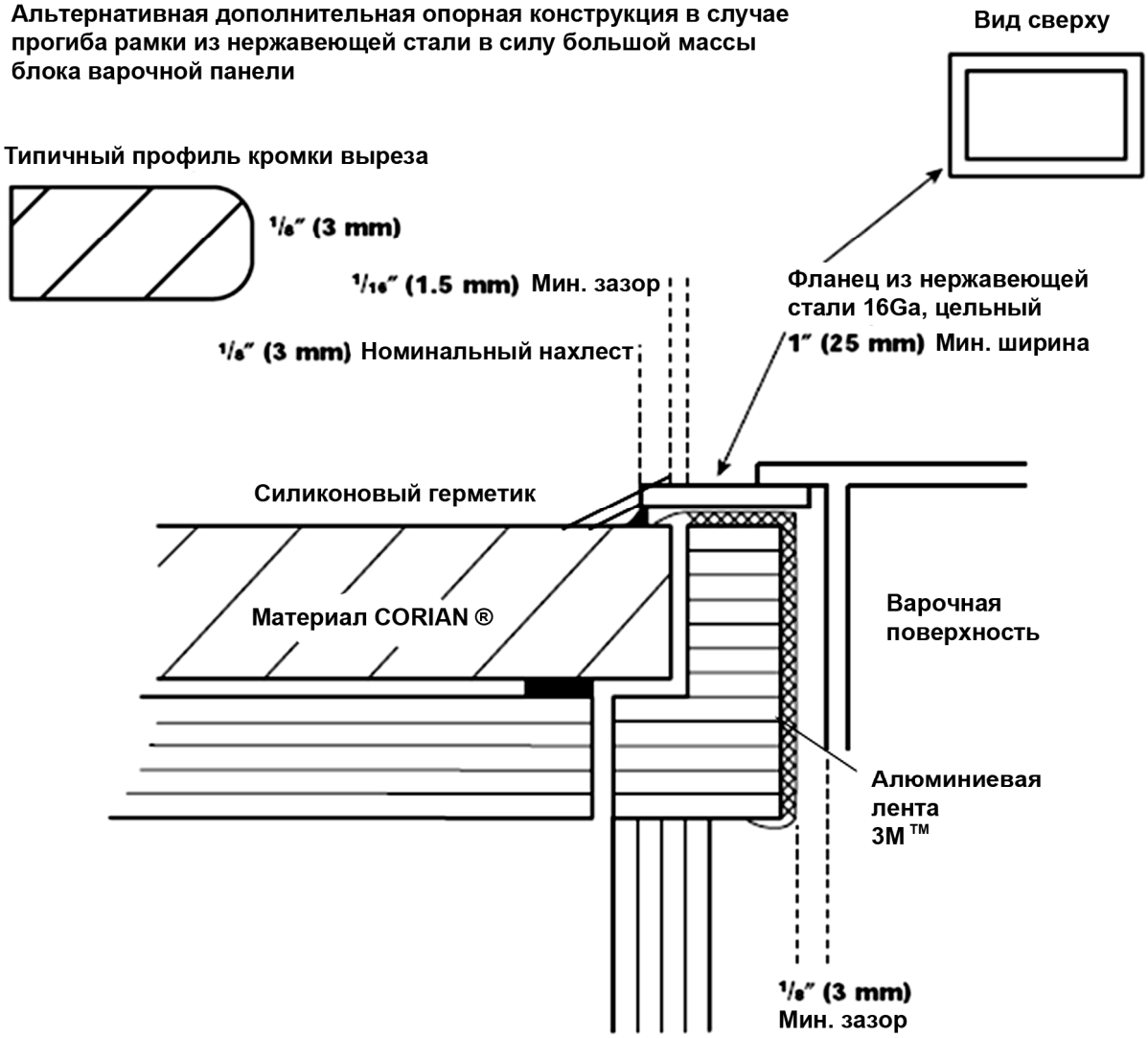
- Используя по периметру варочной поверхности кольцо специальной конструкции из нержавеющей стали, установка кухонного прибора может быть выполнена так, чтобы обеспечить большее пространство и лучшую изоляцию от прибора, встроенного в поверхность из материала DuPont™ Corian®.
- В конструкции кольца варочной панели должны выдерживаться следующие размеры и толщина (габаритный размер определяется размерами устанавливаемого бытового прибора). См. Рис.22.8.



Кольцо позволяет расширить имеющийся вырез, поскольку более широкий окружающий фланец обеспечивает больше рабочего пространства. На Рис. 22.8.B показано поперечное сечение кольца после установки.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

Альтернативная дополнительная опорная конструкция в случае прогиба рамки из нержавеющей стали в силу большой массы блока варочной панели



Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

23.1. Гарантия

I. ОГРАНИЧЕННАЯ ГАРАНТИЯ НА ПРОДУКЦИЮ DUPONT™ CORIAN®

На всю продукцию DuPont™ Corian® распространяется Ограниченная гарантия.

Что это такое?

1. Гарантия распространяется только на продукцию в состоянии поставки.

2. После того, как продукция была распакована, проверена и признана удовлетворительной для обработки и начала обработки, продукция считается принятой и годной и, соответственно, действие ограниченной гарантии на продукцию прекращается.

3. В определенных случаях производится замена продукта после обработки или установки; при этом действует следующее правило: организация, занимающаяся обработкой, должна быть участником системы DuPont™ Corian® Quality Network.
Любая стоимость работ при обработке выставляется компании DuPont по стоимости работ + накладные расходы без наценки.

4. В случае возникновения дефектов в процессе обработки, в частности
1) Кратеров и пустот
2) Черных точек на светлом фоне
3) Белых точек на темном фоне
Такие дефекты могут проявиться при шлифовании.

4.1. Шлифование

При появлении таких дефектов, как черные пятна, "мозаичность", воздушные карманы (пустоты), нежелательное отделение частиц при шлифовании, и объем проявления не соответствует нашим стандартам на материал DuPont™ Corian® компенсация будет производиться в следующем порядке:

Примечание: Темные цвета, такие как линейка Nocturne, требуют более аккуратной шлифовки для достижения приемлемого качества поверхности. Шлифовка поверхностей темных цветов требует значительно больше времени; кроме того, царапины в процессе эксплуатации на таких поверхностях более заметны. См. соответствующие инструкции.

- В случае, если несоответствие материала требованиям подтверждено, по причинам, указанным выше, мы предоставляем материал бесплатно.
- В некоторых случаях компания DuPont компенсирует часть стоимости обработки по базовой стоимости работ + накладные расходы, наценка при этом не возмещается.

4.2. Трещины поверхностей или профильных (моек, раковин) изделий в процессе эксплуатации, при отсутствии видимых дефектов

Решение проблемы:

- Трещины поверхности: только ремонт. Компания DuPont осуществляет компенсацию только стоимости работ по ремонту.
- Трещины профильных изделий: замена. Компания DuPont осуществляет компенсацию замены профильного изделия, имеющего трещины, только один раз.

5. Проверка качества продукции перед обработкой, см. Раздел 2.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

II. 10-ЛЕТНЯЯ ОГРАНИЧЕННАЯ ГАРАНТИЯ DUPONT™ CORIAN® НА УСТАНОВКУ

10-летняя Ограниченная гарантия DuPont™ Corian® на установку, учрежденная 1 января 1995г., предоставляется:

1. ***Для регионов с действующей политикой сертификации качества Quality Network:***
   Всем организациям по обработке, подписавшим новое Соглашение между Сертифицированной организацией по обработке/установке и компанией DuPont по состоянию на 1995г., и выполняющим все положения данного соглашения.

2. ***Для регионов, где политика сертификации качества Quality Network пока не является действующей:***
   Всем сертифицированным организациям по обработке, утвержденным менеджером по рынку страны для материала DuPont™ Corian®, и соблюдающим технологии обработки и установки, описанные в “Руководстве по обработке и установке материалаDuPont™ Corian® для стран Европы, Ближнего Востока и Африки", опубликованном компанией DuPont (данные стандарты могут быть изменены или дополнены в любое время на усмотрение компании DuPont).

3. ***Сервисные центры агентов***
   Сервисный центр DuPont™ Corian® может предоставлять 10-летнюю Ограниченную гарантию на установке после подписания соглашения с компанией DuPont и получения статуса Сервисного центра DuPont™ Corian®. .
   Сервисные центры могут производить установку, обработку и частичную замену от имени организаций по обработке.
   Ремонт и частичные замены выполняются только с разрешения гарантийного центра DuPont™ Corian®.

4. ***Покрытие по гарантии***
   - 10-летняя Ограниченная гарантия на установку распространяется на дефекты после установки, наблюдающиеся в продукции, либо при обработке или установке только в том случае, если обработка и установка были произведены в соответствии с правилами обработки и установки, с учетом обновлений, опубликованных и переданных компанией DuPont.

   - В случае дефекта установки, ставшего следствием несоблюдения правил обработки и установки, дефект считается ошибкой обработки с соответствующим порядком рассмотрения рекламации.

   - Срок действия 10-летней Ограниченной гарантии на установку начинается с даты первоначальной установки.

   - В случае ремонта или, что более важно, частичной, либо, в исключительных случаях, полной замены, срок действия гарантии остается привязанным к дате оригинальной первой установки.

   - 10-летняя Ограниченная гарантия не является полной гарантией в плане объема покрытия на протяжении всех десяти лет гарантийного срока. В период, начиная с момента первоначальной установки и до момента проявления дефекта потребитель пользуется установкой материала DuPont™ Corian® и, соответственно, в течение срока 10-летней Ограниченной гарантии на установку объем покрытия будет уменьшаться за счет разделения затрат на ремонт с владельцем DuPont™ Corian® с определенного момента времени, в соответствии с "ограниченными условиями" гарантии (см. гарантийные положения DuPont™ Corian®).

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

1 – 3 года включительно после установки– покрытие 100% стоимости материала и работ (по факту), при наличии ответственности компании DuPont;
4 – 6 лет включительно после установки - покрытие 75% стоимости материала и 50% стоимости работ (по факту), при наличии ответственности компании DuPont;
7 – 9 лет включительно после установки - покрытие 50% стоимости материала и 25% стоимости работ (по факту), при наличии ответственности компании DuPont;
10 лет и далее после установки - покрытие 25% стоимости материала и 0% стоимости работ (по факту), при наличии ответственности компании DuPont.

23.2. Специальные гарантийные положения

Предмет	Сведения о гарантии
Контроль продукции §02	Перед обработкой необходимо проверить листы и готовые изделия. Политика замены компании DuPont не предусматривает возмещения стоимости обработки материала, имеющего дефекты.
Текстурированные цвета линии Venaro §02	Материал семейства Venaro обладает уникальной двусторонней текстурой с более тонкими прожилками с одной стороны, и более выделяющимися прожилками с другой стороны. Материал серии Venaro White имеет прожилки только с одной стороны. Рисунок листов цвета семейства Venaro является случайным, идентичность цвета и интенсивности прожилок различных листов не гарантируется.
Темные цвета и цвета повышенной восприимчивости §02	Цвета материала DuPont™ Corian® повышенной восприимчивости оптимально использовать только для декоративных целей. Следует избегать использования материала таких цветов там, где могут быть заметных следы интенсивного воздействия. Поскольку темные сплошные цвета требуют большего внимания для сохранения внешнего вида, они требуют деликатной эксплуатации. Напоминаем, что компания DuPont не рассматривает претензий, связанных с появлением пятен, потертостей, царапин и других следов повседневного износа.
Проверка профильных изделий §02	Сплошные цвета листов и профильных изделий могут не всегда полностью совпадать.
Инструменты и оборудование §04	Использование следующих видов инструмента не допускается для резки материала DuPont™ Corian®: Лобзики, продольные и комбинированные пилы, дисковые и комбинированные пилы, перки.
Острые кромки §08	Любые небольшие порезы или изломы выреза в материале DuPont™ Corian® могут привести к растрескиванию под воздействием нагрузки на материал. Оптимальным способом снятия напряжений на участках распила является обработка кромок распила на фрезерном станке, либо фрезером с острой прямой фрезой.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

Верхняя и нижняя кромки выреза должны иметь закругление радиусом 1,5 мм.

Во всех случаях обработки кромок и выполнения изгибов, после клеевого соединения все острые кромки должны быть снесены со снятием напряжений путем шлифования или фрезерования (R > 1,5 мм).

Очень важно выполнить шлифование верхней и нижней кромок (отверстий под краны) во избежание образования мест концентрации напряжений.

Усиленные стыки
§06

Все стыки на рабочей поверхности из материала DuPont™ Corian® должны быть усиленными.

Все стыки на поверхности из материала DuPont™ Corian®, расположенные вблизи источников тепла, должны быть усиленными. Стыки не должны проходить через источник тепла.

Все усилительные накладки материала DuPont™ Corian® должны располагаться в местах установки бытовой техники, являющейся источником тепла.

Расположение моек и стыков §06	Не допускается расположение стыков над мойкой.
Изоляция моек §06	При встраивании любой мойки необходимо всегда использовать изоляционный материал, помещаемый между мойкой и столешницей из материала DuPont™ Corian®.
§011	Необходимо уточнить положение посудомоечной машины и проложить изоляцию (напр. Superlux или аналог) между посудомоечной машиной и столешницей из материала DuPont™ Corian®.
Компенсационный зазор по периметру §08	Для каждой столешницы требуется зазор 1,5 мм между каждой стенкой, т.о., зазор по всему периметру должен составлять не менее 3 мм. Для соблюдения требований гарантии компании DuPont необходимо предусмотреть компенсационный зазор не менее 3 мм.
Компенсационный зазор вокруг варочной панели §08	Расстояние между корпусом ящика основания и кромкой выреза должно быть не менее 6 мм (т.е. 3 мм вокруг). В размерах на рисунке необходимо учитывать зазор от 3 до 6 мм между прибором и вырезом. Вырез должен быть, по меньшей мере, на 3 мм шире блока варочной панели по всему периметру.
§20	Предусмотреть зазор от 3 до 6 мм между вырезом и электробытовым прибором.
Составные внутренние углы §06	На расстоянии не менее 35 мм от внутреннего угла должны быть расположены усиленные стыки.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

Двухкомпонентный клей DuPont™ Corian® §09	Двухкомпонентный клей DuPont™ Corian® является эксклюзивным продуктом DuPont для материала DuPont™ Corian® и единственным клеящим материалом, на который распространяется гарантия DuPont при склейке деталей из материала DuPont™ Corian®.
Карусельные шкафы §10	Большинство шкафов карусельного типа не обеспечивают достаточной опоры для внутренних углов столешниц из материала DuPont™ Corian® и, соответственно, требуют выполнения надлежащих опорных конструкций.
§20	В узлах основания углов может потребоваться установка деревянных реек, закрепленных на задней стенке, обеспечивающих опору столешницы DuPont™ Corian®. Для некоторых угловых шкафов с вращающимися полками требуется дополнительная опора спереди.
Вставки §12	Гарантия на материал DuPont™ Corian® на вставки не распространяется.
Высокопрочные вырезы и кромки §08	При установке варочных поверхностей прямоугольной формы обязательным является выполнение выреза повышенной прочности. Верхняя и нижняя кромки выреза должны иметь радиус не менее 1,5 мм и изоляцию алюминиевой отражающей лентой. В случае, если установка варочной поверхности не производится в соответствии с указаниями, изложенными выше, гарантия DuPont™ Corian® утрачивает силу.
§08	Верхняя и нижняя кромки должны быть отшлифованы до ровного состояния с закруглением минимальным радиусом 1,5 мм.
Газовые варочные панели §08	Во избежание повреждения задней стенки, имеющей полную высоту, необходимо обеспечить расстояние не менее 100 мм для рассеивания горячего воздуха/теплоты между бытовым прибором и облицовкой из материала DuPont™ Corian®.
Варочные панели, устанавливаемые заподлицо §08	Установка варочных поверхностей заподлицо со столешницей из материала DuPont™ Corian® не рекомендуется, однако, на такие установки распространяется гарантия DuPont, при условии соблюдения следующих рекомендаций:
Полная опорная плоскость §08	Не использовать полную опорную плоскость. Исследования компании DuPont показали, что при горизонтальной установке лист толщиной 12 мм лучше использовать в сочетании с опорой рамной конструкцией, например - для рассеивания теплоты. Защитные крышки в шкафах могут выступать в роли подкладок; их следует удалять аккуратно, при отсутствии других требований заказчика.
§20	Для кухонных оснований со сплошным верхом (защитные крышки) следует удалить центральную часть, оставляя периметр порядка 50 - 75 мм. Это обеспечит рассеивание теплоты, не ослабляя при этом конструкцию основания.
Опорные конструкции §10	Обязательно использование передних и боковых опорных конструкций. Для дополнительной прочности конструкции и обеспечения креплений к шкафам настоятельно рекомендуется использование поперечных опорных элементов. Для усиления мест креплений и дополнительной прочности могут также использоваться опорные конструкции перегородок.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

Глянцевая поверхность
§19

Глянцевые поверхности являются более восприимчивыми к воздействиям и требуют постоянного ухода и внимания для сохранения эстетичного внешнего вида. Потребитель должен быть четко осведомлен о необходимости особого ухода во избежание несоответствий своим ожиданиям.
Ни в коем случае не следует рекомендовать глянцевые поверхности для кухонных или дизайнерских изделий; в основном такие поверхности следует использовать в декоративных целях.
Они не пригодны для любой поверхности, подвергающейся воздействию в процессе эксплуатации.

Листы 4 / 6 мм
§18

Листы материала DuPont™ Corian® толщиной 4/6 мм должны использоваться только для вертикальных установок.
10-летняя Ограниченная гарантия на установку для листов материала DuPont™ Corian® толщиной 4/6 мм действует только при их использовании в вертикальных установках.

Облицовка стен
§18
§20

Компания DuPont не рекомендует крепить облицовку стен к задним рабочим поверхностям или столешницам при помощи двухкомпонентного клея DuPont™ Corian®.

Не выполняйте сквозных резьбовых соединений в материале DuPont™ Corian®
§20

Сверление всех отверстий под лицевые крепления необходимо выполнять с завышением диаметра 3 мм.

Резьбовое крепление непосредственно в материал DuPont™ Corian® не допускается, в противном случае гарантия компании DuPont становится недействительной.

Отходы вырезов в материале DuPont™ Corian®
§20

Следует хранить отходы вырезов материала соответствующего цвета в подходящем месте, например - под ящиком или позади откидных створок шкафов. Они окажутся полезными в случае необходимости материала для выполнения ремонта.

3-мерное термоформование
§17

Гарантия на продукцию компании DuPont ограничивается продукцией, произведенной компанией DuPont (т.е. ассортимент листового материала, профильные изделия и принадлежности). Гарантия на материал после установки действует только в том случае, если установка была произведена в соответствии с положениями, приведенными в соответствующей технической литературе.
Компания DuPont гарантирует характеристики листа материала DuPont™ Corian® только при его использовании в листовом виде.

§17

На профильные изделия, изготовленные методом трехмерного формования (напр. - душевые поддоны, раковины и т.д.) из материала DuPont™ Corian®, и полученные в результате дополнительного процесса обработки листового материала DuPont™ Corian®, либо профильного изделия производства DuPont, гарантия компании DuPont для продукции не распространяется.

Вертикальная установка
§18

НЕ **ДОПУСКАЕТСЯ** установка материала DuPont™ Corian® в саунах, бассейнах или парных. В условиях постоянного воздействия влажности и сырости контроль коэффициента расширения и сжатия не представляется возможным. Гарантия компании DuPont на такой вид использования не распространяется. Необходимо предусматривать специальные вспомогательные конструкции и

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

	способы крепления.
§18	Не допускается использование темных восприимчивых цветов для установки в душевых
Химическая стойкость §01-02	Рекомендуемой практикой является установка пробной детали из материала для проверки соответствия его характеристик условиям установки. См. Паспорт безопасности материала DuPont™ Corian® по ссылке: http://www2.dupont.com/Corian_Asia_Pacific/en_CN/assets/ downloads/ documentation/Technical/corian_specdata_en.pdf
Не используйте совместно материалы DuPont™ Corian® с различных заводов-изготовителей §11	Необходимо рассортировывать листы материала DuPont™ Corian® по предприятиям-производителям, напр. из США, Японии, Турции, Кореи (коды US9J302036, JP8E19G327, TR10052204, KR0C28A056), поскольку цвета листов могут варьировать. Это очень важно, поскольку это влияет на производство изделий и соответствие по цвету.
Выполнение рифленых панелей §06	Если вы желаете выполнить рифление рабочей поверхности в виде канавок для сушки, глубина канавки не должна превышать 5 мм для 12-мм листа материала DuPont™ Corian®. Под таким участком необходимо поместить изоляционный материал с нижней стороны листа DuPont™ Corian®. В случае, если проектом предусмотрено выполнение рифления на глубину более 5мм в 12-мм листе материала DuPont™ Corian®, необходимо выполнить ламинирование второго листа материала DuPont™ Corian® толщиной 12 мм с внутренней стороны данного участка для обеспечения дополнительной прочности и сохранения 10-летней гарантии на материал после установки.
Кухонные нагревательные приборы §08	В соответствии с международным стандартом (IEC 335-2-36) повышение температуры от варочной поверхности на окружающих поверхностях ограничивается 65K (= 65° C + температура помещения => 85° C). В случае появления трещин вокруг варочной поверхности, если замеренная температура превышает указанную норму, 10-летняя гарантия установки утрачивает силу.
Эксплуатация и уход Гарантийный формуляр §20	Необходимо обсудить вопросы ухода и обслуживания с новым владельцем, а также передать ему буклет "Эксплуатация и уход", в котором содержатся гарантийные положения для материала DuPont™ Corian®.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

23.3. Гарантийные положения

Гарантия на материал DuPont™ Corian®

Компания DuPont de Nemours International SA, CH-1218 Le Grand Saconnex, Switzerland (далее «компания DuPont») настоящим гарантирует, с учетом временных ограничений, указанных в п. 3, следующее:

Компания DuPont гарантирует Вам, как владельцу установленных оригинальных рабочих поверхностей в интерьере или декоративных твердых покрытий из материала **Corian®**, что компания DuPont произведет, по своему усмотрению, ремонт или замену вашего материала DuPont™ Corian®, установленного и обработанного специалистами сертифицированной организации по установке/обработки, включенной в сеть **Corian®** Quality Network, в случае несоответствия продукции, обусловленного какими-либо дефектами продукции, в течении первых десяти (10) лет с даты завершения установки **Corian®**. Данная гарантия не распространяется на продукцию, произведенную другими поставщиками.

Общие условия 10-летней Ограниченной гарантии

1. Настоящая гарантия действует исключительно в отношении декоративных твердых поверхностей из материала **Corian®** в интерьере, установленных и обработанных специалистами сертифицированных организаций по установке/обработки, включенных в сеть **Corian®** Quality Network, в соответствии с порядком установки, действующим на момент выполнения работ по установке.

2. Настоящая гарантия не распространяется на любые повреждения, ставшие следствием:
A. Ненадлежащего или несоответствующего бытового или коммерческого использования, ухода или обслуживания;
B. Любых модификаций материала **Corian®** или нарушений при его эксплуатации, например – неиспользование разделочных досок, подставок под горячие предметы;
C. Установки и/или эксплуатации в окружающих условиях, не соответствующим требованиям интерьера, т.е. использования вне помещений;
D. Недопустимого физического, химического и механического воздействия;
E. Неблагоприятного воздействия высокой температуры (например – непосредственного нагрева) вследствие неиспользования подставок, либо неблагоприятного воздействия, обусловленного передачей тепла (например – от варочных поверхностей) вследствие несоблюдения порядка установки материала **Corian®**;
F. Неправильной подготовки или содержания места установки;
G. Любых других случаев ненадлежащего использования материала **Corian®**, приведенных в *Руководстве по использованию и уходу*;
H. Стихийных бедствий;
I Гарантийная замена профильного (мойки, раковины) изделия при возникновении на нем трещины производится компанией DuPont только один раз.

3. 10-летняя Ограниченная гарантия на установку материала **Corian®** компании DuPont регулируется следующими сроками:
1 – 3 года включительно после установки– покрытие 100% стоимости материала и работ (по факту), при наличии ответственности компании DuPont;
4 – 6 лет включительно после установки - покрытие 75% стоимости материала и 50% стоимости работ (по факту), при наличии ответственности компании DuPont;
7 – 9 лет включительно после установки - покрытие 50% стоимости материала и 25% стоимости работ (по факту), при наличии ответственности компании DuPont;
10 лет и далее после установки - покрытие 25% стоимости материала и 0% стоимости работ (по факту), при наличии ответственности компании DuPont.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

4. Для получения покрытия по 10-летней Ограниченной гарантии на установку материала **Corian**® компании DuPont требование о возмещении должно сопровождаться документом, подтверждающим покупку, в форме инвойса (при отсутствии документа покрытие не предоставляется).

5. Настоящая ограниченная гарантия предоставляется с правом передачи в течение 10-летнего (десятилетнего) гарантийного срока.

6. Любая необходимая замена или ремонт твердой поверхности из материала **Corian**® должна быть предварительно разрешена в письменном виде компанией DuPont, либо ее представителем, уполномоченным надлежащим образом, и должна осуществляться исключительно специалистами авторизированной организации по установке/обработки, включенных в сеть **Corian**® Quality Network, либо специалистами Сервисного Центра.
7. Настоящая Ограниченная гарантия действует исключительно в отношении:
A. Материалов, установленных после 1 апреля 1995г. в Европе, на Ближнем Востоке и в странах Африки, и
B. Материалов, которые не были перемещены со своего оригинального места выполнения, и
C. Материалов, установка и обработка которых была произведена специалистами организаций по установке/обработки, авторизированных DuPont, либо специалистами Сервисного Центра **Corian**®, и
D. Установленных материалов, содержащихся в соответствии с инструкциями по использованию и уходу, приведенных в брошюре **Corian**® - *Руководство по использованию и уходу*, передаваемой при приемке соответствующих работ по установке и прилагаемой к настоящим гарантийным положениям. Вы можете бесплатно получить брошюру **Corian**® - *Руководство и инструкции по использованию и уходу* у вашего локального поставщика материала **Corian**®, либо по письменному запросу в Отделение твердых покрытий компании DuPont (адрес указан в пар. 13).

8. В случае, если компания DuPont не в состоянии произвести ремонт или замену, в зависимости от случая, дефектной продукции, на которую распространяется действие настоящей гарантии на материал **Corian**®, компания DuPont, в разумные сроки после получения уведомления о дефекте, возместит цену приобретения исключительно материала **Corian**®, с учетом ограничений, приведенных в п. 3, при условии, что заказчик передает материал **Corian**® компании DuPont, либо ее уполномоченному представителю.

9. Ограничения гарантии:
Ни компания DuPont, ни какой-либо из сторонних поставщиков не дает никаких других гарантий любого рода, будь то в явной форме, или подразумеваемых, в отношении твердых поверхностей из материала **Corian**®. Компания DuPont и сторонние поставщики специально отказываются от подразумеваемых гарантий товарной пригодности и пригодности для определенных целей использования, кроме отделки интерьера и выполнения декоративных поверхностей.

10. За исключением положений настоящего документа об ином, компания DuPont не несет ответственности, будь то на основании деликта или договора, за любые убытки или прямой, косвенный или случайный ущерб, ставшие следствием использования или невозможности использования твердых поверхностей из материала **Corian**® для отделки интерьера и выполнения декоративных поверхностей.

11. В некоторых странах не допускаются отказ в правах и положения об ограничении гарантии, ограничивающие законные права потребителей, таким образом, вышеуказанные ограничения и исключения могут не применяться по отношению к вам.

12. Ограничение ответственности
За исключением обязательств, специально изложенных в настоящих гарантийных положениях, ни при каких обстоятельствах компании DuPont не несет ответственности за любой прямой, побочный, фактический, случайный или косвенный ущерб, будь то на основании договора, деликта или любой другой теории права, и вне зависимости от уведомления о возможности наступления такого ущерба.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

13. Покрытие по настоящей 10-летней Ограниченной гарантии на установку материала **Corian®** является вашей наивысшей уверенностью в долговечности качества. В случае возникновения дополнительных вопросов, касающихся гарантии, просьба направить письменное обращение в компанию DuPont по адресу:

Du Pont de Nemours (Belgium) BVBA
Corian® Warranty Centre
Antoon Spinoystraat 6
B-2800 Mechelen
Belgium
Факс: +32 24 03 53 44
E-mail: SurfacesWarranty@dupont.com

14. Применимое законодательство и юрисдикция: Настоящая 10-летняя Ограниченная гарантия **Corian®** компании DuPont регулируется правом Швейцарии. Исключительной юрисдикцией по разрешению споров, вытекающих из настоящей ограниченной гарантии, или в связи с ней, включая любые вопросы, связанные с ее толкованием или исполнением, обладают суды кантона Женева, Швейцария.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

COR-§24 **Технический центр маркетинга и разработки**

В компании DuPont действует Технический центр маркетинга и разработки, обеспечивающий поддержку продукции в Европе, на Ближнем Востоке и в Африканском регионе:

Training & Development Centre Genk
c/o Belstor
Transportlaan 4
B – 3600 Genk
Belgium
Факс: +32 2401 2554

Задачей центра является :

1. Предоставление обучения безопасным и эффективным методам установки изготовителям, компаниям, занимающимся установкой, производителям комплексного оборудования, дистрибьюторам и т.д.;
2. Безопасное и практическое обучение специальным технологиям ремонта;
3. Консультации по всем возможным техническим вопросам (существующие технологии, новые технологии, вопросы гарантии и пр.);
4. Испытания новой продукции из материала DuPont™ Corian®, в частности - новых профильных (готовых) изделий, шаблонов, принадлежностей, марок цветов и т.д.;
5. Разработка технологий и предоставление информации о полезных инструментах в целях снижения стоимости материала DuPont™ Corian® для конечного потребителя;
6. Исследование других материалов для твердых поверхностей с целью получения новых идей и знаний о конкуренции;
7. Содействие реализации специальных проектов.

Программа обучения

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

День 1: 09:00 – 17:00

- Приветствие
- Представление компании DuPont
- Знакомство с материалом DuPont™ Corian®
- Производство и сферы применения
- Экскурсия по складу
- Безопасность

ПЕРЕРЫВ

- Обработка - теоретическое занятие
  - o Выполнение стыков на материале DuPont™ Corian®.
  - o Техника зеркального фрезерования.
  - o Техники шлифования

ОБЕД

- Практика обработки материала
  - o Встраивание мойки
  - o Обработка передней кромки
  - o Подготовка фартука с использованием соединительной детали

ПЕРЕРЫВ

- Уборка
- Вопросы и ответы
- Окончание

День 2: 08:30 – 16:30

- Обработка материала - практика: *(Изготовление образца)*
  - o Резание
  - o Фрезерование
  - o Склейка
  - o Обработка кромки
  - o Выполнение фартука с помощью соединительной детали

ПЕРЕРЫВ

  - o Шлифование.
  - o Завершение проекта и отделка.
  - o Выполнение V-образных пазов
- Обязательные процедуры
  - o Высокопрочный вырез
  - o Опорные конструкции
  - o Усиленные стыки
  - o Свойства материала

ОБЕД

- Устранение дефектов
- Сублимирование
- 2- и 3-мерное термоформование
- Уборка
- Вопросы и ответы
- Представление сертификатов
- Окончание

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

СОДЕРЖАНИЕ

- Обработка материала DuPont™ Corian® цветов серии «Иллюминация»
- Обработка материала DuPont™ Corian® цветов коллекции Stone
- Цвета материала DuPont™ Corian® серии Lustra
- Цвета материала DuPont™ Corian® серии Metallix
- Инструменты Keil – Общие инструкции по установке

1. Цвета материала DuPont™ Corian® серии «Иллюминация»

Цвета серии «Иллюминация» - это возможность увидеть материал DuPont™ Corian® в совершенно новом свете. Некоторые цвета материала DuPont™ Corian® сами по себе являются полупрозрачными, однако, цвета серии «Иллюминация» пропускают втрое больше света и сохраняют при этом необходимые вам свойства материала DuPont™ Corian®. Материал цветов серии «Иллюминация» пригоден для обработки методом термоформования, обеспечивает возможность устранения дефектов, выполнения соединений…и производится только компанией DuPont

ОСОБЕННОСТИ ОБРАБОТКИ / УСТАНОВКИ МАТЕРИАЛА DUPONT™ CORIAN® СЕРИИ «ИЛЛЮМИНАЦИЯ» В УСЛОВИЯХ ПОДСВЕТКИ

Общие сведения

Обработка материала DuPont™ Corian® цвета серии «Иллюминация» может осуществляться аналогично материалу DuPont™ Corian® других цветов. В случаях, когда подсветка не предусмотрена, требуются лишь незначительные изменения процессов обработки. Если позади листа предполагается установка источника света, появляются дополнительные особенности, которые необходимо учитывать. Данный документ поможет вам узнать, как выполнить обработку так, чтобы добиться наиболее эстетичного внешнего вида.

В данном документе приведены основные принципы изменений технологий обработки, обусловленных более высокой степенью прозрачности таких материалов. Подробное описание упомянутых в данном документе технологий обработки см. в *Руководстве по обработке DuPont™ Corian®*. Повышенное светопропускание и использование подсветки обеспечивает возможность использования данного материала в новых и уникальных решениях, требующих более совершенных технологий обработки и освещения, выходящих за рамки данного бюллетеня. Важными элементами являются работа с заказчиком и использование образцов, позволяющих продемонстрировать дизайн и обеспечить удовлетворенность заказчика качеством готового изделия.

Для работы с материалом DuPont™ Corian® серии «Иллюминация» был специально разработан новый полупрозрачный, белый двухкомпонентный клей (TW). Данный клеящий материал является более прозрачным и лучше подходит к внешнему виду листа с подсветкой. Тем не менее, в зависимости от условий обработки/установки результаты могут быть различными.

При установке, предполагающей подсветку, очень важно провести все визуальные проверки и контроль качества, как при естественном освещении, так и в условиях подсветки. Некоторые дефекты обработки могут проявиться только при подсветке образца.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

Выполнение соединений
Качество соединений является критически важным для внешнего вида. При подсветке соединения могут стать более заметными, нежели при обычном естественном освещении. Уменьшить видимость стыка позволяет техника выполнения плотного стыка с применением зеркальной резки, отличающейся более высоким качеством. Убедитесь в отсутствии пропусков нанесения клея, поскольку при подсветке стыка они станут заметными.
Располагайте стыки в местах, где они, вероятнее всего, будут незаметными. Это могут быть углы, либо участки, затененные самим источником света или опорным элементом.
Если стык неплотный, он может оказаться заметным. Видимый клей может изменять внешний вид в зависимости от освещения и выглядеть темнее листа при отсутствии подсветки, и светлее его – при подсветке. ***Не прилагать излишнего давления.*** Чтобы соединение было прочным в нем должно оставаться достаточное количество клея.

В случае если предполагается подсветка установки, излишек клея на обратной стороне необходимо удалить. В противном случае он будет отбрасывать тень из-за увеличения толщины. Необходимо шлифовать и выполнять соответствующую финишную обработку листов с двух сторон.

При удалении клея с обратной стороны окончательная толщина стыка должна переходить в имеющуюся толщину листа, поскольку значительные различия в толщине могут проявляться в виде более светлых или более темных участков.
После выполнения соединения очень важно осмотреть место стыка при таком же типе подсветки, который будет использоваться для окончательной установки. Видимость стыка может зависеть от типа освещения, силы света, угла освещения и других факторов. Проверьте качество стыка и убедитесь, что при удалении клея не произошло заметных изменений внешнего вида.

Фоновая подсветка
Фоновая подсветка может стать ключевым элементом дизайна с использованием материала DuPont™ Corian® серии «Иллюминация». Технологии освещения, в особенности – с использованием светодиодов, быстро меняются, при этом каждая технология освещения может иметь свои особенности проектирования, которые необходимо учитывать. Наиболее предпочтительный тип освещения будет зависеть от желаемого эффекта.

ВНИМАНИЕ: Несмотря на то, что продукция имеет хорошие показатели в отношении воспламеняемости, декоративные материалы DuPont™ Corian® серии «Иллюминация» не предназначены для использования с подсветкой открытым огнем, либо вблизи него.

Обратить внимание: Одним из важных факторов оценки дизайна в целом является количество теплоты, вырабатываемое источником света. При нагреве листа DuPont™ Corian® с одной стороны может произойти коробление, вызванное температурным расширением. В случае использования закрытого источника света, конструкция должна быть рассчитана на соответствующее количество теплоты, вырабатываемое источником света, и исключать перегрев закрытого участка.

Обратить внимание: Материал DuPont™ Corian® цветов серии «Иллюминация» не рекомендуется использовать в условиях воздействия прямых солнечных лучей.

Тип используемой подсветки может оказать существенное влияние на конечный результат элемента дизайна.
Каждый тип имеет свою специфику, и белый свет является не просто белым, а имеет диапазон от очень теплого до холодного.
В данном документе приводятся основные сведения по подбору типа освещения; более подробную информацию вы можете получить у специалиста по освещению.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

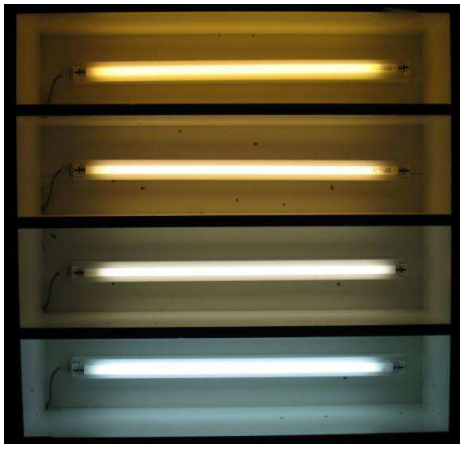
Для классификации различных источников света используется цветовая температура теплового излучения абсолютно черного тела, определяемая как равная температуре поверхности в градусах по Кельвину.
Цветовая температура указывает на внешний вид света; на рисунке ниже показано соотношение между температурой в градусах по Кельвину и внешним видом света.

Рис. 1: Значения цветовой температуры

Ниже приводятся изображения, иллюстрирующие эффекты, наблюдаемые при использовании света различных цветов в источнике подсветки материала серии «Иллюминация».

На каждом изображении показаны цвета при подсветке листа 6мм (слева) и 12 мм (справа) четырьмя флуоресцентными лампами различной цветовой температуры: 2700K, 3000K, 4000K и 6500 K.

Стандартный светодиодный источник белого света имеет цветовую температуру в диапазоне 6500K.



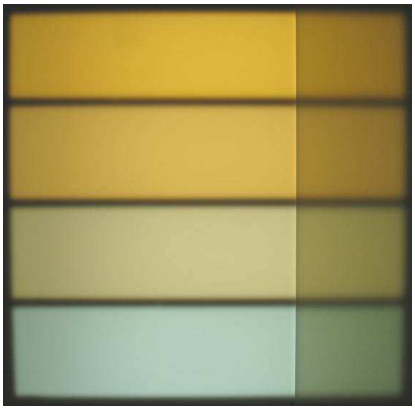
3000 K: Теплый белый

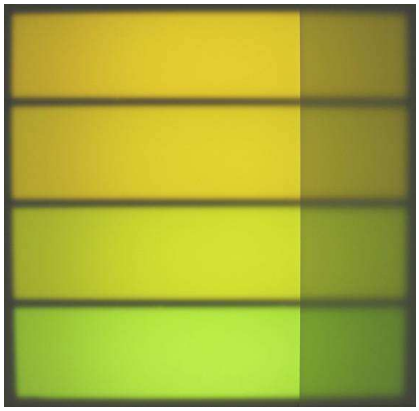
4000 K: Холодный белый

6500 K: Холодный дневной

Рис 2: Установка для испытания подсветки

ПРИМЕЧАНИЕ: Изображения ниже являются информативными и дают лишь общее представление о возможных эффектах, обусловленных цветовой температурой. Цвета на изображении могут не совпадать с цветами реальной установки.





Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

Рис. 3: Glacier Ice (6мм и 12мм)

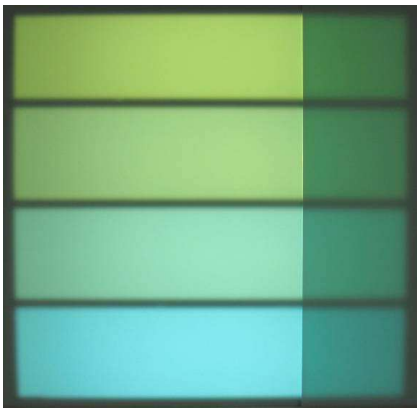


Рис.4: Lime Ice (6мм и 12мм)

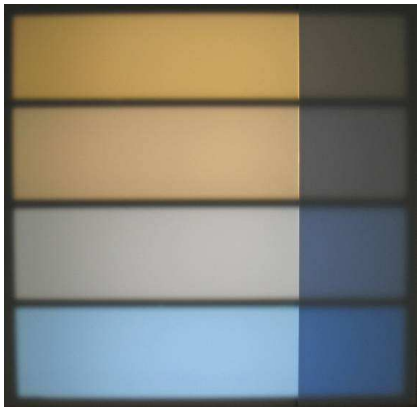


Рис. 5: Mint Ice (6мм и 12мм)

Рис. 6: Blueberry Ice (6мм и 12мм)

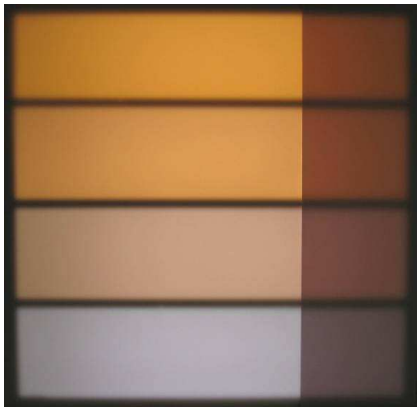


Рис. 7: Strawberry Ice (6мм и 12мм)

Расположение источника света

Расстояние между источником света и панелью материала DuPont™ Corian® определяется различными параметрами, такими как тип источника света, требуемый эффект, толщина панели. На практике может использоваться расстояние порядка 15 см между источником света и панелью DuPont™ Corian®.

Термоформование

Материал DuPont™ Corian® серии «Иллюминация» может обрабатываться посредством термоформования по той же технологии и в тех же условиях, какие используются для материала DuPont™ Corian® других цветов, за исключением того, что обработку рекомендуется выполнять при более низких температурах и в течение меньшего времени. Хотя процесс формования является аналогичным, дефекты становятся более заметными при подсветке и при включенной подсветке имеют другой вид.

В процессе нагрева при термоформовании возможны незначительные изменения цвета. Учитывая повышенную прозрачность таких цветов, изменение цвета может оказаться более заметным. Степень изменения зависит как от времени, так и от температуры нагрева. Для того чтобы свести такое изменение цвета к минимум, время и температура нагрева должны быть минимально необходимыми для придания формы. ***Максимальное рекомендуемое время составляет 12 минут при температуре 160°C для плоских нагревателей.*** При необходимости соединения формованного изделия с неформованным листом там, где соответствие цвета является критически важным, необходимо нагреть плоский лист при тех же условиях.

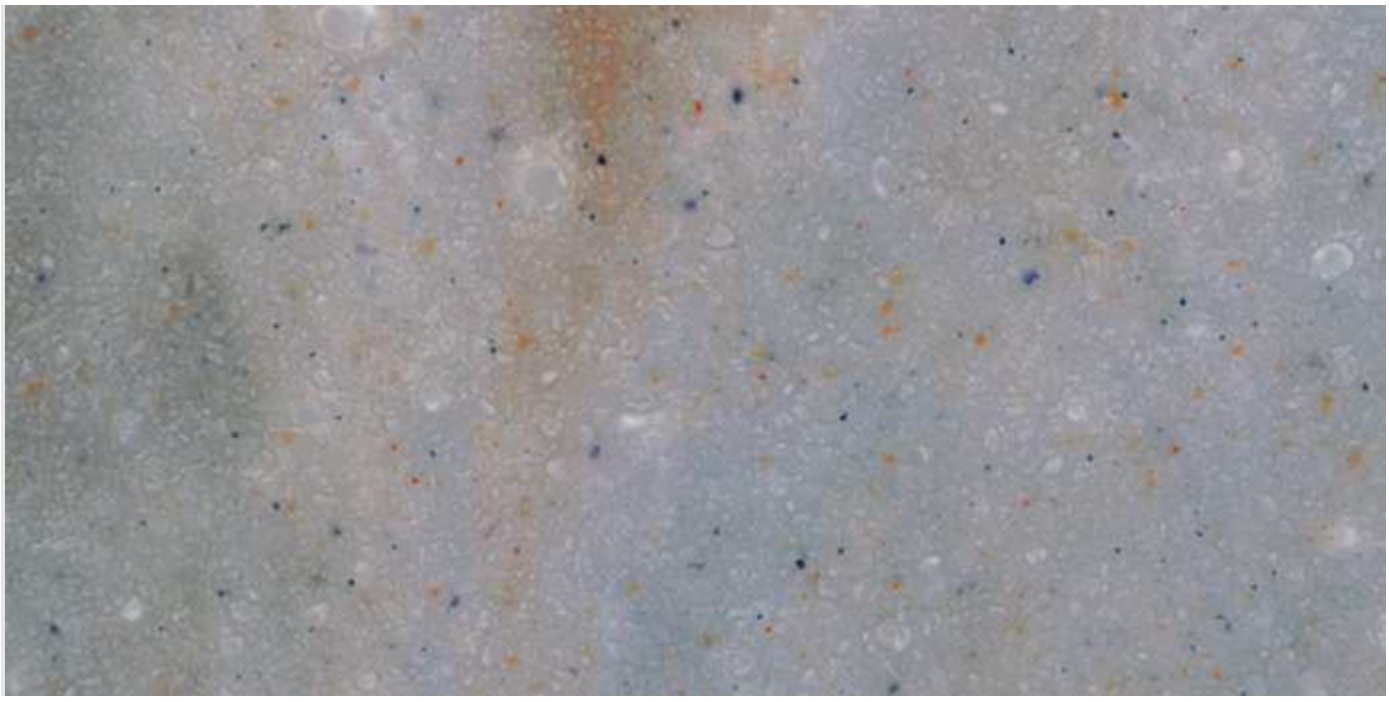
Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

При подсветке становится более заметным любой перенос текстуры от прессформы к листу, в особенности, когда лицевая поверхность листа соприкасается с прессформой. Этого можно избежать, изготовив форму с более высоким качеством поверхности, либо путем шлифования формованного изделия.
Для установок, предусматривающих подсветку, очень важно проводить визуальный осмотр и контроль качества, как при обычном освещении помещения, так и при подсветке, соответствующей той, которая будет использоваться после окончательной установки. Некоторые дефекты обработки становятся видимыми только при подсветке образца.

Окончательная обработка
Требования к окончательной обработке лицевой поверхности остаются без изменений. Для установок с подсветкой может потребоваться некоторая финишная обработка обратной стороны. Качество шлифования обратной поверхности, царапины на ней и т.д. относительно мало сказываются на внешнем виде при подсветке, однако при этом качество шлифования должно быть однородным. Повреждения на обратной стороне могут проявляться в виде тени. При чистовой обработки стыков необходимо следить за тем, чтобы состояние поверхности не слишком различалось, поскольку участки поверхности, имеющие различную степень чистовой обработки, при подсветке могут проявляться в виде светлых или темных пятен. При подсветке всегда необходимо проверять соответствие участка под стыком остальной части листа.

2. Цвета материала DuPont™ Corian® коллекции Stone

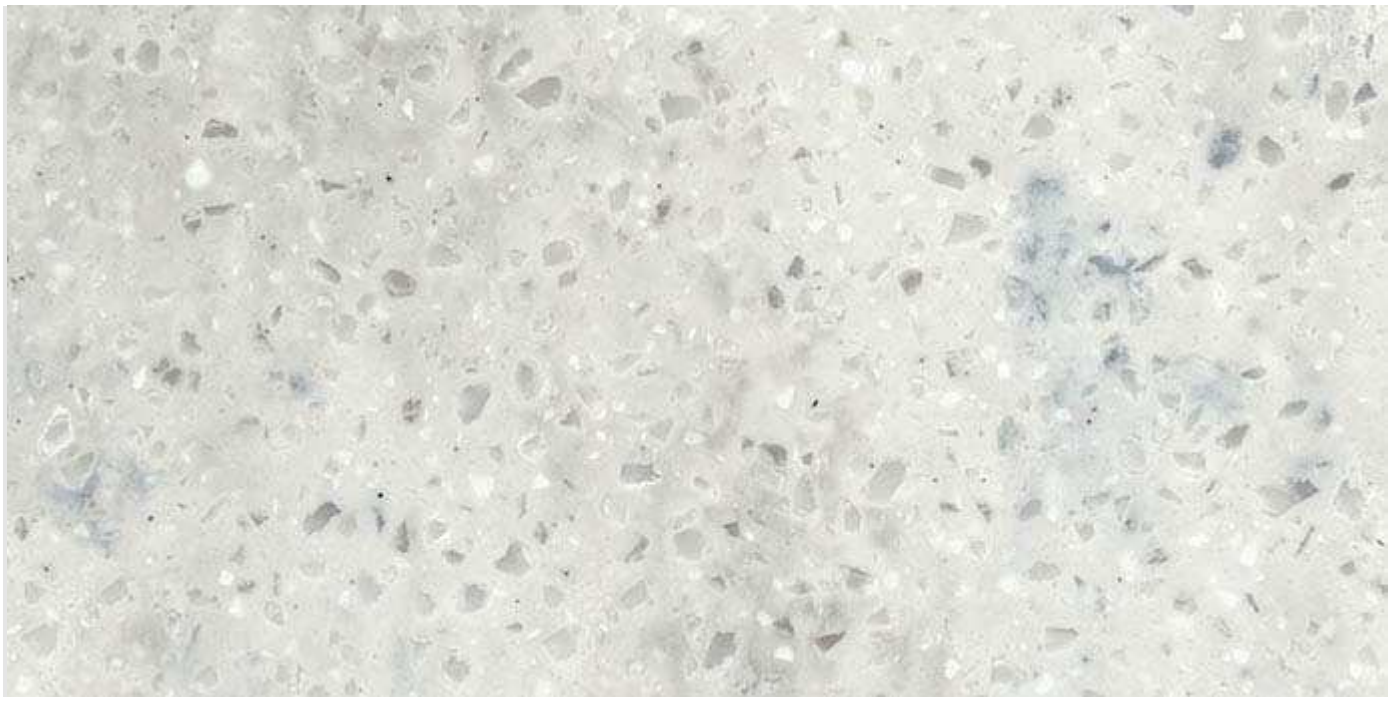
Цвета коллекции Stone:



Corian® Juniper детали поверхности

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

Corian® Burled Beach детали поверхности



Corian® Arrowroot детали поверхности

Три цветовые новинки 2012 года (Juniper, Burled Beach, Arrowroot) относятся к коллекции цветов Stone. Новое семейство включает в себя цвета с великолепными новыми узорами, благодаря которым предложение вашим заказчикам приобретет совершенно новую эстетику.

Цвета серии Stone отличаются случайным расположением узора, случайными оттенками и включениями. Учитывая такой эффект случайности, очень маловероятно сохранение направления узора при соединении двух листов или двух деталей из одного листа. Изменение узора и оттенков цвета будет заметно на участке стыка.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

Мы рекомендуем вам при продаже ставить своих клиентов в известность об этой особенности. Образцы размером 100x100мм являются слишком малыми и не полностью отражают случайный характер узора таких цветов. Для демонстрации конечному заказчику действительного вида цветов линии Stone рекомендуется использовать полноразмерный стенд, четко показывающий узор.

В данном техническом бюллетене дается несколько идей по дизайну и рекомендации по новой технологии планировки и сборки, обеспечивающих наилучшие результаты. Тем не менее, компания по обработке самостоятельно подбирает комбинацию узоров при сборке в соответствии с ожиданиями конечного потребителя.

Стыки столешницы

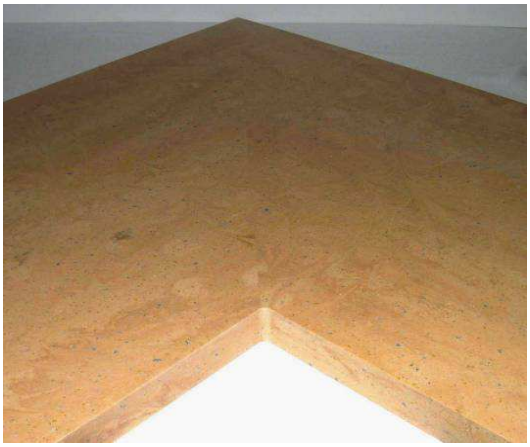
Поскольку цвета коллекции Stone имеют случайное направление узора, для получения соединения, приемлемого для конечного потребителя, обычного соединения стык (под 90º) может оказаться недостаточно. Вы можете заметить, что для некоторых цветов результат окажется приемлемым при стыке под прямым углом (90º), тогда как для других может потребоваться косой стык (соединение под углом 45°).

Примеры стандартных стыков под 90˚

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

При выполнении косого стыка используйте метод блочной вставки для получения соответствующего радиуса внутреннего угла. Необходимо помнить, что в этом случае также требуется упрочнение, как описано в *Руководстве по обработке*. Убедитесь, что участок стыка между упрочняющей полосой и угловым блоком полностью заполнен клеем.

Примеры косого стыка

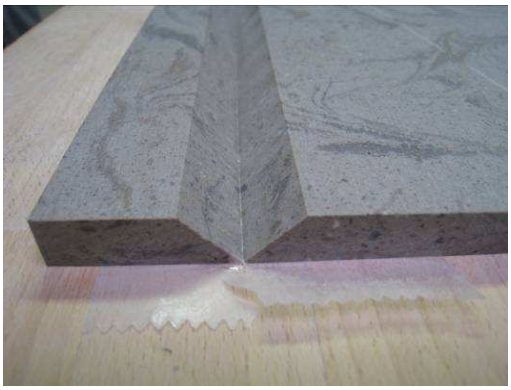


Вид кромок

Цвета коллекции Stone отличаются случайным сочетанием включений и прожилок, проходящих через весь лист. При выполнении стандартной вертикальной или многоуровневой кромки не всегда можно получить ожидаемый эстетический результат.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

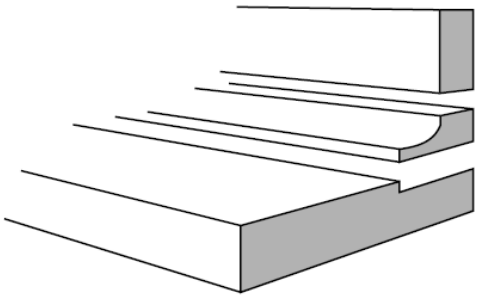
Рекомендация:
Для сохранения направления и непрерывности прожилок рекомендуется выполнение кромок с использованием фальца и V-образного паза.



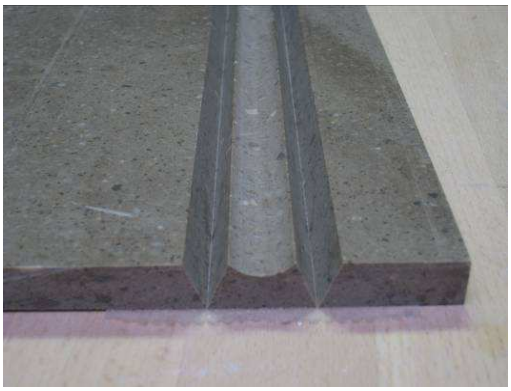
Пристеночные бортики
Для деталей **составного пристеночного бортика** необходимо следовать рекомендациям, приведенным в *Руководстве по обработке* DuPont™ Corian®. Обращайте внимание на направление прожилок и узора при нарезании полос, прикладывая их к столешнице в соответствии с оригинальным направлением узора. Это поможет сохранить естественность направления узора. Использование V-образных пазов также является хорошим вариантом.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

Галтельные пристеночные бортики из материала цвета Stone, в силу случайного характера узора, подчеркивают видимость деталей, в результате чего монолитного вида не получается.



Для пристеночных бортиков со шпунтовым соединением полученные результаты будут такими же.



Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

Термоформование
При термоформовании материал цвета **Stone** ведет себя приблизительно так же, как и материалы серии Magna: во избежание побеления и образования микротрещин, обусловленных размером включений, требуется выполнение радиусов размером больше обычных. Более подробно см. Главу 17 *Руководства по обработке* Corian®.

В процессе термоформования при температуре ниже обычной побеление уменьшится, также как и вспучивание и отделение включений. Оптимальные результаты достигаются при температуре **140º C.**

Окончательная обработка и шлифование
Для цветов **Stone** материала DuPont™ Corian® подходят все типовые методики шлифования. Более подробно см. Главу 19 *Руководства по обработке* Corian®.

3. Цвета материала DuPont™ Corian® серии Metallix

В данном бюллетене кратко описываются процедуры обработки материала DuPont™ Corian® цветов серии Metallix, включая способы создания уникальной эстетики внешнего вида, благодаря использованию направленного характера цвета материала. Обязательно соблюдение всех обычных требований к обработке и установке, например, относящихся к упрочнению стыков.

Материал в наличии

- Размеры: 12 x 760 x 3658 мм

- Коллекция цветов: Metallix: Anthracite, Pompeii Red, Bronzite, Copperite, Olivite и Silverite.

Деликатные цвета: Цвета материала DuPont™ Corian® серии Metallix относятся к группе так называемых «деликатных цветов». «На материале насыщенных темных цветов более ярко проявляются пыль, царапины и другие признаки износа, нежели на материале более светлых и менее насыщенных цветов. Поэтому не рекомендуется использовать следующие цвета в условиях, при которых поверхность подвергается значительному воздействию и износу (напр. – рабочие поверхности кухонь).

- Цвета и клеящие материалы: Необходимо связаться с вашим локальным торговым представителем, либо поставщиком материала DuPont™ Corian®.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

Общее описание

Цвета материала DuPont™ Corian®, содержащие металлические чешуйки, позволяют добиться трех видов эстетичного вида с эффектом металлического отражения. К ним относятся четыре сплошных цвета: Bronzite, Copperite, Olivite, и Silverite.

Металлические пигменты в сплошных цветах отражают свет направленно. В зависимости от дизайнерских задач, в конечном счете может потребоваться максимальный или минимальный эффект направленного отражения света относительно некой базовой точки. Для получения наилучших результатов восприятия вам необходимо учитывать направление окраски листа, тип и места расположения источников освещения, место, откуда будет просматриваться лист целиком, влияние на общую планировку, а также технологии сборки.

В настоящем бюллетене приводится несколько идей для дизайна, которые могут послужить отправной точкой. По мере накопления опыта вам, скорее всего, удастся найти и другие методики, благодаря которым вы сможете придать вашим работам высочайшую красоту и неповторимые визуальные эффекты. Обязательно показывайте образцы своим заказчикам, чтобы убедиться в том, что дизайн полностью соответствует их ожиданиям.

В данном описании основной акцент сделан на уникальных характеристиках данных цветов. Полную информацию о порядке сборки см. в *Руководстве по обработке* DuPont™ Corian®.

Ключевые аспекты дизайна

Данный материал имеет направленный рисунок как на верхней поверхности, так и на кромках. Оптимальным будет его использование, при котором подчеркивается этот направленный характер. Создание однородного дизайна при этом также возможно, однако при этом требуется обращать особое внимание на ориентацию листа. Кроме того, в этом случае не все стандартные технологии обработки оказываются применимыми.

Направленность металлических чешуек меняется по толщине листа. Это приводит к изменчивости характеристик светоотражения, которые могут меняться в зависимости от расположения листа. Наиболее заметным это оказывается при наложении листов друг на друга с выполнением прямоугольной кромки. На криволинейных поверхностях это менее заметно. В случае если требуется однородный профиль кромки, рекомендуется выполнять шпунтованную кромку.

Направленный характер окраски листа необходимо учитывать как при разработке дизайна, так и при обработке. Такая направленность присутствует по всей толщине и наиболее заметна, если смотреть по длине листа. При соединении двух фрагментов различной направленности, когда элементы верхней поверхности отличаются друг от друга, профили кромок также будут выглядеть по-разному.

Важное замечание

Использование маркировки направления окраски материала с обратной стороны в качестве базового направления для нанесения стрелок направления на все вырезанные детали впоследствии позволит

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

правильно расположить их при сборке. Визуальное определение направления вырезанных деталей может оказаться затруднительным до тех пор, пока они не будут собраны вместе в готовом образце.

Все указания направления в данном бюллетене относятся к маркировке с обратной стороны листа. На этикетку нанесены стрелки, направленные в сторону начала текста. Когда лист располагается так, что текст читается вертикально, 0° будет находиться слева, по направлению стрелки, 90° будет означать вверх, 180° - справа и 270° - вниз. Данная терминология также будет использоваться при описании углов зрения. Для листа, на котором не выполнялась обработка, вид на 0° будет означать нахождение наблюдателя в положении 180° с направлением зрения в сторону 0°. Это напоминает ориентирование по компасу, когда вы смотрите через него, чтобы встать лицом к северу.

Возьмите одну деталь, как правило, имеющую наибольшие размеры, и используйте ее в качестве базового направления. Ориентирование всех остальных деталей можно осуществлять по ней. Если за базу взять 0°, красная стрелка будет показывать базовое направление.

Очень важно помнить, что визуальный эффект наблюдается относительно направления оригинального листа, а не мест стыков, в которых листы соединяются вместе. Различие будет наблюдаться на стыках, однако углы, при которых эффект наиболее заметен, зависят от первоначального направления окраски материала, освещения и положения наблюдателя.
Освещение во многом определяет видимость узоров. Направленное освещение может максимально подчеркнуть визуальный эффект тогда, когда его направление обеспечивает максимальное направленное отражение. Освещение однородного участка может уменьшить оптический эффект узора.

Также важно положение, занимаемое наблюдателем. Если дизайн изначально будет заметен только с определенных точек, очень важно при проектировании обеспечить, чтобы именно такое положение давало желаемый эффект.

Проектирование направленных эффектов
Направленный характер окраски листа сам по себе дает возможность выполнения некоторых уникальных видов дизайна, и является оптимальным для применения в работах из материала сплошных цветов семейства Metallix.

Создания декоративных узоров можно добиться путем сборки поверхности из деталей разной направленности. Изменения направлений металлических чешуек будут по-разному взаимодействовать со светом. При перемещении наблюдателя относительно поверхности будут появляться и исчезать различные элементы дизайна, придавая тем самым динамику поверхности.

Одним из источников вдохновения при создании уникальной эстетики являются работы, в которых в качестве дизайнерского элемента используется отделка деревом. В качестве примера можно привести

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

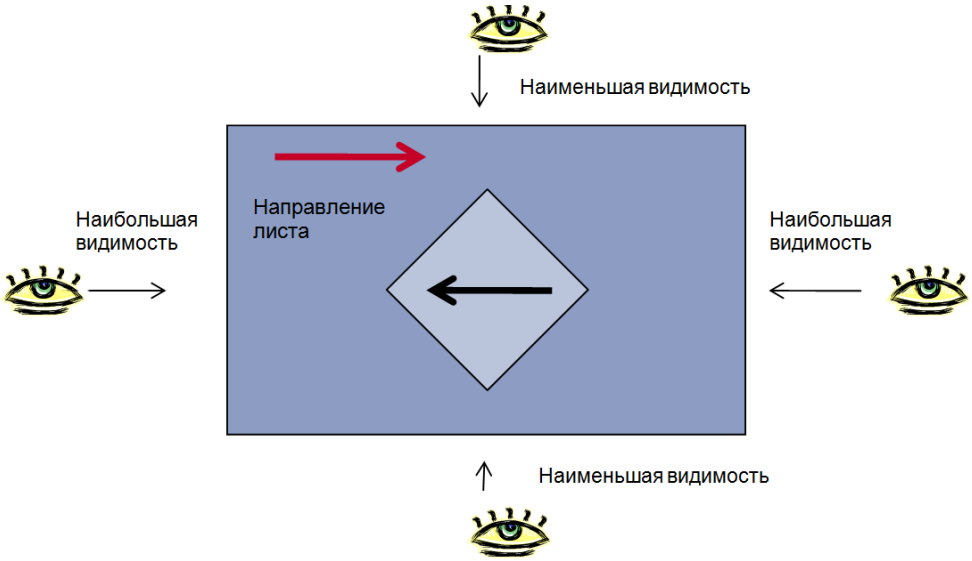
поверхность паркета. Такую поверхность можно собрать из полос под чередующимися углами с последующей резкой на квадраты, собираемые впоследствии с различной направленностью.

Светоотражающие свойства листа

В наибольшей степени светоотражающие свойства листа проявляются, если смотреть на него из положения 180° в направлении 0° . Если смотреть из положения 90° и 270°, то светоотражающие свойства будут проявляться несколько слабее. Наименее всего светоотражающие свойства оказываются выраженными, если смотреть в направлении 180° из положения 0°. Это относится как к верхнему профилю, так и к любому профилю кромки. Данные утверждения подразумевают равномерное освещение. При направленном освещении восприятие внешнего вида может меняться.

Как создать эффект «исчезовения»?

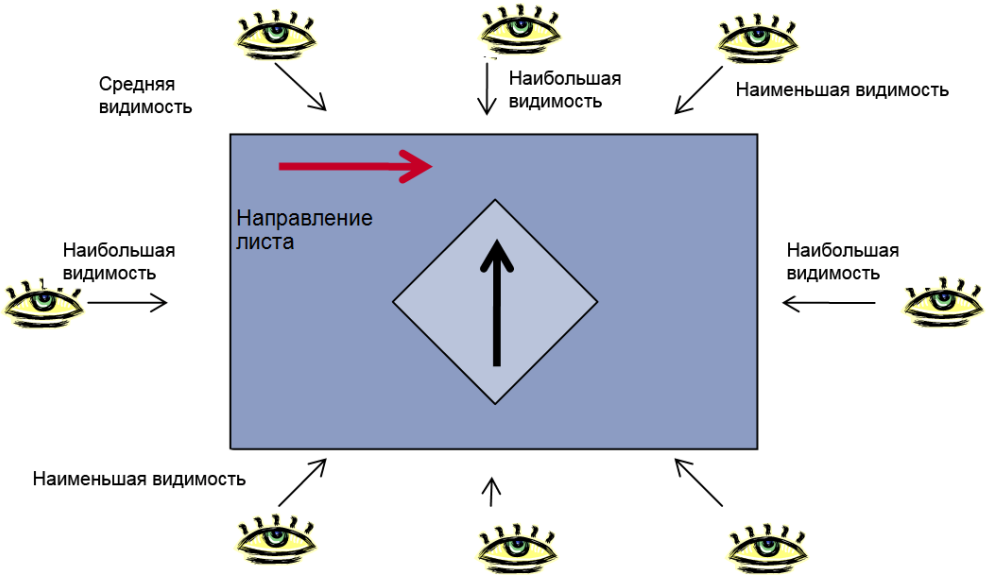
Эффект «исчезновения», вероятнее всего, будет проявляться, если все компоненты направлены в сторону 0˚, либо 180˚. Такие узоры будут наиболее видимыми, если смотреть по оси 0˚ или 180˚. В меньшей степени они будут наблюдаться со стороны осей 90˚ и 270˚.



Создание узора, видимого под несколькими углами

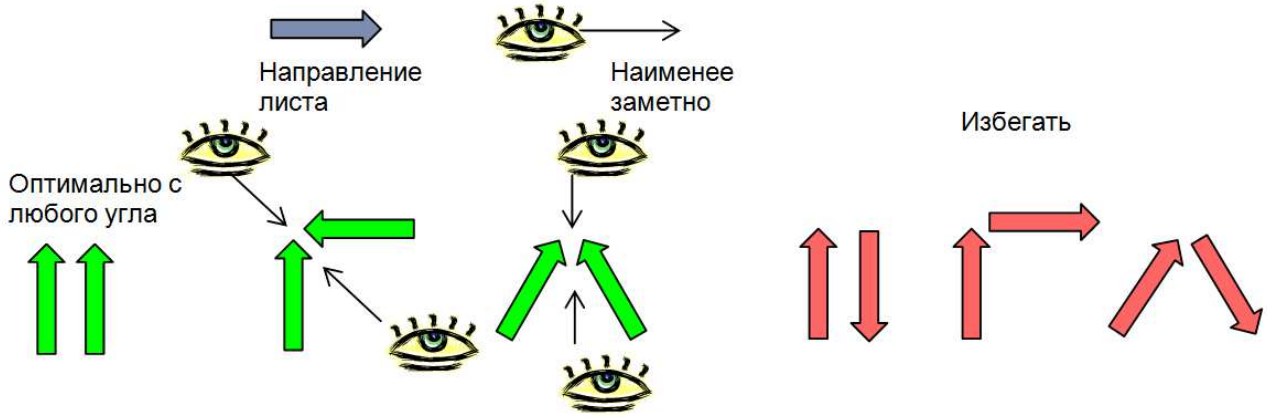
Узоры будут видны с большего количества углов, если секции направлены под 90˚ друг от друга. В наибольшей степени они будут наблюдаться если смотреть по одной из оригинальных осей листа. Наименьшая видимость узора будет, если смотреть с точки на половине расстояния между оригинальными осями, когда листы ориентированы так, что обе стрелки этикеток направлены в сторону от наблюдателя, либо по направлению к нему. Если листы ориентированы так, что одна стрелка направлена на наблюдателя, а другая – от него, узор будет заметен некоторым образом.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.



Разработка дизайна с минимизацией эффектов направленности

Разработка дизайна «однородной» поверхности оказывается более сложной по сравнению с использованием эффектов направленности. Оптимальным методом здесь является одинаковое ориентирование всех деталей. Там, где это невыполнимо, необходимо постараться сделать переходы максимально естественными. Зачастую этого можно добиться за счет косого стыка. При разработке дизайна с минимальным эффектом направленности стрелки на этикетках необходимо ориентировать так, чтобы они сходились в некой точке. Тогда эффект направленности будет меньше всего наблюдаться с точки, расположенной посередине между двумя стрелками, поэтому следует выбрать такое положение, с которого дизайн будет менее всего заметен.



Стыки

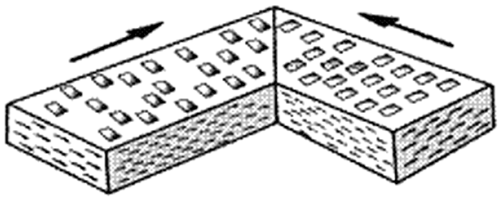
Светоотражающая способность материала цвета серии Metallix будет меняться, если смотреть на него под разными углами. Это может выглядеть как различие цветов при соединении нескольких листов. Наиболее распространенными случаями соединения листов под углом 90° являются L- и U-образные формы столешниц. Такая особенность внешнего вида является естественной, при этом для некоторых цветов и вариантов отделки поверхности она будет более выраженной. Целесообразно иметь образцы, на которых можно показать заказчику то, как будет выглядеть готовая работа.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

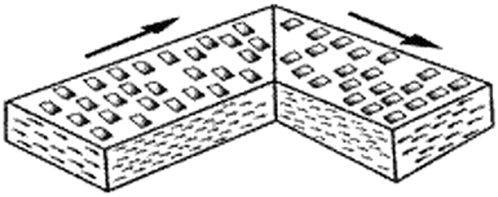
Стыки углов по диагонали

При необходимости соединения двух листов под углом оптимальный вид будет достигнут за счет стыка по диагонали. Диагональный стык обеспечивает изящное и аккуратное изменение направления. Такой стык будет наименее заметным, если смотреть по диагонали и строго над ним. Наиболее заметным стык будет, если смотреть вдоль листа под небольшим углом.

Важное замечание: Листы должны быть расположены так, как показано на левом рисунке – обе стрелки на этикетке с обратной стороны должны быть направлены к углу.



Правильно

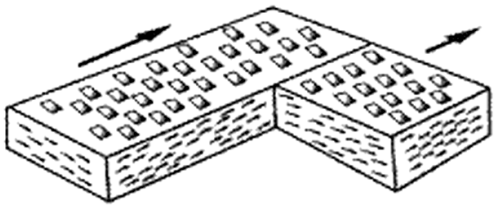


Неправильно

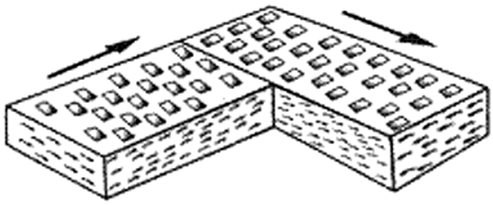
Углы со смещенным стыком

Если одна из сторон L-образной поверхности меньше 760мм, то для выполнения угла может использоваться обычный смещенный стык. Можно добавить дополнительные секции длиной 760мм, сохраняя при этом одинаковую направленность.

Важное замечание : Расположение листов должно соответствовать показанному на левом рисунке ниже – стрелки этикеток с обратной стороны должны указывать в одном направлении.



Правильно



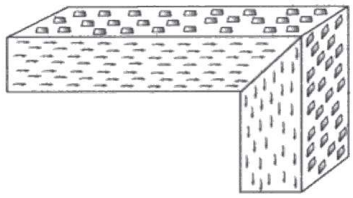
Неправильно

Обработка кромок и углов

В данном разделе описаны варианты обработки углов и кромок. Материал цвета серии Metallix содержит светоотражающие металлические чешуйки, которые, в целом, ориентированы в плоскости листа. Таким образом, на кромке листа будут проявляться кромки металлических чешуек. Поскольку кромки в меньшей степени отражают свет, по сравнению с плоскостью, кромки листа будут выглядеть более темными. Направление чешуек в пределах толщины листа меняется, поэтому возможны изменения степени светоотражения и на самой кромке. Отражающая способность также меняется в зависимости от расположения.

При использовании прямой вертикальной кромки, отражающая способность фронтальной части будет контрастировать с видом поверхности, если смотреть на лист сверху. Поэтому оптимальный внешний вид выполняется за счет кромки со шпунтовым соединением. Кромка со шпунтовым соединением выглядит наиболее однородной при малом радиусе соединения.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

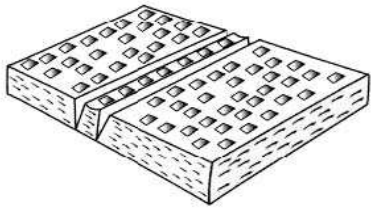


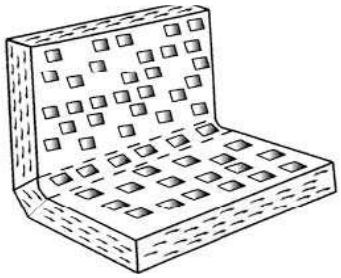
У многослойных кромок будет наблюдаться отличие от верхней поверхности и изменение светоотражающей способности самой кромки. Это наиболее заметно у плоских кромок. При использовании фасонных кромок изменение светоотражающей способности на криволинейной поверхности будет скрывать переход, и поверхность будет выглядеть более однородной. Различные виды фасонной поверхности (полукруглая, S-образная и пр.) дают различный эффект. Полоса контрастного цвета также позволит скрыть изменение светоотражающей способности.

Вертикальные кромки или соединения вертикального угла встык рекомендуются только в том случае, когда есть необходимость в визуальном контрасте. В любом случае наличие образцов, которые можно показать заказчику для демонстрации вида, позволит избежать сюрпризов после завершения работы.

Галтели

В материале цветов серии Metallix светоотражающие свойства меняются в зависимости от расположения металлических чешуек относительно наблюдателя. При выполнении галтели открывается внутренняя часть листа, а металлические чешуйки не будут соответствовать поверхности выреза галтели. В зависимости от угла зрения, вид полукруглого соединения может совпадать, но, скорее всего, он будет выглядеть более темным, по сравнению с окружающими его горизонтальными или вертикальными поверхностями при любом угле зрения. Полукруглые соединения не рекомендуются. В случае, если такое соединение все же необходимо, оптимальным будет выполнение шпунтового соединения. Обязательно покажите образец заказчику и получите его одобрение такого вида.





Термоформование

Материал DuPont™ Corian® с металлическими чешуйками можно обрабатывать путем термоформования, используя обычные параметры. При разработке дизайна изделия и его изготовлении очень важно учитывать направленность. Для контроля направленности лучше всего нанести стрелки на каждую деталь, показывающие направление относительно этикетки на обратной стороне.

Окончательная обработка

Все обычные методики окончательной обработки DuPont™ Corian® с металлическими чешуйками. Темные цвета могут выглядеть еще лучше после обработки поверхности до состояния полуглянца. На более глянцевых поверхностях металлические чешуйки и эффекты направленности будут еще более заметными. Необходимо дать заказчику соответствующие инструкции по уходу и содержанию

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

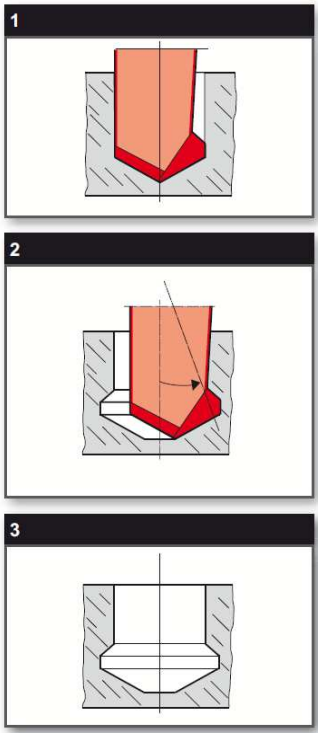
поверхностей с таким уровнем глянца. Освещение под небольшим углом позволит выявить царапины, которые необходимо удалить. Также может потребоваться финишная обработка абразивом более тонкой зернистости по сравнению с обычной. Как и в остальных случаях необходимо очищать поверхность перед сменой абразивных материалов. Возможно потемнение полировочных подушечек из-за окислов металла, удаляемых в процессе полировки.

Краткое заключение

Направленный характер металлических чешуек в материале DuPont™ Corian® таких цветов позволяет создавать творческий дизайн, способный меняться в зависимости от угла зрения. В тех случаях, когда такая направленность нежелательна, можно использовать различные методы обычной обработки, однако следует помнить о влиянии положения листа для минимизации такого эффекта. Кроме того, обязательно выполнение всех требований, приведенных в Техническом бюллетене DuPont™ Corian®, CTDC – 117, «Требуемый порядок обработки и установки изделий из материала DuPont™ Corian®».

4. Инструменты Keil – Общие инструкции по установке

СВЕРЛЕНИЕ И ВНУТРЕННЯЯ ВЫТОЧКА ОТВЕРСТИЙ



Отверстия с внутренней выточкой с обратной стороны панелей материала DuPont™ Corian® должны выполняться с использованием инструмента KEIL System в условиях мастерской.

В состав инструмента KEIL входит фасадный бур KEIL, буровая головка KEIL, а также оборудование для внутренней выточки и сверления (напр. ручная дрель KEIL, вертикально-сверлильный станок KEIL, либо автоматический сверлильный станок с буровой головкой KEIL).

Отверстие с внутренней выточкой выполняется за один проход (сверление цилиндрического отверстия [1] и внутренняя выточка[2]).

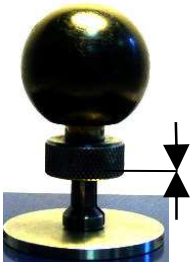
Правильная установка анкера с подрезкой возможна только при выполнении точного отверстия под установку [3]. Общая геометрия регулярно контролируется калибром KEIL, соответствующим глубине установки анкера. Общая глубина задается при помощи данного калибра, позволяющего эффективно проверить все основные размеры.

ПРОВЕРКА ОТВЕРСТИЯ С ВНУТРЕННЕЙ ВЫТОЧКОЙ

1. Вставьте основание калибра в отверстие с внутренней выточкой.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

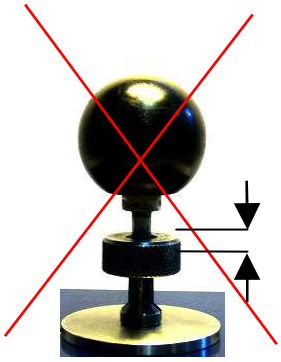
2. Переместите калибр вверх для фиксации.



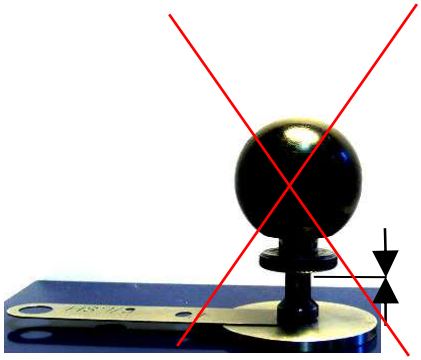
3. Перемещайте измерительную головку между панелью и основанием калибра.

Если калибр нельзя протолкнуть до основания, то отверстие выполнено правильно.

ВИДЫ КАЛИБРА ПРИ НЕПРАВИЛЬНО ВЫПОЛНЕННОМ СВЕРЛЕНИИ ОТВЕРСТИЙ:



1. Невозможно протолкнуть калибр к основанию без измерительной головки.
   Дефект: завышенная глубина отверстия.
   Нет внутренней выточки.



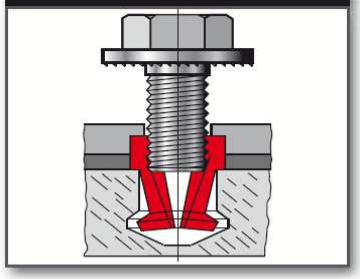
2. Калибр проталкивается до основания подложенным под него щупом.
   Дефект: Недостаточная глубина отверстия.
   Износ инструмента.

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

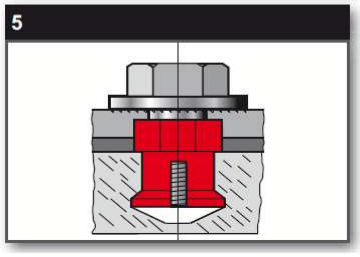
СБОРКА

Анкер с подрезкой состоит из втулки и винта с шестигранной головкой. Отверстие, анкерная втулка и длина винта должны точно соответствовать необходимой глубине отверстия и выбранному кронштейну крепления панели. Быстрая, простая и безопасная установка возможна только при точном соответствии деталей.
Анкерная втулка, сжимающаяся в нижней части, устанавливается в отверстие с определенным кронштейном панели [4].
При креплении винта на кронштейн панели воздействует небольшое давление (для крепления анкера) [5]. Фиксаторы винта врезаются в кронштейн панели и фиксируют его.
При такой установке образуется жесткое соединение кронштейна панели с фасадным анкером KEIL .
Анкерная втулка расширяется до первоначального размера, когда в нее вставляется винт на определенную глубину так, чтобы втулка плотно упиралась во внутреннюю выточку отверстия панели. После установки анкер в отверстии не испытывает напряжения (т.е. при определенном усилии кронштейн можно немного повернуть)

4



5



ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

Правильность работы гарантируется только при использовании всех компонентов фасадной системы KEIL. Для расширения анкерной втулки, определяемого глубиной проникновения, требуется точное соответствие длины винта анкеру и кронштейну панели производства KEIL. Выполнение отверстий с внутренней выточкой и установкой необходимо производить в условиях мастерской.
Условия мастерской как таковые могут быть созданы непосредственно на месте установки.
Размеры отверстий с внутренней выточкой необходимо контролировать в соответствии с действующими нормативами. Обязательно соблюдение положений стандартов, инструкций и действующих нормативов проектирования.

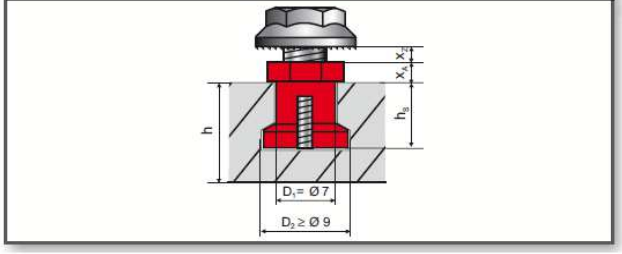
ЗАМЕЧАНИЯ ПО УСТАНОВКЕ АНКЕРА

Анкерные втулки и фиксирующие винты для определенной толщины фиксации:
При использовании соответствующего винта для определенной толщины фиксации глубина проникновения всегда будет верной! В этом случае установка выполняется быстро и надежно. Аналогично данная система позволяет обеспечить точность глубины проникновения для раздвижных анкеров KEIL. На поверхности ввертываемая часть должна быть заподлицо с анкерной втулкой.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Перед окончательной установкой необходимо убедиться в том, что ввертываемая часть на поверхности располагается заподлицо с анкерной втулкой, а также проверить правильность использования сборочного инструмента, выполнив пробную сборку.

ГЕОМЕТРИЯ ОТВЕРСТИЯ

Вид конфигурации отверстия



Пояснения
D_1 = диаметр отверстия (7 мм)
D_2 = диаметр внутренней выточки ($\geq$ 9 мм)
h = толщина панели (от 6 мм)
h_s = глубина вставки анкера с подрезкой (t_D)
x_A = шестигранная головка анкера (3 мм)
x_Z = толщина кронштейна панели (толщина фиксации)

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

26.1. Перечень поставщиков

В приведенном ниже перечне поставщиков указаны предлагаемые поставщики инструмента и оборудования, пригодных для обработки материала DuPont™ Corian®. Аналогичное оборудование может быть предложено другими производителями. Включение компании в данный перечень никоим образом не является рекомендацией компании DuPont.

Наименования компаний приводятся исключительно для удобства:

26.1.1. ЭЛЕКТРОИНСТРУМЕНТ

- Festool (переносной инструмент) www.3M.com
- Bosch www.boschtools.com
- Makita www.makita.com
- Black & Decker www.blackanddecker.com
- Albin Kraus www.albinkraus.at/english.html

26.1.2 ПНЕВМОИНСТРУМЕНТ

- Dyna Blade www.dynabrade.com

26.1.3. ПОЛОТНА ПИЛ И ФРЕЗЫ

- Leitz www.leitztooling.com
- Albin Kraus www.albinkraus.at/english.html
- Titman www.titman.co.uk

26.1.4. ПОЛОТНА ДЛЯ ПИЛ И ФРЕЗЫ С АЛМАЗНЫМ НАПЫЛЕНИЕМ

- Herco www.3d-diamond.com
- Leitz www.leitztooling.com

26.1.5. УСОВОЧНЫЕ СТАНКИ

- Star V www.starvmachinery.com

26.1.6. ПРОИЗВОДИТЕЛИ ФРЕЗЕРНЫХ СТАНКОВ С ЧПУ

- Biesse www.biesse.com/home_EN.asp
- SCM www.scmgroup.com/en/
- Morbidelli www. scmgroup-usa.com/cat-MORBIDELLI-129.aspx

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.

26.1.7. ПРОИЗВОДИТЕЛИ ПИЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

- Altendorf www.altendorf.de
- Robland www.robland.com
- Martin www.martin.info

26.1.8. ПРОИЗВОДИТЕЛИ ПЫЛЕУЛОВИТЕЛЕЙ

- Festool (переносные) www.3M.com
- Eurovac www.eurovac.com
- Nederman www.nederman.com

26.1.9. ПОСТАВЩИКИ АБРАЗИВНЫХ МАТЕРИАЛОВ

- 3M™ Micro Finishing Systems www.3M.com
- Jöst Use-it™ Super Pad S/G и Super Pad P www.joest-abrasives.com
- Abranet® – Abralon® – Mirlon www.mirka.com
- Материалы Titan 2 www.festool.com
- Siafast-blue line www.sia.com

Информация, представленная в данном Руководстве по использованию, предоставляется бесплатно компанией E. I. du Pont de Nemours and Company Inc., либо ее дочерними предприятиями. Информация основана на технических данных, которые, по мнению компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий, является надежной, и предназначена для пользования лицами, обладающими знаниями в данной технической области на их собственное усмотрение и риск. Продавец не несет никакой ответственности за полученные результаты, или ущерб, понесенный в результате пользования данным Техническим бюллетенем, полностью или частично, Покупателем материала DuPont™ Corian® для получения твердых поверхностей.
Овальный логотип DuPont, DuPont™ и Corian® являются зарегистрированными товарными знаками или товарным знаком компании E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. или ее дочерних предприятий. Авторские права E. I. du Pont de Nemours and Company Inc. Все права защищены.