

Техническое руководство

Спецификация Dekton	01
Технические характеристики	02
Стандарты качества	03
Сертификация Dekton	04
Транспортировка и хранение	05
Обработка в соответствии с размером, установка и сборка	06
Рабочие поверхности. Стыки между частями и установка фартуков.	07
Установка материала на пол	08
Эксплуатация и очистка	09
Техника безопасности	10



Ультраплотная поверхность DEKTON от Cosentino®

7 лет, Cosentino Research & Development, S.L. потратила на разработку новой ультраплотной поверхности Dekton. Этот продукт состоит из смеси сырья, которое под воздействием высоких температур образует плиту с уникальными техническими и эстетическими характеристиками. Патент на материал был запрошен в 2012 году, а в настоящее время был запрошен патент РСТ (договор о патентной кооперации). Торговая марка материала - DEKTON® от Cosentino.

Благодаря своим свойствам, DEKTON® - особенный материал. Он может похвастаться самыми отличительно высокими техническими характеристиками, среди всех существующих строительных и отделочных материалов на рынке.

Производственный процесс

Производство материала включает в себя несколько этапов. Каждый этап отличается в зависимости от типа полуфабриката, который на нем производится. Производственный процесс состоит из следующих этапов:

Получение и подготовка сырья: в самом начале процесса, различное сырье проверяется на качество и пригодность. Оно хранится отдельно, для предотвращения взаимного загрязнения. Транспортируют с помощью системы ленточного конвейера, от складских помещений на ряд бункеров или систему очистки, которые предназначены исключительно для этого процесса.

Сырье, используемое для DEKTON®, очень тщательно подбирается, обращая особое внимание на физические и химические параметры. Оно поставляется со всего мира, а в некоторых случаях, требуется сложная логистика для предотвращения загрязнения или потери качества.

Размол и стандартизация: сырье для производства DEKTON® транспортируется из бункеров или систем очистки для процесса влажного размола, в котором, различные исходные материалы смешиваются в определенном соотношении и измельчаются до опре-

деленного размера частиц. Размер частиц полностью определяет скорость и ход химической реакции, при которой образовывается DEKTON®. Кроме того, это обуславливает конечные свойства продукта. Смесь хранится отдельно перед использованием, после заранее определенного периода стабилизации.

Пигментация: процесс пигментации состоит из сложной системы смесителей, разбавителей и мешалок. Система способна смешивать, в зависимости от декора и текстуры поверхности, неорганические пигменты с остальной частью формулы DEKTON®. Эти пигменты также составляют часть химической реакции, которые образуют DEKTON®, таким образом, контроль качества химического состава тщательный и строгий.

Распыление: уже окрашенную формулу DEKTON® сушат распылением до определенного размера, пока необходимые форма зерна и влажность не будут достигнуты. Полученное различное порошкообразное сырье хранится в отдельных бункерах.

В этом случае влажность регулирует текучесть этих мелких частиц, что позволяет им храниться в различных резервуарах. Затем они поставляются на последующий этап декорирования.

Сырье течет между каналами, которые подают частицы на следующий этап декорирования, предварительно перемешивая часть сырья для получения определенных декоров.

Системы декорирования: с использованием нескольких уникальных механизмов по конструкции и их функциям, эти мелкие частицы, полученные на предыдущем этапе, тщательно располагают на конвейере, создавая непрерывный пласт. Механизмы декорирования - оборудование, которое производит различные эстетические эффекты материала. Эти эффекты могут быть получены по всей толщине плиты или только на ее поверхности. В общей сложности, и на первом этапе производственного процесса, существует 16 различных систем декорирования, которые могут работать независимо, одновременно, или даже по группам, что позволяет в результате получить невероятный многогранный дизайн.

Этап придания формы: непрерывный пласт разделяется на несколько фрагментов, из которых потом получают готовые плиты, а затем их поддают процессу ультра-уплотнения. Для этого, был разработан самый уникальный во всем мире пресс, со специальными размерами и способностью спрессовывать.



Результатом этого процесса является уплотнение небольших цветных частиц, так близко друг к другу, насколько это возможно. Эти действия являются основой для ускорения химического процесса, который будет происходить позже.

Они придают плитам достаточную механическую прочность для того, чтобы иметь возможность перейти к следующему этапу, который является окончательным термическим процессом. Перед последним этапом, ультра-компактные плиты проходят через разные промежуточные фазы, для облегчения следу-

ющих этапов или включения эстетического /декоративного содержания в некоторых случаях.

Термический процесс: на этом этапе произведенной плите придаются ее окончательные физические, химические и эстетические свойства. Процесс включает в себя применение высоких температур, так что различные цветные частицы реагируют на заранее установленный ход реакции. В ходе процесса, сырье и исходные пигменты превращаются в несколько промежуточных композитов. Эти композиты, путем

применения тепла, регулируются таким образом, что они могут следовать правильному пути синтеза. Конечным результатом является DEKTON® с полезной поверхностью около 3200 мм в длину и 1440 мм в ширину, и толщиной, которая может варьироваться от 8 до 30 мм в зависимости от применения.

Распределение и хранение: последним шагом производственного процесса является распределение и хранение плит. Они распределяются горизонтально в автоматическом складе.

Химический состав

Материал не содержит ни смол, ни органических добавок и, следовательно, реакции полимеризации не используются для его производства. Химический состав материала полностью неорганический.

Для производства DEKTON® используются различные формулы в зависимости от декора производимого материала; это означает, что окончательный химический состав может колебаться, но без изменения физических или химических свойств.

Один из примеров конечного химического состава DEKTON® выглядит следующим образом: силикаты алюминия, аморфный оксид кремния, кристаллический диоксид кремния, циркон и неорганические пигменты. Содержание кристаллического диоксида кремния во всех декорах и формулах всегда по весу будет ниже 11%.

Данный продукт классифицируется под кодом Единого тарифа Европейского экономического сообщества (TARIC): 6914.90.00.90, тем не менее, в соответствии с его техническими характеристиками, он соответствует группе B1a стандарта EN 14411:2006, например, плитки используемые для полов как в помещении так и на улице.

Свойства

Изначально, DEKTON® был разработан так, чтобы он мог быть использован практически во всех существующих сферах применения строительных поверх-

ностей. В настоящее время таковы его основные характеристики, хотя новое поколение DEKTON®, который разрабатывается, позволит использовать его

для других, более специализированных технических применений.

Высокая стойкость к гидролизу	Устойчивость к УФ-облучению (Возможность применения на открытом воздухе)
Высокая устойчивость к резким изменениям температуры	Стойкость к воздействию химических продуктов и почти всем диапазоне pH
Высокая устойчивость к замораживанию	Низкое тепловое расширение
Высокая стойкость к истиранию и износу	Невоспламеняющийся
Предел прочности при изгибе	Оптимальная теплоизоляция
Высокое сопротивление к сжатию	Возможность обработки в соответствии с размером
Устойчивость к контакту с горячими предметами	Возможность подбора различных толщин и форматов в зависимости от применения

ДЕКТОН® Технические характеристики

В соответствии со стандартом EN-14411

Серия I (Spectra, Domoos, Sirius, Sirocco, Kadum, Strato, Keranium, Ananke)

ТЕСТ	СТАНДАРТ	ОПРЕДЕЛЕНИЕ	ЕД.	Сер. I	Сер. II	Сер. III
Предел прочности при изгибе	UNE EN ISO 10545-4	Средний предел прочности при изгибе	N/мм ²	60	67	59
		Средняя нагрузка на изгиб	Н	2.548	2.313	2356
		Предел прочности при изгибе	Н	14.966	13.559	13818
Водопоглощение, открытая пористость и плотность	UNE EN ISO 10545-3	Поглощения кипятка	%	0	0,1	0.1
		Вакуумное водопоглощение	%	0,1	0,1	0.1
		Открытая пористость	%	0,2	0,2	0.2
		Теоретическая относительная плотность	г/см ³	2,51	2,61	2.53
		Теоретическая плотность	г/см ³	2,50	2,61	2.52
Устойчивость к истиранию	UNE EN ISO 10545-6	Объем истирания	мм ³	125	106	115
Определение размеров и аспектов поверхности	UNE EN ISO 10545-2	Длина и ширина*	%	±0,6% (±2 mm)	±0,6% (±2 mm)	±0.6% (±2 mm)
		Толщина*	%	±5% (±0,5 mm)	±5% (±0,5 mm)	±5% (±0.5 mm)
		Прямолинейность сторон*	%	±0,5% (±2 mm)	±0,5% (±2 mm)	±0.5% (±2 mm)
		Прямоугольность*	%	±0,5% (±2 mm)	±0,5% (±2 mm)	±0.5% (±2 mm)
		Боковое искривление*	%	±0,5% (±2 mm)	±0,5% (±2 mm)	±0.5% (±2 mm)
		Центральная кривизна*	%	±0,5% (±2 mm)	±0,5% (±2 mm)	±0.5% (±2 mm)
		Искривление*	%	±0,5% (±2 mm)	±0,5% (±2 mm)	±0.5% (±2 mm)
		Внешний вид (плитка с дефектами)	%	100	100	100
Определение ударной прочности	UNE EN ISO 10545-5	Коэффициент средней реституции	-	0.85	0,85	0.85
Определение теплового линейного замедления	UNE EN ISO 10545-8	Расширение между 30-100 °C	°C ⁻¹	6,5 · 10 ⁻⁶	5,1 · 10 ⁻⁶	0.3·10 ⁻⁶
Определение стойкости к тепловому удару	UNE EN ISO 10545-9	Повреждение	-	Проверено / без повреждений	Проверено / без повреждений	Проверено / без повреждений
Определение расширения влажности	UNE EN ISO 10545-10	Максимальное увеличение	мм / м	0.1	0,1	0.1
		Среднее увеличение	мм / м	0.0	0,0	0.0
Определение морозостойкости	UNE EN ISO 10545-12	Повреждение	-	Проверено / без повреждений	Проверено / без повреждений	Проверено / без повреждений
Определение химической стойкости	UNE EN ISO 10545-13	СИН4 / Чистящие средства	класс	UA (без повреждений)	UA (без повреждений)	UA (без повреждений)
		Дезинфицирующий раствор / Соли для бассейнов	класс	UA (без повреждений)	UA (без повреждений)	UA (без повреждений)
		HCl (3% о/о)	класс	ULA (без повреждений)	ULA (без повреждений)	ULA (без повреждений)
		Лимонная кислота (100 г/л)	класс	ULA (без повреждений)	ULA (без повреждений)	ULA (без повреждений)
		КОН (30 г/л)	класс	ULA (без повреждений)	ULA (без повреждений)	ULA (без повреждений)
		HCl (18%)	класс	UHA (без повреждений)	UHA (без повреждений)	UHA (без повреждений)
		Молочная кислота (5%)	класс	UHA (без повреждений)	UHA (без повреждений)	UHA (без повреждений)
Определение устойчивости к пятнам	UNE EN ISO 10545-14	зеленое вещество	класс	5	5	5
		красное вещество	класс	-	-	-
		йод	класс	5	5	5
		оливковое масло	класс	5	5	5

Сер. I	SPECTRA	DOMOOS	SIRIUS	SIROCCO	KADUM	STRATO	KERANIUM	ANANKÉ
Сер. II	HALO	ZENIT	NAONE	AURA	ARIANE	-	-	-
Сер. III	DANAE	-	-	-	-	-	-	-



ЗНАЕМ, ЧТО
ВАМ НУЖНО

Минск, Брикета, 27 • +375 17 239 09 60 • +375 44 772 02 43



ДЕКТОН ® Технические характеристики

В соответствии со стандартом EN-14631

Серия I (Spectra, Domoos, Sirius, Sirocco, Kadum, Strato, Keranium, Ananke)

ТЕСТ	СТАНДАРТ	ОПРЕДЕЛЕНИЕ	ЕД.	Сер. I	Сер. II
Набухание при увлажнении	ASTM C370	Среднее разбухание при увлажнении	%	0.02	0.005
Предел прочности на разлом	ASTM C648	Средняя прочность на разлом	lbf	3963	4896
Свойства гибкости	ASTM C674	Средний модуль разлома	фунт/кв. дюйм	10828	13997
Поглощение воды, теоретическая плотность, пористость	ASTM C373	Среднее водопоглощение	%	0.03 (не пористый)	0.05 (не пористый)
Коэффициент сцепления и трения (Сопротивление скольжению)	ASTM C1028	Коэффициент сцепления и сухого трения	-	0.80	0.77
		Коэффициент сцепления и мокрого трения	-	0.66	0.56
Динамический коэффициент сухого трения (DCOF)	ANSI A126.1 раздел 9.6.1	Средний DCOF	-	0.57	
Износостойкость (Истирание по Таберу)	ASTM C501	Средний износ по индексу истирания		182.2	337
Стойкость к тепловому удару	ASTM C484	Дефекты	-	Нет дефектов	Нет дефектов
Прочность сцепления	ASTM C482	Средняя прочность сцепления	фунт/кв. дюйм	423	437
Стойкость к воздействию химических веществ	ASTM C650	Ежедневное использование чистящих средств	%		
		Уксусная кислота, 3% (о/о)	-	Не восприимчивый	Не восприимчивый
		Уксусная кислота, 10% (о/о)	-	Не восприимчивый	Не восприимчивый
		Аммоний хлористый, 100 г / л	-	Не восприимчивый	Не восприимчивый
		Раствор лимонной кислоты, 30 г/л	-	Не восприимчивый	Не восприимчивый
		Раствор лимонной кислоты, 100 г/л	-	Не восприимчивый	Не восприимчивый
		Молочная кислота, 5% (о/о)	-	Не восприимчивый	Не восприимчивый
		Фосфорная кислота, 3% (о/о)	-	Не восприимчивый	Не восприимчивый
		Фосфорная кислота, 10% (о/о)	-	Не восприимчивый	Не восприимчивый
		Сульфаминовая кислота, 30 г/л	-	Не восприимчивый	Не восприимчивый
		Сульфаминовая кислота, 100 г/л	-	Не восприимчивый	Не восприимчивый
		Химическая продукция для бассейнов	-	Не восприимчивый	Не восприимчивый
		Раствор гипохлорита натрия, 20 мг/л	-	Не восприимчивый	Не восприимчивый
		Кислоты и щелочи	-		
		Раствор соляной кислоты, 3%	-	Не восприимчивый	Не восприимчивый
		Раствор соляной кислоты, 18% (о/о)	-	Не восприимчивый	Не восприимчивый
		Гидроксид калия, 30 г/л	-	Не восприимчивый	Не восприимчивый
		Гидроксид калия, 100 г/л	-	Не восприимчивый	Не восприимчивый
Удельное поглощения и притяжение	ASTM C97	Средний процент абсорбции по весу	%	0,02	0,04
		Средняя плотность	фунто-фут ³	156	160,63
Модуль разлома	ASTM C99	Среднее состояние разлома в сухом состоянии	фунт/кв. дюйм	8128	9042
		Среднее значение разлома во влажном состоянии	фунт/кв. дюйм	7490	8446
Предел прочности при изгибе	ASTM C880	Среднее значение прочности при изгибе в сухом состоянии	фунт/кв. дюйм	6840	3118
		Среднее значение прочности при изгибе в мокром состоянии	фунт/кв. дюйм	6205	4187
Предел прочности при сжатии	ASTM C170	Среднее значение при сжатии в мокром состоянии	фунт/кв. дюйм	34409	>55000
		Среднее значение при сжатии в сухом состоянии	фунт/кв. дюйм	17823	>55000
Устойчивость к истиранию	ASTM C1353	Средний показатель истирания	-	349	349,48

Отчет по устойчивости к скольжению

В соответствии со стандартом EN – 14631 / Семейство I

(Spectra, Domoos, Sirius, Sirocco, Kadum, Strato, Keranium, Ananké)

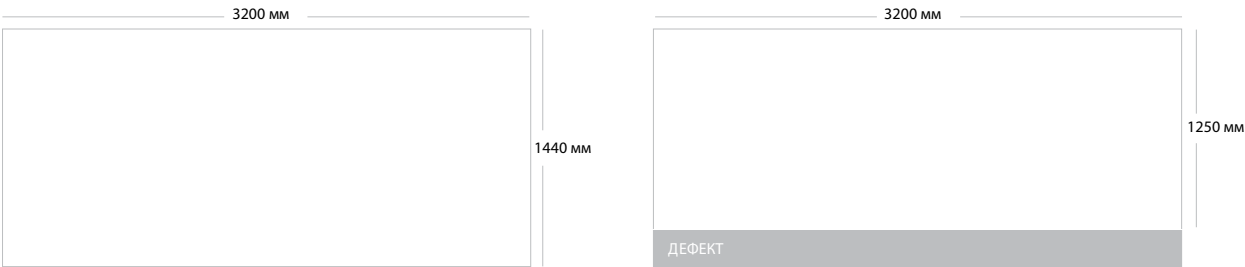
Текстуры	НАТУРАЛЬНАЯ		ШИФЕР		ДЕРЕВО		ПОЛИРОВАННАЯ	
Декор	Domoos / Strato / Sirocco / Kadum / Keranium		Sirius		Ananké		Spectra	
Определение	PSRV сухой	PSRV мокрый	PSRV сухой	PSRV мокрый	PSRV сухой	PSRV мокрый	PSRV сухой	PSRV мокрый
Значение	48	23	49	22	44	21	Предстоящий тест	Предстоящий тест

Размеры

Плиты DEKTON® производятся с номинальным размером 3200 x 1440 мм.
В зависимости от типа цвета и формулы, используемой для изготовления DEKTON®, вполне возможно, что полезная площадь больше этих размеров, но ни в коем случае не меньше. В случае дефекта, поверхность плиты уменьшается по мере необходимости, чтобы

удалить дефекты с того, что рассматривается в качестве полезной поверхности. Другими словами, площадь с дефектом удаляется, как показано на рисунке. Определение дефекта описано в разделе «Приемлемые критерии» в этом разделе.
Плиты DEKTON® выпускаются в 4-х различных толщинах: 8, 12, 20 и 30 мм.

Максимальное отклонение от номинального значения составляет ± 2%. В качестве примера для плиты толщиной 20 мм, максимальное отклонение, которое может быть у плиты, составляет ± 0,5 мм.



ТЕКСТУРА/ОТДЕЛКА

Декоры DEKTON® идут с разными текстурами поверхности, такими как: матовая гладкая, текстурированная матовая и глянцевая.
Текстура определяется названием цвета.
Все декоры не доступны во всех текстурах.

Коллекция	Цвет	Текстура
Solid (однотонная)	SPECTRA	Глянцевая
	DOMOOS	Матовая гладкая
	SIRIUS	Текстурированная матовая
	HALO	Глянцевая
	ZENITH	Матовая гладкая
	ANANKÉ	Текстурированная матовая
	ARIANE	Матовая гладкая
Natural (натуральная)	SIROCCO	Матовая гладкая
	DANAE	
	AURA	Глянцевая
	NAONE	
Tech (техно)	STRATO	Матовая гладкая
	KADUM	
	KERANIUM	

Декор/Тон

Каждая плита определяется декором + тоном. Числа устанавливаются для указания тона в цветовой гамме (небольшие изменения в интенсивности цвета). Изменение тона определяется:

- Однотонные декоры: вариации AE (управление спектрофотометром: Lab/D65/10°).

- Декоры с разводами: визуальные вариации в зависимости от рисунка.

Декор и тон отражены на этикетке плиты под кодом цвет и тон.

Этикетка определяет ПРОСЛЕЖИВАЕМОСТЬ плиты. Её «Историю» можно проследить на протяжении заводского производственного процесса по номеру плиты (партии).

Стандартизация продукта

Непрерывный процесс производства DEKTON® делает изменения в стандартизации продукта почти несуществующими.

Однако в связи с использованием натурального сырья, могут возникнуть определенные нарушения. Нижеуказанное считается приемлемым при условии, что они попадают в следующие диапазоны:

Тип нарушения нормы	Тип нарушения нормы	Стандарт
Одинаковый цвет	≤ 3 мм.	Приемлемый
Разный цвет	≤ 1 мм.	Приемлемый

В конкретных случаях нарушений, производимыми последующими механическими процессами, дефекты, которые можно увидеть при естественном свете в перпендикулярном направлении расстоянии 1 метра от плиты считаются неприемлемыми.

Ровность

Ровность плиты контролируется на абсолютно ровной горизонтальной поверхности.

Она не должна быть на стойке или в вертикальном положении. Плоскостность измеряется с помощью алюминиевой линейки/профиля и толщиномеров, измеряя точки, где стрелка является наибольшей.

Максимальное отклонение от номинального значения составляет <2,0 мм.

Например, в плите длиной 1400 мм и шириной 3200 мм, максимальная стрелка будет на 2,00 мм.



Код цвета

Плита №

Дата
производства

Тон

Размеры

Сертификация

DEKTON® от Cosentino находится в процессе сертификации следующих учреждений по всему миру.

NSF



NSF International – независимая некоммерческая организация, посвященная безопасности в области общественного здравоохранения и защиты окружающей среды. NSF является мировым лидером в области разработки стандартов, сертификации продукции, образования и управления рисками для здоровья и безопасности населения.

Dekton® от Cosentino проходит испытания и оценивается NSF в соответствии с международным стандартом 51 для различных продуктов.

Получение сертификации NSF и, таким образом, права на использование логотипа для сертифицированной продукции, влечет за собой, токсикологическую оценку всех ингредиентов различных продуктов, профессиональное тестирование и успешное прохождение внезапных проверок каждый год, на всех этапах производства.

GREENGUARD



Экологический институт Greenguard является некоммерческой организацией, чья миссия заключается в улучшении здоровья населения и качества жизни с помощью программ, улучшающих качество воздуха в помещении.

Некоторые из наиболее вредных примесей в помещении – летучие органические соединения (ЛОС), окись углерода, частицы, образующиеся при приготовлении пищи и оксид азота. Эти загрязняющие вещества могут вызвать заболевания, вызываемые плохим качеством воздуха внутри помещения. Также это вызывает головокружение, тошноту и сопутствующие заболевания.

Программа сертификации Greenguard определяет продукты, которые были протестированы для того, чтобы гарантировать, что их химические выбросы и выбросы частиц находятся в соответствии со строгими директивами для загрязняющих веществ внутри помещений.

Кроме того, Greenguard имеет еще одно сертификацию, Greenguard Gold, которая оценивает состояние атмосферы школ. Эта сертификация включает в себя максимальный контроль требований в отношении выбросов химических продуктов.

Dekton® от Cosentino был проанализирован Greenguard, доказывая, что он не выделяет никаких типов ЛОС и тем самым добился сертификации Greenguard (сертификат № 41572-410) и Greenguard Gold (сертификат № 41572-420).

ETE / ETA



Evaluación Técnica Europea (ETE)

Европейская техническая аттестация (ETA)

Документ Европейской аттестации – это документ, который содержит, по меньшей мере, общее описание строительной продукции, перечень существенных признаков, имеющих значение для предполагаемого использования продукции, предоставленной изготовителем и согласованной между изготовителем и органом технической аттестации, методы и критерии оценки свойств продукции по отношению к ее существенным признакам, а также контроль заводской продукции.

Запрос на Европейскую техническую аттестацию осуществляется изготовителем любого произведенного продукта, если на это продукт не распространяется или не полностью соответствует стандартам. Эта оценка продемонстрирует эксплуатационные характеристики против существующих признаков и будет оцениваться органом технической оценки.

В настоящее время Dekton® оценивается ИТЕС (Институт строительных технологий Каталонии) в качестве продукта для вентилируемых фасадов. После того, как Европейская техническая аттестация будет утверждена, маркировка CE будет применяться непосредственно к продукту для этого типа применения.



Транспортировка

Плиты DEKTON® должны транспортироваться с особой аккуратностью и безопасностью для предотвращения повреждения оборудования. В таблице ниже указан вес плиты на метр квадратный.

Технические характеристики	8 мм толщина	12 мм толщина	20 мм толщина
Плита	Max 99 кг	Max 149 кг	Max 248 кг
Масса на м²	Max 21кг	Max 32 кг	Max 53 кг
Упаковка плит (*)	16	16	14

(*) Максимальное количество плит с учетом вертикального хранения и получения в центральном/потребительском складе.

При транспортировке плит должно быть принято во внимание, что они могут иметь острые края вследствие природы материала. По этой причине, при транспортировке плит всегда должны использоваться защитные перчатки.

Для правильной транспортировки должны использоваться брезентовые стропы. Учитывая твердость материала, в каком-то месте плиты могут быть острые края, и по этой причине комбинирование брезентовых стропов с защитными чехлами является обязательным для продления срока службы стропов

и предотвращения возможных несчастных случаев. Должны использоваться защитные чехлы рекомендованные производителем. Использование металлических стропов запрещено для транспортировки материала.



Транспортировка

Для любых способов транспортировки металлические части, которые могут коснуться поверхности материала, должны быть защищены от воздействия как показано на следующих рисунках.



Для открытия упаковки или транспортировки отдельных плит, должен использоваться зажим типа «крокодил» или стандартный зажим (и тот и другой прорезиненный) как показано на картинке.

Хранение

При установке плиты DEKTON® на фрейм, необходимо предпринять максимум усилий для предотвращения разломов края материала.

Использование полиэтиленового покрытия на стеллажах является обязательным (как показано на рисунке справа). Цель состоит в том, что эта защита создает защитную зону для поддержки плит, а также сохраняет состояние плит во время хранения.

Плиты будут размещены лицевой поверхностью к лицевой поверхности, а 3,5 сан-

тиметровые агломератные деревянные бруски будут использоваться для разделения упаковок.

Для разделения упаковок рекомендуется использовать 4 бруска (как показано на следующем рисунке ниже).

Рекомендуется использовать опоры для поддержки плит, поскольку они обеспечивают прочность. Например, для плиты толщиной 3 см может быть использован абсолютно жесткий материал, такой как гранит.



DEKTON® является уникальным продуктом по сравнению с тем, что на сегодняшний день доступно на рынке. Благодаря своему химическому составу, его главная отличительная особенность заключается в его чрезвычайных физических свойствах, таких как твердость, износостойчивость и механическая прочность.

Это делает ультраплотную поверхность DEKTON® несравнимой с любой другой поверхностью, будь то стекло, керамика, фаянс, мрамор, гранит или кварцевый камень. В связи с тем, что эта поверхность является настолько инновационной, инструменты, обычно используемые для обработки рабочих поверхностей в каменной отрасли, не могут применяться для DEKTON®. Отказ от использования специальных инструментов может привести к несчастным случаям повлиять на материал или производительность оборудования.

Следствием использования неподходящих инструментов является постепенное снижение качества резки, шлифования, скашивания и т.д., что приводит к возможному ухудшению абразивного материала, тем самым делая инструмент бесполезным для любой другой функции.

Для каждого вида работ запрашивайте рекомендации по инструментам, условиям и торговым маркам перед началом работы.

ВАЖНО ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТЫ С DEKTON®

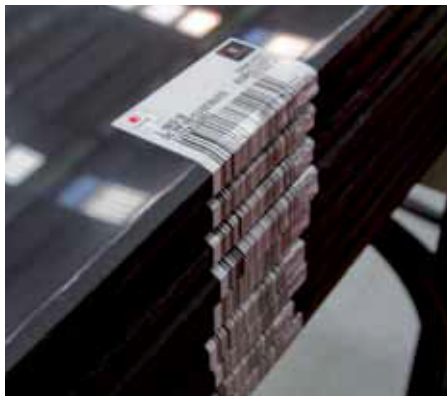
Обрежьте минимум 2 см каждой длины плит DEKTON®.

Разработайте правильную рабочую последовательность, прежде всего отделяя столешницы или целые куски от плит, а затем делайте соответствующие отверстия. Не делайте наоборот. Если обрезка совершается для фасадов, полов или облицовки, начните с резки по всей ширине или длине полосы необходимого материала, полностью разделяя эти полосы от остальной части плиты. Затем режьте до требуемого формата.

Важно во всех частях, которые имеют углы, сделать радиус не менее 5 мм (с использованием, например, 8 мм сверла) для обеспечения целостности поверхности во время его транспортировки, установки и эксплуатации.

ЭТИКЕТКА

На этикетке указывается основная информация, например, тон, который будет необходимо проверить при производстве столешницы из более чем одной плиты с целью достижения нужного оттенка. Номер партии — это еще один код, который надо брать во внимание: он идентифицирует плиту и отслеживает ее в процессе производства. Это облегчит решение многих задач.



РЕЗКА С ПОМОЩЬЮ МНОГОЦЕЛЕВОГО СТАНКА С ДИСКОМ ИЛИ АНАЛОГОМ

Прежде чем начать, проверьте следующее:

- стол для резки должен быть твердым и надежным
- поверхность должна быть идеальна ровной и горизонтальной (качество улучшается с использованием резины или деревянной поверхности, для буферизации вибрации лезвий)
- убедитесь, что поверхность, на которой находится плита, в хорошем состоянии (изделие прекрасно подерживается и нет неровности поверхности, что влияет на адгезию плиты)
- диск должен быть в хорошем состоянии (инструмент должен быть в пределах периода эксплуатации

изделия и не должно быть никаких повреждений поверхности)

- процесс охлаждения для этого вида работ является очень важным. Поток охлаждающей жидкости должен быть направлен непосредственно на режущую часть. Используйте возможный максимальный поток оборудования.
- если специальное оборудование, где процесс резки может осуществляться с погружением в воду, его всегда следует использовать для оптимизации процесса охлаждения с целью улучшения качества поверхности и продления срока службы инструмента.

Рекомендуемые скорости порезки DEKTON® для диска следующие:

Для 0,8 см плит: 1 - 1,5 м/мин *

Для 1,2 см плит: 1 - 1,5 м/мин *

Для 2 см плит: 0,5 - 1 м/мин *

За 3 см плит: 0,5 м/мин *

* В зависимости от типа диска, который будет использоваться и его марки, необходимо настроить определенные обороты и скорость. Для этого используйте подходящий диск в зависимости от типа оборудования в наличии. Если оборудование имеет преобразователь частоты, любой диск из рекомендованных может быть использован простым регулированием оборотов.

ОБРАБОТКА В СООТВЕТСТВИИ С РАЗМЕРОМ УСТАНОВКА И СБОРКА 06

РАБОТА С РУЧНЫМ ОБОРУДОВАНИЕМ

МАТОВЫЕ И ГЛЯНЦЕВЫЕ КРАЯ

Абразивные материалы должны быть в хорошем состоянии. Стол для резки и изделие должны быть хорошо закреплены во избежание любого движения во время полировки. С целью до стижения хорошего качества обработки поток воды должен быть сильным и правильно направленным к обрабатываемой области, чтобы материал оставался холодным. Непрерывное охлаждение инструмента и проверка на наличие неисправностей в системе подачи охлаждающей жидкости имеют большое значение.

Для улучшения конечного качества отделки, в первую очередь полируйте с помощью алмазного диска. Перемещайте полировочный станок непрерывно над материалом, не нажимая слишком на материал.

Для МАТОВЫХ краев используйте стандартизованный полировочный материал для DEKTON®. Обычная последовательность полировки может быть следующей:

- зернистость 46 (для создания текстуры)
- зернистость 60 (для создания текстуры)
- зернистость 120 (для создания тона и матового покрытия)

Для ПОЛИРОВАННЫХ краев используйте специальную полировочную пасту, рекомендованную для DEKTON®. Обычная последовательность может быть следующей: 60, 120, 400, 800, 1500, 3000.

РЕЗКА

Используйте только стандартные диски для резки DEKTON®. Как правило, эти инструменты работают при очень низких скоростях и высоком охлаждении.

СВЕРЛЕНИЕ

Используйте только рекомендуемые диски для обработки DEKTON®. Обычно оборудование работает на очень низких скоростях и с охлаждением (идеально под водой). Для этого рекомендуется на поверхность DEKTON® разместить контейнер содержащий хладгент.

Очень важно точить инструмент после 4 сверлений с помощью абразивной пасты или аналога. В случае возникновения проблем, связанных со сверлением в начале работы, используйте отверстия в материале в качестве ориентира, затем присоедините к DEKTON® с использованием зажимов. Другой вариант - слегка ударьте поверхность DEKTON®, а затем используйте маленькую фрезу для сверления 5 мм. Затем с полукруглым ориентиром могут быть использованы рекомендуемые сверла.

ПОЛИРОВКА КРАЕВ С ПОМОЩЬЮ АВТОМАТИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ

Давление головок на край должно быть настолько низким, насколько это возможно, чтобы не повредить абразивы. Диски с центральной соединительной резьбой используются для прямых краев, будь то они полированные или матовые. Диски с нецентрической резьбой используются для специальных краев.

МАТОВЫЕ КРАЯ

Для 6-ти моторной машины, нормальный пример по-

следовательности может быть следующий: алмазный абразив 46 и полировочные круги 36, 36, 36, 46 и 46. Для 8-ми моторной, пример последовательности может быть следующий: алмазный абразив 120 и абразивные круги 36, 36, 46, 46, 60 и 60.

Давление: 1,5 бар для алмазного абразива и 2 бар для других.

ГЛЯНЦЕВЫЕ КРАЯ

Для 6-ти моторной машины нормальный пример последовательности может быть следующий: 60, 120, 400, 800, 1500, 3000.

Для 8-ми моторной, нормальный пример последовательности может быть следующий: 60, 120, 220, 400, 600, 800, 1500, 3000.

Скорость: примерно 60 см/мин.

Давление: 1,5 бар для первых 3-х положений и 2 бара для прочих.

Все параметры являются ориентировочными, и хотя они были проверены на стандартном оборудовании, они должны быть скорректированы в зависимости от производителя и характеристик рабочих поверхностей в каждом конкретном случае. Если работать, придерживаясь полной последовательности невозможно, сократите последовательность, устраняя средний этап.

СПЕЦИАЛЬНЫЕ КРАЯ

Генераторы должны быть в хорошем состоянии без каких-либо деформаций для достижения правильного профиля. Последовательность инструментов такая же, как используется для матовых и полированных краев в зависимости от вида требуемой отделки.

Скорость: примерно 20-25 см / мин.

Давление: 5 бар для генератора, для других от 2 до 2,4 бар.

КРАЯ СКОШЕННЫЕ ПОД УГЛОМ 45 ГРАДУСОВ

Для создания края под углом 45 градусов рекомендуется использовать специальные диски для резки DEKTON®, а затем 2 x 50 и 120 шлифовальные мельницы для достижения идеальной поверхности. Этим достигается высочайшее качество выполняемой работы.

УСТРОЙСТВО С ЧПУ

ФРЕЗА

Использование фрезы рекомендуется при условиях между 3500 и 4500 оборотов в минуту и скоростью от 180 до 210 мм/мин. В зависимости от типа фрезы, которая будет использоваться и марки необходимо регулировать специальные обороты и скорость, для обеспечения превосходного качества резки.

СВЕРЛЕНИЕ

Рекомендуется использовать 4500 оборотов в минуту и скорость перфорации 15мм/мин. Инструмент должен быть заточен (с помощью абразивной пасты или аналога) каждое 5 или 6 сверление для продления срока службы инструмента и обеспечения хорошего качества резки. В зависимости от типа сверла, которое будет использоваться, и марки необходимо регулировать специальные обороты и скорости для обеспечения

превосходного качества резки. В связи с твердостью и стойкостью к истиранию DEKTON®, требуется хорошая система охлаждения для этих инструментов для предупреждения их повреждения. Если нет подходящей системы охлаждения, мы рекомендуем сверление, останавливаясь за 2 мм до конца. Используйте крепление аксессуаров на задней поверхности, которое даст дополнительную поддержку. Затем резко ударьте и удалите наполнение.

ИЗГОТОВЛЕНИЕ МАТОВЫХ И ПОЛИРОВАННЫХ КРАЕВ

Для изготовления краев условия и скорость зависят от типа инструмента и марки. Общие условия подробно описаны ниже, но рекомендуется проверить специфические условия инструментов DEKTON® с поставщиком.

В общем, как для матовой, так и полированной отделки используются 3 или 4 самых высоких металлических положения (в зависимости от марки). Для таких положений рекомендуется от 4800 до 5000 оборотов в минуту, начиная с медленной скорости и увеличивая, пока рекомендуемая скорость не будет достигнута (в зависимости от бренда). Варьироваться от 300 до 500 см/мин.

Для матовой отделки необходимо использование только металлических положений. Затем окончательная матовая текстура будет достигнута шлифованием вручную. Для получения глянцевой отделки последовательность будет следующей: 600, 800 и 1200. Положение 1200 используется только для темных цветов. Для 600 зернистого положения работайте с максимальной эрозией в -0,1 мм и скоростью от 0,5 до 1 м/мин, и от 1800 до 3400 оборотов в минуту в зависимости от марки и поставщика.

Для 800 и 1200 работайте с максимальной эрозией -0,2 мм и скоростью от 0,3 до 1 м/мин, и от 1400 до 2000 оборотов в минуту в зависимости от марки и поставщика.

РЕЗКА ВОДОЙ

Для резки водой рекомендуются следующие параметры для стандартного оборудования в 3800 баров:

Скорость подачи = 800 мм/мин
Верхний предел давления = 360 бар
Нижний предел давления = 60 бар
Активируйте угловой контроль

Используйте держатели для предотвращения движения изделия во время резки.

ФИКСАЦИЯ

Для фиксации краев используйте только шпатлевки, рекомендованные для DEKTON®. Эти шпатлевки обладают особыми характеристиками, которые идеально адаптируются к нулевой пористости продукции и устойчивы к УФ-излучению, что делает их пригодными для использования в экстерьере.



Установка

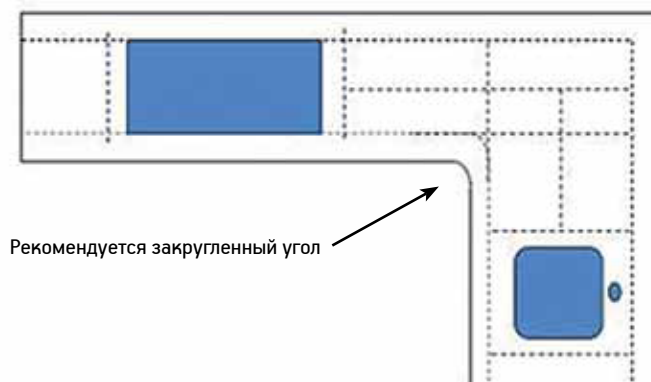
УСТАНОВКА КЕРАМИЧЕСКОГО ПУАНСОНА

Несколько рекомендаций:

Важно, использовать уплотнительную прокладку, рекомендуемую всеми производителями. Используйте как можно больше пространства для того, чтобы правильно вставить пуансон. Просверлите радиусы в углах (радиус по меньшей мере 5 мм с использованием, например, сверл диаметром 8 мм).

ПОДДЕРЖКА СТОЛЕШНИЦЫ

Элементы должны быть совершенно ровными перед установкой пуансона. Особенно рекомендуется выровнять ножки для достижения идеального выравнивания всех из них. В качестве примера пунктирная линия показывает, какие области должны поддерживаться в L-образной столешнице.



Упаковка

Как только продукт был разрезан, для предотвращения повреждения материала во время транспортировки и обработки рекомендуются следующие шаги. Очистите рабочую поверхность или режьте поверхность так, чтобы избежать присутствия абразивных частиц на поверхности, которые могут привести к ее повреждению во время транспортировки.

Полностью высушите элемент для удаления всех остатков чистящих средств или влаги, которые могут привести к повреждению упаковки. Сделайте рамку для краев элемента, убедившись, что остался край по крайней мере 2 см с каждой стороны для предотвращения контакта с другими предметами во время обработки и перевозки.

Подготовьте поддон или опорную поверхность с помощью материала, который смягчает вибрации во время транспортировки (например, вспененного полиэтилена). Используйте пластиковые покрытия, для предотвращения движения во время обработки и перевозки.





Первая рекомендация перед началом монтажа

Во-первых, настроить и выровнять мебель очень важно (с ножками тумб) для предотвращения проседания в будущем.

Соединение между двумя рабочими деталями

Мастику или силикон можно использовать в качестве адгезива, за счет жесткости, минимального расширения и превосходной стабильности размеров (прямолинейности, прямоугольности, изгиба, деформации) материала Dekton.

С идеально гладкой поверхностью целесообразно использовать силикон для уплотнения и лучшей адгезии. Если есть небольшие отклонения в размерах, возможно применение мастики указанной в техническом паспорте. Во-первых очистите края обеих поверхностей и убедитесь, что они сухие и обезжиренные.

Для этого используйте растворитель или спирт. Далее может быть применен силикон или мастика. После корректировки деталей, удалите излишки продукта. Для удаления силикона используйте мыло или моющее средство. Для удаления мастики - растворитель или ацетон.

Для соответствующей адгезии рекомендуется использование полуавтоматического оборудования с присосками, что позволит добиться профессиональной

отделки - одного уровня и точного соединения. Если столешница для экстерьера, следуйте рекомендациям, предоставленным производителем силикона или мастики, они должны быть с устойчивостью к УФ.

СОЕДИНЕНИЯ ЧЕРЕЗ СРЕЗ ПОД УГЛОМ ИЛИ УСИЛЕНИЕ

Мастика как всегда используется в мастерских наряду с техникой и/или соответствующим профессиональным оборудованием. Желательно в этих случаях срезать край, чтобы соединить обе стороны, а чтобы убедиться в лучшей адгезии и фиксации, мастика должна заполнить бороздки, предварительно сделанные на краях.

СТЕНОВЫЕ ПАНЕЛИ

Столешницу следует устанавливать на зазор в 2-3мм от стены, в зависимости от неровностей стены, что необходимо для облегчения монтажа (расширение материала не проблема для Dekton).

Стеновая панель или плинтус должны быть идеально герметизированы силиконом в месте соединения со столешницей и верхней части стеновой панели. В видимых частях соединений необходимо выбирать силикон в цвет столешницы.

Избыток силикона может быть удален традиционным методом (водой или моющим средством) или профессиональным очистителем.

ХОРОШИЕ ПРАКТИКИ МОНТАЖА

Во-первых, положите все на свои места без использования силикона или мастики. Защитите поверхность используя защитную ленту (2 см шириной), чтобы предотвратить или минимизировать появление пятен на поверхности и необходимости удаления излишков продукта. Подготовка занимает немного больше времени, но затем позволяет добиться лучшего качества.



ПОДГОТОВКА ЭЛЕМЕНТОВ

Очистка: убедитесь, что и опорная поверхность, на которой Вы устанавливаете DEKTON®, и продукт DEKTON®, свободны от посторонних предметов, и они чистые, сухие и без пыли. Удалите поврежденные детали и другие вещества или продукты, не связанные с опорной поверхностью или DEKTON®.

Выравнивание: если поверхность неровная, то нужно будет выровнять, применяя цементный раствор. Для DEKTON® плоскостность поверхности не должна варьироваться более чем на 3 мм. Корректировка может быть произведена с помощью самовыравнивающегося раствора.

На вертикальных поверхностях регулировка осуществляется с помощью другого типа раствора, которым можно покрыть за 2 часа. Что касается DEKTON®, окончательному виду напольного покрытия с небольшим скопом всегда помогает визуальное соответствие, по этой причине Cosentino рекомендует скошенные края.

Консистенция: базовая подложка должна быть предельно однородной (обеспечивая этим высокую прочность на разрыв). Если это не так, снимите базовую подложку и не нанесите новую до однородности. **Шероховатость и пористость:** базовая подложка должна обеспечить адекватный уровень пористости и шероховатости поверхности для обеспечения адгезии продукта. Чем больше шероховатость базовой подложки, тем лучше сцепление между ней и DEKTON®.

Влажность: указанные в паспорте продукции диапазоны влажности должны соблюдаться. Влажность базовой поверхности должна быть очень низкой при использовании синтетических материалов, в то же время быть высокой при использовании водных материалов, старайтесь не покрывать базовую подложку водой. Если необходимо (в связи с остаточной влажностью или тем фактом, что пол размещен непосредственно на земле) примените паровой барьер, пока она не достигает насыщения.

ВИДЫ ПОДЛОЖЕК

Слабые цементные подложки или в плохом состоянии: если это возможно, поднимите высоту уровня пола, новый слой стяжки следует нанести в течение 24 часов. Если это не возможно, отвердитель поверхности может быть использован для усиления существующего бетона. Если подложка в хорошем состоянии и чистая, продолжайте укладывать продукт DEKTON® с выбранным связующим веществом.

Керамическая подложка: если керамическая подложка хорошо состыкована, DEKTON® может быть использован, если применить грунтовку перед нанесением адгезивного цемента. Если керамическая поверхность не в хорошем состоянии, Вы должны поднять ее и сделать все правильно.

Цемент в хорошем состоянии: убедитесь, что площадь и материалы чистые. Продолжайте укладку DEKTON® с использованием рекомендованного связующего вещества.

При установке DEKTON® площадь подложки не должна подвергаться изменениям, превышающих ± 3 мм. Коррекция пола может быть осуществлена с использованием самовыравнивающегося раствора. Для использования в качестве стены поверхность должна быть скорректирована с помощью других видов растворов, которыми можно покрыть менее чем за 2 часа.

При использовании любого другого типа материалов на площади подложки всегда проверяйте технические характеристики производителя связующего вещества.

КАК НАНЕСИТЬ СВЯЗУЮЩЕЕ ВЕЩЕСТВО

Очень важно выбрать правильное связующее вещество для каждой отдельной базовой подложки. Cosentino советует обратить внимание на то, чтобы связующее вещество отвечало классификациям определяемым UNE 12004 для такого выбора.

ВАЖНО: в связи с тем, что DEKTON® не является пористым материалом, цемент с нормальным физическим высыханием не может быть использован из-за испарения воды. Таким образом, только цемент с химическим высыханием может быть использован. Цемент высыхает с помощью химической реакции, и это не зависит от контакта с воздухом.

УСТАНОВКА DEKTON®

Раствор следует наносить на основание с помощью зубчатого шпателя с отверстием в зависимости от плоскостности, которая, в свою очередь, будет влиять на тип используемого связующего вещества. Установка осуществляется с помощью метода двойного распространения (связующего вещества на изделие и подложку), также применяется легкое давление вместе с поперечным движением изделия, для гарантии того, что связующее вещество полностью покрывает изделие.

После установки изделие может быть скорректировано, если время, предназначенное для схватывания связующего вещества, не превышено.

Используйте распорки и оставляйте стыки между изделиями (без заполнения). Заполните все углы стыков, предотвращая образование пузырей и пространств.

Учитывая коэффициент расширения DEKTON®, стыки могут быть уменьшены, но эффективность всей системы зависит от нескольких факторов, в том числе подложки, крепления, связующего вещества, ситуации, температуры и т.д. Поэтому обеспечение значения теплового расширения для всей системы очень трудно, поскольку это зависит от окончательной конфигурации и факторов, которые непосредственно не относятся к DEKTON®.

Изделия не должны быть установлены без межплиточного стыка.

В новых проектах реконструкции не укладывайте изделия, пока структурные движения не прекратятся полностью.

ЗАЛИВКА ЦЕМЕНТНЫМ РАСТВОРОМ

Убедитесь, что стыки не заполнены связующим веществом. Загерметизируйте стыки через 24 часа после укладки плитки. Нанесение раствора должно быть сделано резиновым шпателем, нажимая так, чтоб он хорошо проникает в стык. Тем же шпателем удалите излишки раствора с поверхности изделия. После высыхания она теряет свой блеск. Стыки должны быть очищены и сглажены с помощью влажной губки и оставлены для затвердевания.

Есть несколько типов стыков, таких как расширительный стык, структурные и внешние стыки. На структурные и внешние стыки всегда следует обращать особое внимание (как в подложке и в покрытии). Герметизация стыков должна быть выполнена эластичными материалами или пригодных готовых профилей. Рекомендуется оставлять внешний стык от 0,5 до 1 см между полом и вертикальной поверхностью.

Расширительный стык на полу в помещении должен быть на расстоянии 30 м² каждый.

Расширительный стык должен соответствовать стыкам внутреннего пола здания. Эти стыки не должны быть покрыты никаким твердым покрытием. Каждые пять лет необходимо проверять стыки на наличие трещин, щелей и т.д.

Благодаря очень низкой пористости, новая ультраплотная поверхность DEKTON® от Cosentino является поверхностью, обладающей высокой устойчивостью к образованию пятен.

Для ежедневной чистки DEKTON® от Cosentino, рекомендуется использовать специальный очиститель Q-Action вместе с мягкой губкой. Если этот продукт не доступен, лучшим вариантом является использование мыльной воды. Важно промыть чистой влажной тканью (желательно микрофиброй) в хорошем состоянии. Для декоров с глянцевой текстурой поверхности после очистки рекомендуется высушить поверхность бумагой или чистой хлопчатобумажной тканью.

Хотя DEKTON® от Cosentino предлагает высокую устойчивость к агрессивным химическим веществам, таким как отбеливатель, кислоты и т.д., рекомендуется быть крайне осторожными при использовании этих продуктов, также убедитесь, что время контакта с поверхностью наиболее короткое.

Очистка стойких пятен

Из двух доступных текстур поверхности DEKTON®, матовая не подвергается влиянию ни одному обычному бытовому устройству, что делает ее практически невозможной к загрязнению.

С другой стороны, глянцевая текстура поверхности также имеет высокую устойчивость к пятнам, но может испачкаться, когда вступает в контакт с насыщенным цветным, агрессивным или клеящим веществом в течение более 24 часов.

В этих случаях желательно использовать специальные продукты, такие как: кремовое моющее средство с абразивными частицами или растворители (например, ацетон или универсальный растворитель).

Возможные красящие вещества и моющие средства, рекомендуемые в каждом случае, указаны в таблице. Избегайте контакта с фтористоводородной кислотой (HF). Избегайте использования металлических губок.

Не полируйте. Использование этого вида продукции может привести к потере гарантии изделия.

Предостережения

Избегайте контакта с плавиковой кислотой (HF)

Не полируйте

Избегайте использования металлических губок.

Использование этого вида продукции может привести к потере гарантии продукта

Пятно	Очистка продукта
Смазочный материал	Щелочное моющее средство / растворитель
Краситель	Растворитель
Ржавчина	Кислота
Накипь	Кислота
Вино	Щелочное моющее средство / кислота
Герметическая резина, пневматический	Растворитель
Мороженое	Щелочное моющее средство
Смола/эмаль	Растворитель
Кофе	Щелочное моющее средство / растворитель
Свечной воск	Растворитель
Крем для чистки обуви	Растворитель
Цементные вещества	Кислота
Штукатурка	Кислота
Клеи эпоксидные	Растворитель
Кола безалкогольный напиток	Окислитель
Соки	Окислитель
Деготь	Окислитель
Никотин	Растворитель / окислитель



Паспорт безопасности DEKTON®

01 Идентификация изделия и компании

Название материала: DEKTON®

Использование материал: Ультратолстая поверхность для внутреннего и наружного применения, а именно столешницы, ванные комнаты, полы, плитка и фасады.

Название компании:

COSENTINO, S.A. Ctra. A-334. Km 59 Cantoria (Almeria)

Тел: +34 950 44 41 75/ Факс: +34 950 44 42 26

Телефоны аварийной службы:

Токсикологическая информация

Сервис: +34 91 562 04 20

www.cosentino.com

02 Идентификация опасностей

Регламент CLP (классификация, маркировка, упаковка) (ЕС) № 1272/2008 не включает в себя любой риск, связанный с готовым к использованию материалом DEKTON®. Тем не менее, во время операций обработки может образовываться пыль, содержащая вдыхаемый кристаллический кремнезём. Вдыхаемый кристаллический кремнезём приводит к такому повреждению легких, как силикоз, после длительного или многократного воздействия при вдыхании (опасность H372).

Для предотвращения или минимизации воздействий, необходимо принять ряд превентивных мер.

Содержание кристаллического кремнезёма <11%



ОПАСНОСТЬ H372

Вызывает повреждение легких после длительного или многократного воздействия (при вдыхании).

GHS08
STOT RE1



ПРЕДУПРЕДИТЕЛЬНЫЕ ДЕЙСТВИЯ

P260 Не вдыхайте пыль, образующуюся при резке, обработке или полировке материала.

P264 Тщательно мойте руки и лицо после работы с изделием.

P270 Не принимайте пищу, не пейте и не курите при ее использовании.

P284 Используйте средства защиты органов дыхания для частиц (P3).



ПЕРВАЯ ПОМОЩЬ

P314 4 Если Вы плохо себя чувствуете, обратитесь к врачу.

P 501 Удалите остатки в соответствии с местными правилами.

Классификация в соответствии с директивой 1999/45/CE



R20 Вреден при вдыхании

R48 Риск серьезного повреждения здоровья при длительном воздействии.

S22. Не вдыхать пыль.

S38 Одевать P3 защиту органов дыхания

«вредный»



04 Первая помощь

03 Состав/информация о компонентах

Общее описание компонентов:

DEKTON состоит из алюмосиликатов, аморфного кремнезема, кристаллического диоксида кремния, циркона и неорганических пигментов. Содержание кристаллического диоксида кремния (SiO₂) ниже, чем 11%.

КРИСТАЛЛИЧЕСКИЙ КРЕМНЕЗЕМ - КВАРЦ:

CAS 14808-60-7 / EINECS 238-878-4

Первая помощь в процессе производства может быть следующей:

Попадание в глаза: держите глаза открытыми и тщательно промойте водой.

Попадание на кожу: промойте водой с мылом.

Попадание при вдыхании: отведите работника в хорошо проветриваемое помещение. Используйте вспомогательную вентиляцию, если пострадавший имеет серьезные симптомы. Правильно проветривайте рабочее место.

При плохом самочувствии необходимо обратиться к врачу.

05 Меры пожарной безопасности

Огнестойкость: Категория A1 / A1_{fl}.

Огнегасящий состав:

Любой подходящий состав для тушения пожара в нескольких направлениях. Рекомендуется многоцелевые порошковые огнетушители.

Средства индивидуальной защиты:

В зависимости от пожара.

06 Меры безопасности при аварийном разливе

Готовое изделие не представляет никакого риска утечки.

Паспорт безопасности DEKTON®

07 Транспортировка и Хранение, Ручная транспортировка

Транспортировка DEKTON® требует особого подхода. Пользователь должен нести ответственность за проведение оценки риска в соответствии с правилами техники безопасности.

Рекомендуемые следующие инструкции:

- используйте безопасную систему транспортировки (кран, стойки с защитными поручнями, и т.д.).
- стропы должны иметь хорошую защиту и быть устойчивыми, так как этот материал имеет более режущее свойство, чем натуральный камень.
- должно быть использовано заводское оборудование.

Носите защитный шлем, защитную обувь, защитные очки и перчатки для защиты от порезов во время транспортировки и хранения DEKTON.
Предупреждение: материал может быть очень острым, особенно острые осколки.

- Плиты должны быть транспортированы и подготовлены с использованием защитных перчаток и очков.
- Отходы должны быть транспортированы с осторожностью.
- Избегайте ударов остатков материала для уменьшения их размера.

Меры предосторожности по защите окружающей среды.

Для предотвращения образования пыли должны быть использованы инструменты с водяным охлаждением.

Хранение.

Никаких специальных условий, которые требуются для безопасного хранения, за исключением хранения в закрытом и накрытом пространстве. Избегайте сильных ударов, которые могут сломать изделие.

08 Правила и меры по обеспечению безопасности пользователя

Предельные значения воздействия

Пользователь должен нести ответственность за проведение оценки риска для воздействия пыли в соответствии с правилами техники безопасности. В соответствии с вышеуказанным и придерживаясь директив 2000/39/EC и RD 374/2001, которые относятся к значениям, опубликованным испанским Институтом по безопасности и гигиены на рабочем месте (INSHT), следующие значения имеют место:

Предельно допустимая концентрация на рабочем месте в мг/м³ 8 часов средневзвешенная по времени концентрация - вдыхаемой пыли

Предельные значения ежедневного воздействия. (VLE-ED)	
Вдыхаемая пыль	3 мг / м³
Кварц (свободный кремнезем)	0,1 мг / м³
Кристаллит	0,05 мг / м³

Примечание: предельные значения воздействия для Испании. Посмотрите действующие предельные значения в соответствии с правилами каждой страны. Длительное вдыхание и/или массы из вдыхаемого кристаллического кремнезема может вызвать легочный фиброз, пневмокониоз и силикоз, а также осложнения других заболеваний легких (бронхит, эмфизема и т.д.).

Контроль вредного воздействия. (Изготовление и монтаж). Во время производства и установки производитель рекомендует использовать мокрые методы производства. Пыль, которая образуется во время производственных процессов, содержит вдыхаемый кристаллический кремнезем (SiO₂).

Длительное воздействие пыли от резки и производственных процессов, без использования соответствующих защитных мер, может нанести серьезный ущерб здоровью, в том числе пневмокониоз и силикоз, а также осложнение других легочных заболеваний (бронхит, эмфизема, и т.д.).

Воздействие пыли должно контролироваться с помощью соответствующих мер контроля, таких как:

- Предотвратить или минимизировать образования пыли. При обработке, всегда используйте оборудование с системой водоснабжения. Вода должна быть чистой, в изобилии и направлена к местам резки, обработки и полировки.
- Отметить и определить области риска.
- Регулярно контролировать концентрацию в окружающей среде вдыхаемого кристаллического кремнезема.
- Природные и/или механической система вентиляции для обеспечения обновления воздуха на рабочем месте.
- Чистка и техническое обслуживание. Используйте вакуумные и /или водные системы очистки, избегайте подметания и использования сжатого воздуха, так как эти методы создают пыльную среду. Используйте профилактические программы для монтажа, для обеспечения порядка, чистоты и рабочих методов персонала.
- Всегда используйте средства защиты органов дыхания для типа P3 в соответствии с EN 143:2001 и EN 143/AC и дополнениями EN 143/AC 2002, EN 143/AC

2005, включая работу с водой средством для присадки пыли для изготовления Dekton®.

- Защита рук. Носите механические защитные перчатки во избежание порезов при обращении с изделием.
- Защита глаз. Носите защитные очки в соответствии со стандартом EN166: 2001.
- Защита кожи. Рекомендуется использование рабочей одежды для предотвращения контакта пыли с кожей. Вымойте руки и лицо с мылом и водой, чтобы удалить пыль перед перерывами и в конце смены.
- Рабочая одежда: не чистите сжатым воздухом, используйте вакуумные методы очистки.
- Не принимайте пищу и не пейте на рабочем месте.
- Меняйте рабочую и/или защитную одежду и мойтесь перед приемом пищи.
- В конце дня помойтесь, примите душ при необходимости и оденьте чистую одежду перед уходом с работы.
- Установите определенную систему исследования здоровья.
- Изделие должно покинуть мастерскую законченным и быть готовым к монтажу установщиком.

09 Физические и химические свойства

Внешний вид: твердый, в соответствии с коммерческим использованием запах: без запаха. Цвет: Согласно линейке производителя. Совместимость (в воде): не применимо. Водопоглощение: (ISO 10545-3): 0,05%. Плотность: 2400-2600 кг / м³. Прочность на изгиб: (ISO 10545-4): 60 Н/мм². Температура зажигания: не применимо. Температура воспламенения: не применимо.

10 Стабильность и химическая активность

Условия, которых следует избегать: Избегать контакта с поверхностями выше 300°C. Избегайте сильных ударов, которые могут сломать изделие.

Продукты разложения: не известны.

11 Токсикологическая информационная

Пыль, которая образуется во время производственных процессов, содержит вдыхаемый кристаллический кремнезем (SiO₂). Длительное вдыхание и/или массы из вдыхаемого кристаллического кремнезема может вызвать легочный фиброз, пневмокониоз и силикоз, а также осложнение других заболеваний легких (бронхит, эмфизема и т.д.). Основным симптомом силикоза является потеря емкости легких. Люди с силикозом имеют повышенный риск развития рака легких.

12 Экологическая информация

DEKTON® не имеет риска токсичности.

13 Рекомендации по утилизации

Согласно европейской директиве 91/156/ЕЕС и 199/31/ЕЕС и Закона 10/98 от 21 апреля и его РД 1481/2001 от 27 декабря, продукт не соответствующий стандартам качества может быть помещен на свалки неактивных отходов.

Упаковки от изделий DEKTON® следует утилизировать в соответствии с государственными нормативами. Как правило, они могут быть помещены в пластиковые или бумажные контейнеры независимо от того, могут ли они быть переработаны.

14 Информация о транспортировке

Материал не классифицируется как опасный в соответствии с правилами транспортировки по земле, морю и воздуху.

Номер ООН	Не определен.	Транспортировка морем	
Группа упаковки	н/а	ММОГ/ММО	Не запрещена

Транспортировка дорожным или железнодорожным транспортом		Авиа отгрузка	
ДОПОГ/СМГС		МОГА/МАВТ	Не запрещена
ТРС/ТРФ	Не запрещена		

16 Другая информация

Любые рекомендации или предложения, изложенные здесь, производятся без гарантии завода, так как такие условия находятся вне контроля производителя.

Кроме того, любое извлечение из содержания данного паспорта безопасности должно толковаться как рекомендация к использованию любых материалов, правил техники безопасности или патентов касательно материала или его использования.

Получатели нашего материала придерживаются, под их ответственность, соответствующих правил и положений. В любом случае, данные, содержащиеся в данном паспорте безопасности, не являются гарантией специфических свойств и не несут никаких договорных отношений. Этот Паспорт безопасности (MSDS) подготовлен в соответствии с Регламентом CLP (ЕС) № 1272/2008.

Для получения дополнительной информации сле-

дуйте инструкциям в Руководстве «Правила производства и контроля качества», опубликованном производителем. Информация доступна на сайте www.dekton.com.

Предложения Корпорации М8, которые могут Вас заинтересовать

 ZUKER BY интернет-магазин Быстрое решение задач в удобное для Вас время www.zuker.by	 m8 эффект Материалы и оборудование для рекламного бизнеса +375 29 696 38 63 www.m8effect.by	 M8 Промышленные пластики Промышленные пластики и оборудование +375 29 191 03 07 www.m8plast.by	 M8 Правильный дом Строительные материалы для профессиональных и частных застройщиков +375 29 313 88 88 www.pd.by
 m8 3D LAB Центр 3D-технологий Беларуси +375 29 191 03 09 www.3dprintery.by	 makeit Разработка программного обеспечения +375 29 706 35 79 www.hrp.by	 m8 city Светопрозрачные кровельные конструкции и вентилируемые фасады +375 44 790 69 00 www.m8city.by	 АВИЛЮКС Комплексные светотехнические решения +375 29 627 27 34 www.avilux.by

Корпорация М8 приглашает к сотрудничеству архитекторов и дизайнеров, проектные и строительные организации. В зависимости от объема Вашего заказа предусмотрена **индивидуальная система скидок**. В М8 Мебель Вас так же могут заинтересовать: HPL-пластик, акриловый камень, мойки из кварцевого и акрилового камня, изготовление изделий из кварцевого камня.

Наш офис в Минске:

ул. Брикета, 27
Тел.: +375 17 239 09 60
Факс: +375 17 239 09 88
Моб.: +375 44 772 02 43
E-mail: info@m8.by

Мы в регионах:

Брест
ул. Краснознаменная, д. 2
тел.: +375 162 58 91 62
моб.: +375 29 394 22 01

Витебск
ул. Терешковой, 17 а
тел.: +375 212 63 46 46
моб.: +375 44 772 02 39

Гомель
ул. Кооперативная, 30
тел.: +375 232 36 16 05
моб.: +375 29 393 34 64

Гродно
ул. Гаспадарчая, 19
тел.: +375 152 60 94 13
моб.: +375 29 646 46 89

Могилев
ул. Гагарина, 83 а
тел.: +375 222 70 15 67
моб.: +375 44 148 86 99

Присоединяйтесь:

www.m8mebel.by



facebook.com/m8mebel



vk.com/m8mebel



instagram.com/m8mebel