DUROPAL | thermopal

PFLEIDERER

Listopad 19

DOPORUČENÍ KE ZPRACOVÁNÍ

Duropal HPL Compact
Duropal Compact Pracovní Deska



Pfleiderer Deutschland GmbH
Ingolstädter Straße 51
92318 Neumarkt
Německo

Telefon +49 (0) 9181 28 - 480
Fax +49 (0) 9181 28 - 482
info@pfleiderer.com
www. pfleiderer.com

OBSAH

1.	Bezpečnost	str. 3
2.	Přeprava a přepravní obal	str. 3-4
3.	Skladování, manipulace a kondicionování	str. 4
4.	Nástroje a materiály	str. 5
5.	Obecné doporučení ke zpracování	str. 5
6.	Řezání	str. 6
7.	Frézování	str. 7
8.	Ruční opracování	str. 7-8
9.	Vrtání	str. 8
10.	Další zařízení ke zpracování	
	10.1 Olepovačka hran / jednostranný profilovací stroj	str. 8-9
	10.2 Dvoustranná čepovačka	str. 9
11.	Vzhled stran	str. 9
12.	Obecné doporučení k montáži	str. 9-11
13.	Drážka a pero	str. 11
14.	Rohové spoje a deskové spoje	str. 11-12
15.	Vnitřní otvory a výřezy na dřezy a varné desky	str. 13
16.	Šroubové spoje	str. 13-14
17.	Lepené spoje	str. 14
18.	Odkapávací plochy	str. 14
19.	Zadní deska do výklenku (Upstand)	str. 15
20.	Další informace	str. 15

Pfleiderer Deutschland GmbH
Ingolstädter Straße 51
92318 Neumarkt
Německo

Telefon +49 (0) 9181 28 - 480
Fax +49 (0) 9181 28 - 482
info@pfleiderer.com
www. pfleiderer.com

1. BEZPEČNOST

- Na začátku práce byste měli znát nástroje, doporučení ke zpracování a bezpečnostní požadavky.
- Je nutné použít osobní ochranné pomůcky jako rukavice, ochranné brýle, ochranu sluchu, ochranu proti prachu/respirátor a bezpečnostní obuv.



https://downloadcenter.bgrci.de/shop/symbib

- V pracovním prostoru se smějí zdržovat pouze povolané osoby.
- Kvůli ochraně před úrazem elektrickým proudem a statickou elektřinou je nutné všechny nástroje uzemnit.
- Všechny seřizovací klíče a šroubováky je nutné odstranit ze strojů.
- Pracovní prostor je nutné vždy udržovat v čistotě a pořádku.
- Opracovávaný předmět je nutné zajistit, v případě potřeby upevnit šroubovými svěrkami.
- Používejte výhradně nářadí v bezvadném stavu a doporučené příslušenství.
- Nástroje je nutné před každým použitím zkontrolovat, zda jsou nepoškozené, a nikdy nesmí běžet bez dozoru.
- Duropal Compact Pracovní deska jsou těžké. Vždy by se měly nosit ve dvou lidech. Při přepravě věnujte pozornost schodům a hranám.
- Zdraví škodlivé látky, lepidla a další toxické nebo hořlavé materiály je nutné skladovat podle údajů výrobců příslušných látek.
- Tvorba prachu by se měla redukovat za pomoci nástrojů, které jsou vybaveny vysavačem nebo odsávacím systémem.
- Při práci s látkami, které uvolňují páry, je vždy nutné pracovní prostory dobře větrat, aby nedošlo k poškození zdraví.

2. PŘEPRAVA A PŘEPRAVNÍ OBAL

Duropal Compact Pracovní deska mají vysokouhmotnost a též materiální hodnotu. Proto platí zvláštní požadavky na přepravu a skladování.

Při přepravě pracovních desek Compact je nutné použít dostatečně velké, rovné a stabilní palety. Desky na přepravní paletě je nutné zajistit proti sklouznutí. Abrazivní částice nečistot mezi deskami při skladování a přepravě mohou způsobit stopy nebo poškození povrchu desky.

Pracovní desky Compact jsou dodávány v kartonovém obalu. Karton a samotný výrobek jsou výrobcem označeny na horní straně výrobku. V ideálním případě toto označení zůstává na výrobku až do montáže vždy nahoře. Během kompletování a montáže je nutné horní stranu desky vždy speciálně chránit.

Užitečné informace pro přepravu zkompletovaných desek pro konečnou montáž:

- Zkompletované desky je nutné bezpečně zabalit a chránit před poškozením. Desky do sebe nesmí narážet – nebezpečí poškození a zranění!
- Dno přepravního vozidla je nutné vypolstrovat. Je nutné zajistit přístup a možnost přepravy na místo montáže.
- Výřezy na dřezy a varné desky je nutné při přepravě vyztužit.
- Manuální přepravu zajišťují dvě osoby. Desky se nosí nastojato za podélnou hranu, ideálně za pomoci vakuových nosičů. Při přepravě naplocho se zvyšuje riziko zlomení či poškození desky.

3. SKLADOVÁNÍ, MANIPULACE A KONDICIONOVÁNÍ

Duropal Compact Pracovní deska je nutné skladovat v uzavřených skladovacích prostorách za normálních vnitřních podmínek s teplotami mezi 18–25 °C a relativní vlhkostí vzduchu 50–65 %, chráněných před mokrem, vlhkostí a přímým slunečním zářením.

Ideální je skladování v kartonovém obalu dodaném výrobcem, který leží celou plochou na vhodném rovném podkladu (paleta s podkladní deskou). Stoh desek se zalícovanými hranami se zabalí do fólie a zatíží krycí deskou. Tyto skladovací podmínky je nutné zajistit po každém odběru desky i přepravě.



Obrázek 1: Skladovací regál (proHPL)

Při manipulaci s nezabalenými pracovními deskami Compact je nutné, aby se vždy nadzvedly, v žádném případě se nesmí posunovat proti sobě, resp. tahat po sobě. Dokonce i malé částice nečistot nebo zbytky ze zpracování mohou poškodit horní stranu pracovní desky Compact.

Pracovní desky Compact se musí před zpracováním a montáží dostatečně aklimatizovat:

- Materiál, který byl zpracován ve vlhkém stavu, má tendenci se smršťovat, což může vést k tvorbě trhlin a deformací.
- Příliš suché materiály lze jen obtížně zpracovat; mohou se roztahovat, což může opět vést k deformacím.

Při plánování a navrhování je zásadně nutné zohlednit klimatické podmínky pro pozdější použití. Dobré aklimatizace lze dosáhnout pouze při normálním klimatu v místnosti (viz výše).

4. NÁSTROJE A MATERIÁLY

Následující seznam obsahuje nástroje a materiály, které mohou být nutné k instalaci Duropal Compact pracovních desek:

- rukavice
- ochranné brýle
- ochrana sluchu
- ochrana proti prachu / respirátor
- bezpečnostní obuv
- CNC obráběcí stroj
- vysavač / odsávací zařízení
- brusný papír / zrnitost 240
- truhlářské nářadí
- ochranná fólie proti prachu
- čisticí textilie
- čirý denaturovaný alkohol (může být i ethanol)
- plastová lepicí páska (např. tesa páska extra Power Universal)
- maskovací páska (např. tesa robustní krycí páska)
- spojky na desky
- tvarované pero Lamello
- lepidlo (např. BERNER Power Alleskleber Speed)
- fermež, popř. olej bez silikonu

Podmíněně doporučené nástroje:

- ruční kotoučová pila
- ruční horní frézka
- lamelovací frézka

5. OBECNÉ DOPORUČENÍ KE ZPRACOVÁNÍ

Tato doporučení pro zpracování platí z hlediska zpracování a výsledků zpracování nezávisle na dekoru, resp. jádru výrobku (černé, šedé, bílé).

Úspěšné zpracování s kvalitní, profesionální konečnou úpravou ale podstatně závisí na vhodných, nových resp. „čerstvě“ nabroušených nástrojích. Konfekcionování v ideálním případě probíhá za pomoci dílenských nástrojů, jako je pila s tlačnou lištou a CNC obráběcí stroj. Montážní úpravy na místě (staveništi) nejsou možné, resp. jsou možné pouze v minimálním měřítku; pomocí „ručních přístrojů“ je možné je provádět většinou pouze nedostatečně.

Kvůli tvrdosti materiálu a tloušťce desky je opotřebení nástrojů vyšší. Doporučuje se vybrat vhodné stroje a nářadí vlastní zkouškou v závislosti na zhotovovaném množství.

Pro všechny obráběcí postupy v zásadě platí, že je nutné zabránit lokálnímu přehřívání v důsledku nesprávného vedení nástroje nebo kvůli nesprávným, resp. neostrým nástrojům.

6. ŘEZÁNÍ

Řezné obrábění je nutné vždy považovat pouze za předběžné zpracování, za první přířez formátu. Konečné zpracování pilou se nedoporučuje u viditelných hran. Závěrečné opracování se většinou provádí frézováním. Při čistém řezu pilou je nutné započítat co nejmenší přídavek 2-5 mm na frézování.

- K řezání pracovních desek Compact jsou ideálním nástrojem horizontální pily s přítlačnou lištou: Obrobek je zafixován, posuv probíhá automatizovaně
- Pouze podmíněně se doporučuje použití stolních kotoučových pil: Obrobek není zafixován (riziko zpětného rázu!), posuv probíhá manuálně
- Pouze podmíněně je vhodné opracování ruční kotoučovou pilou
- Rozhodně nevhodné je řezání pomocí přímočaré pily!

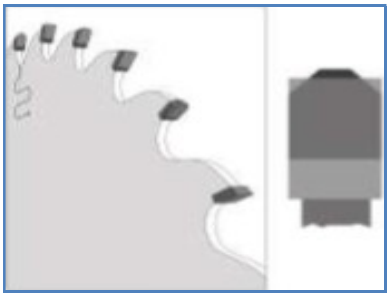


Obrázek 2: Zpracování pracovní deskou Compact pomocí přímočaré pily

Pracovní desky Compact je nutné řezat s nižším posuvem (max. 15 m/min). Aby se zabránilo vytrhnutí spodní strany desky, doporučuje se použít předřezávací agregát.

Doporučujeme:

- pilové listy s lichoběžníkovým / plochým zubem.



Obrázek 3: Pilový list s trapézovým / plochým zubem (proHPL)

Námi doporučené nástroje:

- Pilový list LEITZ premium 163408 – 350x4,4 / 3,2x30 Z72 / 15.27 HW FZ/TR

7. FRÉZOVÁNÍ

Opracování frézováním je většinou konečná úprava hran: Pokud jste použili vhodný frézovací nástroj, není další opracování, jako například broušení, již často nutné. Nástroj se volí v závislosti na zhotovovaném množství a požadavcích na kvalitu.

Dia frézy (hrubovací frézy s přesazenými břity)
- Výhoda: Vyšší životnost
- Nevýhoda: Kresba působí mírně nečistě, neklidně. To je nápadné zejména u černého jádra výrobku

Frézy s vyměnitelnými destičkami HW
- Výhoda: Přesná, čistá, hladká kresba. Následné opracování není v tomto případě většinou nutné
- Nevýhoda: Nižší životnost ve srovnání s Dia frézami

Námi doporučené stroje:
- Vysoký řezný tlak potřebný během frézování vyžaduje bezpečné vedení obrobku a nástroje. Proto je zpracování pracovních desek Compact pomocí CNC obráběcích center ideální.
- Stolní frézy jsou vhodné pro výrobu zkosených hran nebo drážek. Je třeba mít na paměti, že horní strana pracovní desky Compact se nikdy nesmí přemisťovat po stole stroje, aniž by byla chráněna.
- Pouze omezeně je vhodné ruční opracování pomocí horní frézky.

Všechny hrany a rohy jsou nutné po frézování zásadně zahladit. Tím se snižuje riziko zranění (řezná poranění) a účinek vrubu (nebezpečí prasknutí).

8. RUČNÍ OPRACOVÁNÍ

Opracování ručními stroji (řezání, frézování), přířezů a výřezů, odkapávacích ploch, atd.
- Jak je popsáno v bodě 5. „Obecné doporučení ke zpracování“, je kvalitativně uspokojivé zpracování pomocí ručních strojů při profesionálním postupu možné.
- Kvůli tvrdosti materiálu bychom na tomto místě chtěli ještě jednou upozornit na náš bod 1. „Bezpečnost“, protože při opracování ručními stroji má ještě větší význam.
- Jestliže se při opracování použijí ruční stroje, je nezbytně nutné, abyste předem provedli vlastní pokusy, aby bylo možné definovat vhodný výběr strojů a vybavení nástroji a určit přídavky na opracování. Výsledek zpracování je nutné posoudit a určit podle vlastních představ o kvalitě.
- Doporučujeme ruční stroje s výkonovými parametry > 1 200 Watt / > 5 000 ot/min a jejich osazení nástroji z tvrdokovu nebo diamantu.
- Výsledky zpracování je nutné během výrobního procesu neustále kontrolovat, neboť může být nutné provést výměnu nástroje, abyste dosáhli Vámi definované kvalitativní požadavky. Kromě toho doporučujeme povrchovou ochranu, jako např. pevnou lepenku nebo dřevovláknité desky mezi obrobkem a ručním strojem, aby bylo možné vyloučit škody na povrchu způsobené zpracováním.

- Je nutné dodržovat specifikace výrobců strojů a nářadí

Opracování hran
V případě nutnosti je vhodné ruční dodatečné opracování pouze již frézovaných hran.

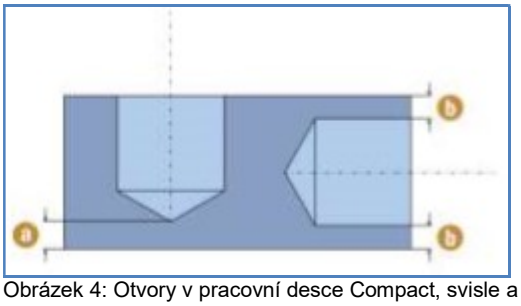
- Jemné zahlazení ostrých, resp. nehladkých hran se provádí brusným papírem se zrnitostí 240. Uvolněná brusná zrna je nutné pečlivě odstranit
- Opracování pilníkem, hoblíkem nebo obtahovačkou se nedoporučuje

9. VRTÁNÍ

V ideálním případě se vrtané otvory ≥ 10 mm v Duropal Compact pracovních deskách zhotovují frézováním. Při použití vrtáků je nutné použít speciální vrtáky na plasty s vrcholovým úhlem přibližně 60-80°.

Opracování je nutné provést na rovném, pevném podkladu. Je nutné se vyvarovat jakýchkoli vibrací a jakéhokoli chvění desky. Pro dobrý výsledek jsou nezbytné ostré břity a klidný chod nástrojů. Jestliže se použijí nevhodné nástroje, vede to k výlomům, roztřepení a vyklenutí okrajů vrtaného otvoru. Vzniklé vroubky mohou vést k tvorbě trhlin.

Aby se při provrtání zabránilo roztřepení na spodní straně, je nutné rychlost posuvu vrtáku plynule snižovat. U slepých otvorů by se měla hloubka otvoru provést tak, aby zůstalo zachováno ještě alespoň 1,5 mm tloušťky desky (a). U otvorů rovnoběžných s rovinou desky musí zbytková tloušťka (b) činit nejméně 3 mm.



Obrázek 4: Otvory v pracovní desce Compact, svisle a rovnoběžně s rovnou desky (proHPL)

10. DALŠÍ ZAŘÍZENÍ KE ZPRACOVÁNÍ

10. 1. OLEPOVAČKA HRAN / JEDNOSTRANNÝ PROFILOVACÍ STROJ

Duropal Compact Pracovní deska nevyžadují žádné další hrany; stroje k opracování hran lze ale ideálně využít ke zpracování pracovních desek Compact:

- Prvky předformátované pomocí pily se opracují frézovacím, brusným nebo lešticím látkovým agregátem
- Obrobek je zafixován, posuv probíhá automatizovaně

- Opracování se vždy prování pouze na jedné hraně
- Olepovačky hran se doporučují při výrobě na objednávku a při malých sériích

10. 2. DVOUSTRANNÁ ČEPOVAČKA

Pro opracování podélných hran pracovních desek Compact ve velkých sériích se doporučují dvoustranné čepovačky. V klasickém smyslu se jedná o dva paralelně uspořádané a vzájemně nastavitelné agregátové systémy. Je možné současně opracovat dvě rovnoběžné hrany.

Lze použít například následující agregáty: přířezové pily, vertikální a horizontální vrtací agregáty, tuhé a otočné frézovací agregáty, brusné agregáty

11. VZHLED STRAN

Hrany lze opracovat pomocí fermeže nebo oleje bez silikonu. Důvody ošetření olejem vždy spočívají pouze v přizpůsobení vzhledu hran, nejedná se o vylepšení technických vlastností.

- U pracovní desky Compact s černým jádrem a mírně neklidnou vyfrézovanou plochou se tato plocha pomocí oleje opticky „opálí“, tj. hrana díky oleji působí opticky černěji. Jestliže je čistě vyfrézovaný, je optický obraz hran ideální i bez oleje.
- Dobře vyfrézovaná plocha ve spojení s šedým nebo bílým jádrem desky ve většině případů nevyžaduje ošetření olejem. Díky oleji získá plocha hrany lehce nažloutlý barevný efekt.

Naše doporučení:
- Rubio MONOCOAT Oil Plus 2C (https://www.rubiomonocoat.com/uploads/downloadsfile/orig/aa/de/RMC%20General%20Product%20Catalogue_A4_DE_lowRes6.pdf?v=1540972513)
- OSMO Top Oil 3058 (https://www.osmo.de/opencms/de/navigation/suche.html)

Horní a dolní stranu desky je nutné v oblasti hran oblepit kvůli ochraně před nečistotami.

12. OBECNÁ DOPORUČENÍ K MONTÁŽI

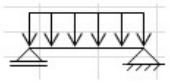
Při navrhování kuchyně s Duropal Compact pracovními deskami je obecně třeba dbát na to, že se výška nábytku v porovnání s pracovní deskou Duropal s tloušťkou 39 mm sníží o 27 mm.

Je nutné zohlednit konstrukční vlastnosti mj. varné desky a dřezu:

- Ty jsou z hlediska konstrukční výšky a upevňovacího systému často dimenzovány na pracovní desky Duropal v tloušťce 39 mm. Proto je při navrhování nábytku, resp. při montáži nutné použít zdvojení a / nebo stínové spáry.
- Výřez na varnou desku nebo dřez se vždy provádí pouze v jedné desce, ne na dvou vzájemně spojených deskách.
- Zdroje tepla jako varné desky je nutné umístit nejméně 50 mm od okraje desky.

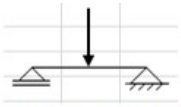
Pracovní desky Compact mohou být na základě různých instalačních situací vystaveny určitým požadavkům na zatížení. Naše doporučení naleznete v uvedených tabulkách zatížení.

Tabulky zatížení:



Šířka desky: 640/950mm

Maximálně povolené rovnoměrné zatížení desky Duropal Compact při různých rozpětích a kritériích ohybu [kg/m²]									
Tloušťka desky v mm	Vzdálenost podpěr (osová vzdálenost) v mm **Doporučení (max. zatížení)**								Kritérium průhybu*
	100	**200**	**300**	**400**	**500**	**600**	**700**	**800**	
12	56206	12683	3758	1585	812	470	296	198	l/100
12	56206	8455	2505	1057	541	313	197	132	l/150



Šířka desky: 640/950mm

Maximálně povolené bodové zatížení desky Duropal Compact při různých rozpětích a kritériích ohybu [kg]								Kritérium průhybu*
Tloušťka desky v mm	Vzdálenost podpěr (osová vzdálenost) v mm **Doporučení (max. zatížení)**							
	100	**200**	**300**	**400**	**500**	**600**		
12	1799	899	448	249	157	106		l/100
12	1799	674	297	165	103	69		l/150

Konzola



Vzdálenost mezi dvěma podpěrami je znázorněna nesprávně, deska celou plochou leží na opěrných plochách!
Deska je zafixována v celém poli!

Maximálně povolené rovnoměrné zatížení desky Duropal Compact při různých délkách konzoly a kritériích ohybu [kg/m²]							Kritérium průhybu*
Tloušťka desky v mm	Přesah konzoly v mm **Doporučení (max. zatížení)**						
	L	**100**	**200**	**300**			
12	10569	1321	391				l/100
12	7046	881	261				l/150



Vzdálenost mezi dvěma podpěrami je znázorněna nesprávně, deska celou plochou leží na opěrných plochách!
Deska je zafixována v celém poli!

Maximálně povolené bodové zatížení desky Duropal Compact při různých délkách konzoly a kritériích ohybu [kg]			
Tloušťka desky v mm	Přesah konzoly v mm **Doporučení (max. zatížení)** **L 100**		Kritérium průhybu*
12	253		l/100
12	168		l/150

* Při dlouhodobém zatížení se zátěže, které mohou působit, snižují cca o 2/3, aby se trvale dodrželo omezení průhybu.

13. SPOJENÍ PERO-DRÁŽKA

Při spojování pracovních desek Compact pomocí drážky a pera musí šířka drážky (a) a tloušťka boku drážky (b) činit nejméně 3 mm. Pokud to konstrukce umožňuje, měla by být tloušťka boku drážky (b) větší než šířka drážky (a). Hloubku drážky je nutné zvolit co nejmenší (max. 10 mm).

Vnitřní hrany drážky je nutné provést zkosené. Ostré vnitřní hrany drážky zvyšují účinek vrubu.

Šířka drážky (a)	= 3mm
Tloušťka boku drážky (b)	≥ 3mm
Tloušťka desky (c)	> 10 mm



Obrázek 5: Spojení pomocí drážky a pera (proHPL)

Kvůli možným změnám rozměrů je nutné pracovní desky Compact montovat s dostatečnou vůlí mezi drážkou a perem.

14. ROHOVÉ SPOJE A DESKOVÉ SPOJE

Hranu desky je nutné opracovat čistě, hranu je nutné k horní a dolní straně zahladit a desky musí vzájemně těsně lícovat. Přesný, rovný přechod z desky na desku se dosáhne vytvořením drážky a pera (viz výše), resp. použitím spojů s tvarovaným perem (http://www.lamello.com). Zafixování desek se provádí pomocí spojovacího kování a lepením.

Naše doporučení:

- Duropal Compact Pracovní deska, šířka 640 mm: 3 ks spojka pracovní desky plus 4-6 ks tvarované pero Lamello
- Duropal Compact Pracovní deska, šířka 950 mm: 4 ks spojka pracovní desky plus 6-8 ks tvarované pero Lamello
- Spojka pracovní desky ZIPBOLT™ 100 Mini (www.zipbolt.com, viz obrázek níže). Tato spojka má max. tloušťku 13 mm, bude tedy nejméně 4 mm přečnívat. To je nutné zohlednit při plánování.
- Lepení například výrobkem: BERNER Power Alleskleber Speed – dodávaný v barvách bílá a černá https://shop.berner.eu/at-de/p/44197-klebstoff-kartusche-290-ml-ms-polymer.html?article_id=44197





Obrázek 6/7: Rohový spoj – horní strana desky



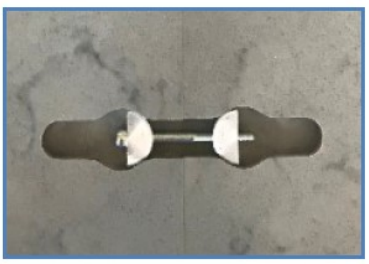
Obrázek 8: Rohový spoj – dolní strana desky

Další doporučení:

- UNIKA spojovací a instalační sada na pracovní desky Compact (viz obrázek 9 sada / obrázek 10 spojka pracovní desky)
  http://www.unikainnovation.co.uk/?page_id=12019
- UNIKA těsnicí prostředek TopSeal (viz obrázek 11)
  http://www.unikainnovation.co.uk/?page_id=10789



Obrázek 9: Sada



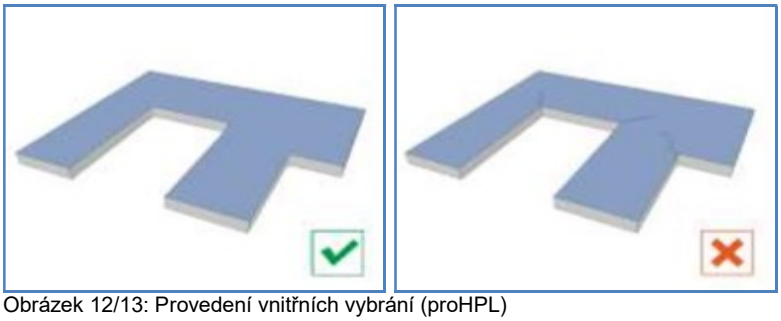
Obrázek 10: Spojka pracovní desky



Obrázek 11: Těsnicí prostředek TopSeal

15. VNITŘNÍ OTVORY A VÝŘEZY NA DŘEZY A VARNÉ DESKY

K montáži dřezů, zejména varných desek a u otvorů pro armatury jsou nutné výřezy a vnitřní vybrání v pracovní desce Compact. Všechny rohy je při tom vždy nutné zaoblit. Vnitřní poloměr by se měl zvolit co největší. U výřezů s délkou strany až 250 mm je nutný minimální poloměr 5 mm. U výřezů > 250 mm je nutné poloměr postupně zvyšovat podle délky strany. Dále je nutné provedení zkosené hrany k horní a dolní straně desky.



Obrázek 12/13: Provedení vnitřních vybrání (proHPL)

Zaoblení vnitřních rohů a zamezení ostrých přechodů k ploše je nutné zejména při zhotovování výřezu pro varnou desku. Zde kvůli častému působení tepla dochází ke zvýšenému smršťovacímu napětí.

Upozornění:
Vyřezávaný kus/odpadní kus je nutné během opracování podepírat, aby se předešlo riziku zlomení. V oblastech výřezů je pracovní deska Compact oslabená. To je nutné zohlednit zejména při přepravě a montáži.

Při montáži zapuštěných dřezů je kvůli velkému počtu různých specifikací nutné dodržet pokyny pro zpracování výrobců dřezu.

16. ŠROUBOVÉ SPOJE

Často jsou nutné šroubové spoje pracovní desky Compact například s nábytkovým korpusem nebo stěnovým napojovacím profilem. Všechny šrouby umisťované do pracovních desek Compact je nutné předvrtat.

Naše doporučení:

- Při použití montážních šroubů je nutné zvolit rozměr vrtaného otvoru o 0,5 mm menší, než je průměr šroubu. Jestliže neprovedete předvrtání, hrozí nebezpečí, že se deska rozštípne a šroub vytrhne!



Obrázek 14: Nebezpečí rozštěpení u šroubového spoje bez předvrtání

17. LEPENÉ SPOJE

V ideálním případě se spoje nábytkového korpusu a pracovní desky lepí. Na jedné straně se většinou jedná o vhodnější upevnění v porovnání se šroubovým spojem, na druhé straně to komplikuje demontáž. Při tomto postupu se lepidlo bodově nanáší na upevňovací lištu spodní skříňky. Na ni se umístí pracovní deska Compact.

18. ODKAPÁVACÍ PLOCHY

Duropal Compact Pracovní deska se ideálně hodí ke zhotovení odkapávacích ploch, ty lze kombinovat s dřezem pro spodní montáž.





Obrázek 15/16: Pohled na pracovní desku Compact s dřezem a odkapávací plochou, pohled na oblý profil drážky

Výroba probíhá pomocí CNC obráběcího centra. Aby se zabránilo trhlinám, doporučuje se oblý profil drážky s maximální hloubkou drážky 4 mm a maximální šířkou drážky 12 mm.

Použití ostrých kulových fréz redukuje finální opracování. Odkapávací drážky opatrně obruste brusným papírem 240. Dbejte na to, abyste brusivo vždy udržovali v odstupu od dekorativního povrchu.

19. ZADNÍ DESKA DO VÝKLENKU (UPSTAND)

Jako doplnění pracovní desky Compact shodné s barvou dekoru/struktury/jádra slouží zadní deska do výklenku. Zadní deska do výklenku je k dispozici v každé variantě kolekce Duropal Compact Pracovní deska, formát má velikost 4.100x120x12 mm.

- Stěnový napojovací prvek přiřízněte na délku
- Podélná hrana je již vyfrézovaná a zkosená. Tato podélná hrana se montuje jako volně obnažená, viditelná.
- Lepidlo BERNER Power Alleskleber Speed se bodově nanese na zadní stranu desky do výklenku, prvek se umístí na plochu stěny. Trvale pružný tmel (silikon) slouží k zapečetění pracovní desky Compact.



Obrázek 17: Zadní deska do výklenku, identická s pracovní deskou Compact

20. DALŠÍ INFORMACE

- Informace o výrobku – Duropal Compact Pracovní deska
- Technický list – Duropal Compact Pracovní deska, černé, šedé, bílé jádro.
- Doporučení pro čištění – Duropal HPL a DecoBoard

© Copyright 2019 Pfleiderer Deutschland GmbH / Pfleiderer Polska sp. z o.o.
Tyto informace byly zpracovány velice pečlivě. Za správnost, úplnost a aktuálnost obsahu však ručit nemůžeme. Může dojít k barevným odchylkám způsobeným technickými možnostmi tisku. S ohledem na neustálý další vývoj a proměnu našich produktů, možné změny relevantních norem, zákonů a předpisů naše technické datové listy a výrobní podklady výslovně nepředstavují žádné právně závazné ujištění o obsažených vlastnostech produktů. Zejména z nich nelze odvozovat vhodnost produktu pro konkrétní účel použití. Proto tedy každý jednotlivý uživatel osobně odpovídá za to, že si předem sám odzkouší zpracování a vhodnost produktů popsaných v tomto dokumentu pro zamýšlené použití a že bude mít na zřeteli právně závazné rámcové podmínky a příslušnou aktuální technickou úroveň. Dále odkazujeme výslovně na naše Všeobecné obchodní podmínky.

Pfleiderer Deutschland GmbH
Ingolstädter Straße 51
92318 Neumarkt
Německo

Telefon +49 (0) 9181 28 - 480
Fax +49 (0) 9181 28 - 482
info@pfleiderer.com
www. pfleiderer.com