

ИНСТРУКЦИЯ ПО ОБРАБОТКЕ ДЛЯ ПРОФЕССИОНАЛОВ



THE ORIGINAL



RECYCLED SURFACES



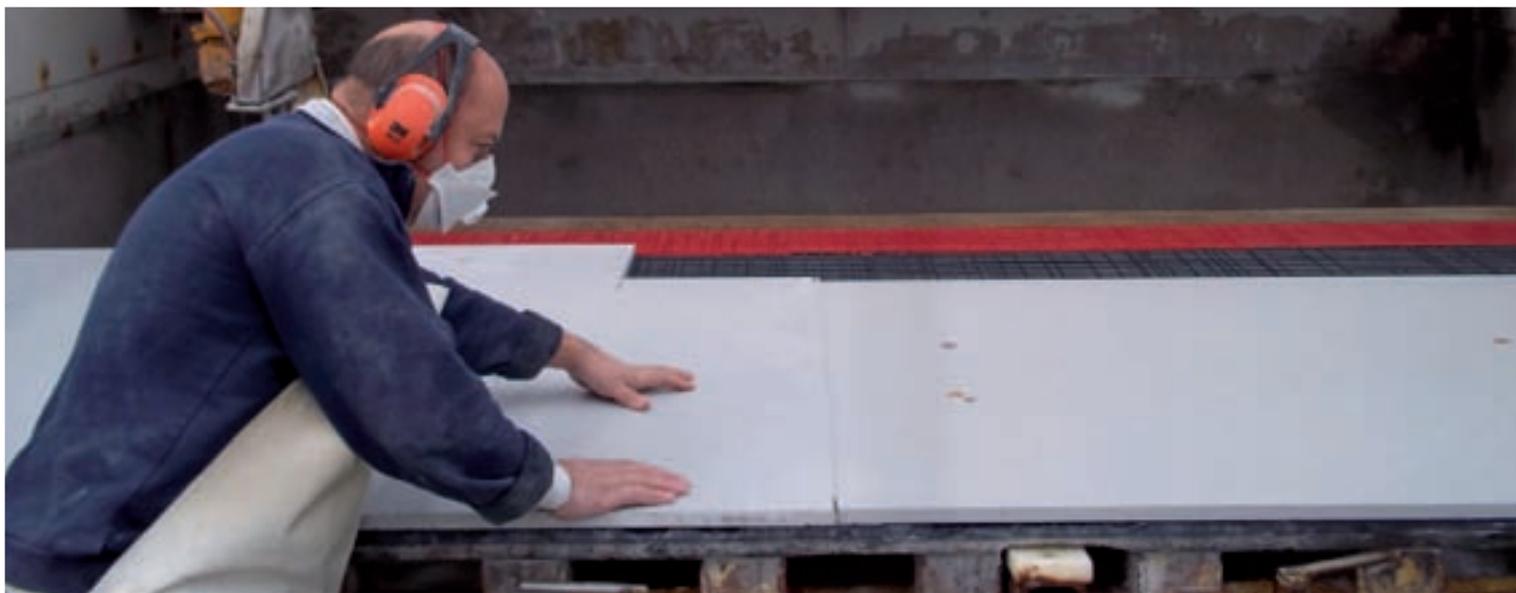
COSENTINO®

ИНСТРУКЦИЯ ПО ОБРАБОТКЕ

ПРОИЗВОДСТВО

Когда для производства кухонной столешницы необходимо использовать не одну плиту - проверьте соответствие плит на цвет и внешнее соответствие сложив их вместе.

Для выполнения этого необходимо использовать информацию имеющуюся на бирке, прикрепленной к каждой из плит. Чрезвычайно важно сохранить данные по каждой плите, чтобы иметь возможность отследить её соответствие в будущем, а также предъявить претензию в случае получения поврежденного материала.



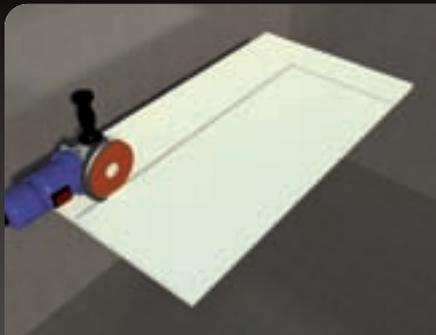
РАСПИЛОВКА

Распиловочный стол должен быть твердым и прочным. Он так же должен быть идеально ровным и выставленным по уровню. Удостоверьтесь, что поверхность, на которой будет располагаться плита на распиловочном столе, находится в хорошем состоянии (нет неровностей, которые могут привести к сдвигу плиты во время распиловки). Отрезной диск должен быть в отличном состоянии (все сегменты на месте, не сильно изношены и т.д.).

Скорость реза:

- Для плит толщиной 2 см: от 3 до 3,5 м/мин.
- Для плит толщиной 3 см: от 2,5 до 3 м/мин.

Подача воды: При распиловке, достаточное количество воды должно подаваться на место соприкосновения диска с материалом.



Для распиловки плит Silestone® или ECO от Cosentino® первый пил должен быть произведен вдоль длины плиты, а второй по ширине - как показано на диаграмме.



Плиты толщиной 3см необходимо распиливать в два этапа, как это указано на диаграмме. Сначала плита прорезается на половину толщины, а затем вторым пропилом прорезается на всю толщину.



Отрезной диск должен быть идеально расположен по направлению реза.

Скорость оборотов от 2500 об./м до 3500 об./м.

**НЕ ПРОДАВАЙТЕ ПРОДУКЦИЮ,
КОТОРАЯ НЕ ЯВЛЯЕТСЯ
ОРИГИНАЛЬНОЙ И НЕ МАРКИРОВАНА
НАДПИСЬЮ SILESTONE®**

ПРОФИЛЯ ½ и ¼ КРУГА.

Алмазные фрезы должны быть в хорошем состоянии, без деформаций для получения правильного профиля.

- 6-ти моторная машина: Зернистость: 60, 120, 220, 400, 800, 1500.
- 8-ми моторная машина: Зернистость: 120, 220, 400, 800, 1500, 3000.
- Скорость*: Приблизительно 20-25 см/мин.
- Давление: Между 2 и 3 Бар.

Silestone® и ECO от Cosentino® должны храниться в помещении. Для монтажа плит на пол, пожалуйста, сверьтесь с каталогами, которые находятся в вашем распоряжении.

* для темных цветов скорость должна составлять 40-50 см/мин.

ПОЛИРОВКА КРОМОК РУЧНЫМ ПОЛИРОВАЛЬНЫМ ИНСТРУМЕНТОМ С ПОДАЧЕЙ ВОДЫ.

Полировочные абразивы должны быть в хорошем состоянии. Распиловочный стол и материал, который обрабатывается, должны быть надежно закреплены, чтобы избежать любого движения во время полировки.

Обороты полировальной машины должны составлять по крайней мере 4000 об./мин.

Напор воды должен быть сильным и направленным прямо на область полировки для охлаждения материала и предотвращения его сжигания.

Шлифуйте, используя алмазный диск.

Перемещайте полировальную машину аккуратно по материалу, не нажимая. Во время полировки, машина должна быть в постоянном движении вдоль кромки материала. Используйте черепашки в следующей последовательности: 50, 100, 200, 400, 800, 1500, 3000.

ПОЛИРОВКА КРОМОК АВТОМАТИЧЕСКОЙ МАШИНОЙ. ПРЯМЫЕ ПРОФИЛЯ.

6-ти моторная машина: Зернистость: 60, 120, 220, 400, 800, 1500.

8-ми моторная машина: Зернистость: 60, 120, 220, 400, 600, 800, 1500, 3000.

Скорость*: Приблизительно 50-60 см/мин.

Давление: Между 2 и 3 бар.

* для темных цветов скорость должна составлять 40-50 см/мин.

ПОЛИРОВКА КРОМОК В МАТОВОЙ ТЕКСТУРЕ LEATHER

Используйте абразивы для придания текстуры Leather. Их возможно получить в любом магазине или у авторизованных дилеров Cosentino.

РУЧНАЯ ПОЛИРОВКА

Полировка должна производиться с использованием воды. Убедитесь, что ручная полировальная машина обеспечена непрерывной подачей воды для охлаждения продукта.

Необходимо использовать следующую последовательность шлифовки: 36, 46, 60, 120, 220, 400, 600.

Для инструмента с зернистостью 36,46,60,120 использовать 1500-2000 об/мин.

Для инструмента с зернистостью 220,400,600 использовать 2500-3000 об/мин.

Не используйте давление, т.к. это ломает зубцы и является опасным.

ПОЛИРОВКА АВТОМАТИЧЕСКОЙ МАШИНОЙ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ КРОМОК

Давление головки инструмента на кромку должно быть минимально допустимым для предотвращения повреждения зубцов специальных абразивов.

С этой целью необходимо также использовать обратное давление на все, кроме давления на головку инструмента.

Фрезы с концентрическими винтовыми соединениями используются для прямых кромок, как на полированном материале, так и на материале в текстуре Leather.

Фрезы с не центровыми винтовыми соединениями используются для специальных кромок.

Не используйте давление, т.к. это ломает зубцы и является опасным.

ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

РУКОВОДСТВО ПО ОБРАБОТКЕ

Не используйте кварцевую поверхность на улице или в местах с воздействием УФ лучей.

- Со временем цвет и оттенок продуктов Silestone® могут пострадать от воздействия лучей солнца.

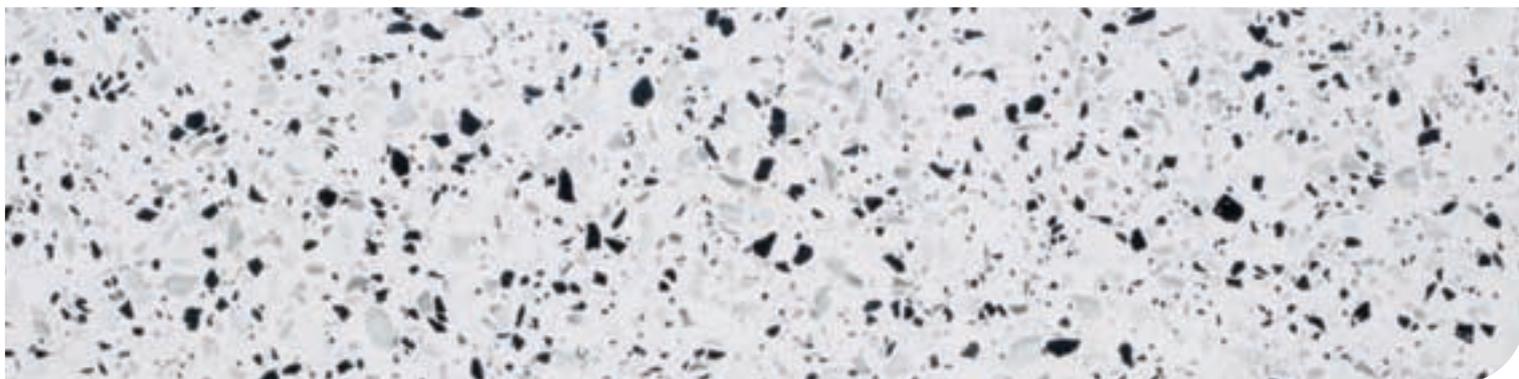
Не используйте водоотталкивающие вещества или герметики для выявления блеска.

- С момента установки, блеск поверхности Silestone® и ECO от Cosentino® является естественным блеском самого материала.
- Герметики и водоотталкивающие вещества придают искусственный и непродолжительный блеск.
- Не используйте растворители красок, гидроксид натрия или любые продукты с pH больше 10.
- Если необходимо использование отбеливателя или растворителя, вещество необходимо разбавить водой и не оставлять для постоянного контакта с материалом.

Отбеливатели и растворители могут влиять на продукт в течении 12 часов.

- Не используйте хлорсодержащие продукты, такие как дихлорамин (содержится в растворителе краски).
- Поверхность материала нельзя полировать повторно, как на полу, так и на рабочей поверхности.
- Не используйте такие растворители жира, как например используются при очистке духовок.
- Держите Silestone® и ECO от Cosentino® отдельно от источников тепла (фритюрниц и т.д.).

Мы всегда рекомендуем размещать горячие предметы на подставках.



РУКОВОДСТВО ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ

РУКОВОДСТВО ПО ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ОБРАБОТКЕ

Всегда обращайтесь внимание на безопасность и профилактические меры, изложенные в "Руководстве по эффективному использованию в работе с продуктами Silestone® и ECO" производства Cosentino®.

Используйте станки и инструменты с использованием воды. Выбросы пыли могут быть уменьшены при мокром методе работы, что предотвратит выброс частиц в атмосферу.

Не вдыхайте пыль, образующейся при резке, формировании или полировке материала.

Тщательно мойте руки и лицо после обработки продукта.

Не принимайте пищу, не пейте и не курите во время его использования.

Компания Cosentino® не несет ответственности за любой ущерб, причиненный в результате невыполнения инструкций в этом руководстве, или мер предосторожности, которое оно содержит.

Все претензии должны сопровождаться серийным номером сляба, который использовался для производства изделия. Серийный номер указан на бирке, прикрепленной к плите.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Замечено, что полировка проводится лучше при использовании эксцентриковых резцов. Давление для всех резцов должно быть 1,2 бар и обратное давления 1 бар.

Обратите внимание: Следует иметь в виду, что эти значения были получены при использовании машины COMANDULLI. В других машинах, необходимо уделить внимание инструментальным и функциональным особенностям; однако, принцип действия всегда должен учитываться (а именно, что щетки, расположены не напротив обрабатываемой кромки).

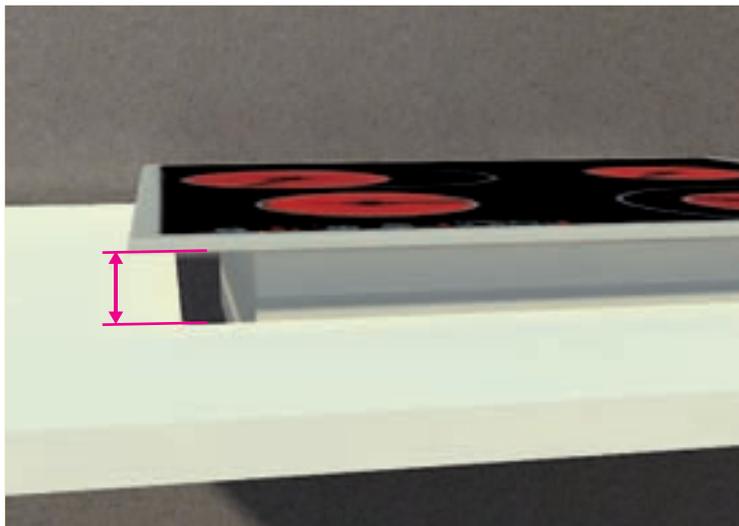
По этой причине, мы должны отрегулировать работу станка для достижения оптимального давления, имея в виду давление, необходимое для нашего конкретного станка, или место его расположения.

РАСПОЛОЖЕНИЕ ЩЕТКИ ПО КРАЮ ПЛИТЫ В СООТВЕТСТВИИ С КРОМКОЙ, КОТОРУЮ НЕОБХОДИМО ОБРАБОТАТЬ. ПРЯМАЯ КРОМКА.

Давление	Зернистость	Скорость	Давление	Обратное давление
1я позиция	36	70 см/мин	1.2 Бар	1 Бар
2я позиция	46	70 см/мин	1.2 Бар	1 Бар
3я позиция	60	70 см/мин	1.2 Бар	1 Бар
4я позиция	120	70 см/мин	1.2 Бар	1 Бар
5я позиция	220	70 см/мин	1.2 Бар	1 Бар
6я позиция	300	70 см/мин	1.2 Бар	1 Бар

УСТАНОВКА

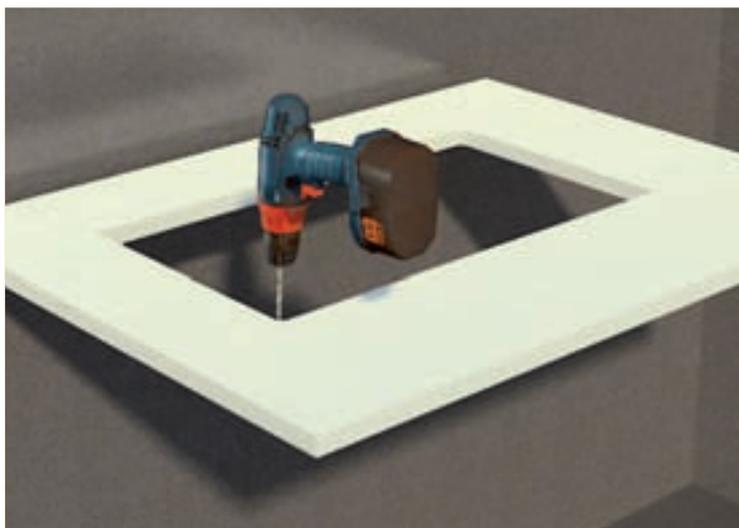
РУКОВОДСТВО ПО ПРОФЕССИОНАЛЬНОМУ ИСПОЛЬЗОВАНИЮ



ВАЖНО

1

РАССТОЯНИЕ МЕЖДУ РАБОЧЕЙ ПОВЕРХНОСТЬЮ И ПОВЕРХНОСТЬЮ ПЛИТЫ ДОЛЖНО БЫТЬ МАКСИМАЛЬНО БОЛЬШИМ. Не позволяйте элементам, фиксирующим варочную поверхность, оказывать давление на столешницу (насколько это возможно).



2

РАДИУС ОТВЕРСТИЙ В УГЛАХ НЕ ДОЛЖЕН БЫТЬ МЕНЬШЕ 4 ММ. Этого можно достичь, используя сверло диаметром 8мм. Там, где это возможно, радиус должен быть больше 4 мм. Для выреза под какой-либо элемент или колонну радиус в углах должен быть максимально возможным.



НЕТ

3

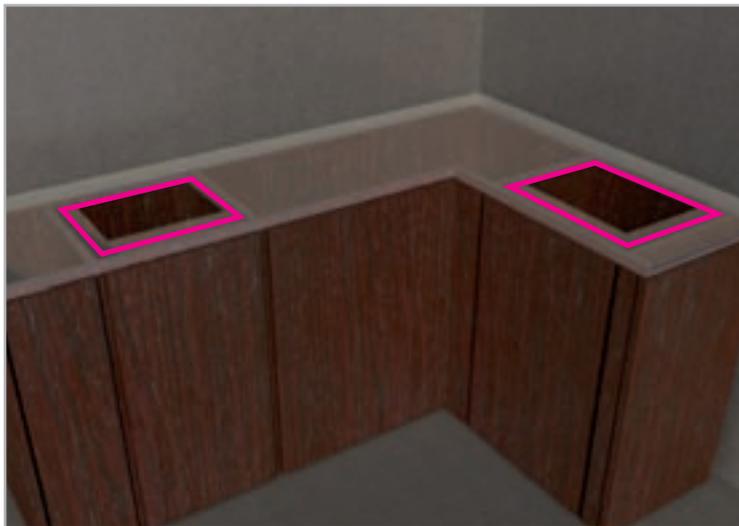


ДА

НЕ ДОПУСКАЙТЕ ПЕРЕСЕЧЕНИЯ НАДРЕЗОВ В ОТВЕРСТЯХ ИЛИ ВЫРЕЗАХ ПОД КАКИЕ-ЛИБО ЭЛЕМЕНТЫ ИЛИ КОЛОННЫ. Они должны быть закруглены.

УСТАНОВКА

РУКОВОДСТВО ПО ПРОФЕССИОНАЛЬНОМУ ИСПОЛЬЗОВАНИЮ



4
УБЕДИТЕСЬ, ЧТО ОСНОВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ, ПОДДЕРЖИВАЮЩИЕ РАБОЧУЮ ПОВЕРХНОСТЬ, ВЫСТАВЛЕНЫ ПО УРОВНЮ ПРИ ПОМОЩИ НОЖЕК МЕБЕЛИ. Особое внимание необходимо уделить рабочим поверхностям с усиленными соединениями (2+2 или скос под углом 45°), которые должны усиленно поддерживаться в местах, обозначенных на схеме, для того чтобы рабочая поверхность располагалась на стенках кухни должным образом. Угол должен быть выставлен по уровню и должным образом укреплен. Убедитесь, что передняя поверхность кухонного элемента в месте установки раковины достаточно прочна и не сможет прогнуться.



5
УСТАНОВИТЕ ТЕПЛОТВОДНУЮ ЛЕНТУ НА ВСЕ ОБЛАСТИ С ПРЯМЫМ КОНТАКТОМ С ТЕПЛОМ. УДАЛИТЕ ЛИПКУЮ ЛЕНТУ и прикрепите изоляционную ленту на край рабочей поверхности, в месте, вырезанном для установки плиты. Убедитесь, что лента надежно изолирует поверхность вокруг всей плиты. Её не нужно удалять в любом случае.



6
Используя Силикон, УСТАНОВИТЕ ИЗОЛЯЦИОННУЮ ПЛИТУ под рабочую поверхность, над посудомоечной машиной и стиральной машиной.

УСТАНОВКА

РУКОВОДСТВО ПО ПРОФЕССИОНАЛЬНОМУ ИСПОЛЬЗОВАНИЮ



7

ДЛЯ ПОЛУЧЕНИЯ ИДЕАЛЬНЫХ ПО ЦВЕТУ И КАЧЕСТВУ СТЫКОВ НА КВАРЦЕВОЙ ПОВЕРХНОСТИ ИСПОЛЬЗУЙТЕ ПИГМЕНТЫ "JUNTAH", ДВУХКОМПОНЕНТНЫЙ КЛЕЙ SOLUMASTIC И СИЛИКОН COLORSIL ОТ COSENTINO®. Для получения необходимых материалов, обратитесь к дистрибьютору.



8

SILESTONE® И ECO ОТ COSENTINO® НЕЛЬЗЯ ИСПОЛЬЗОВАТЬ между стенами, мебелью без зазоров. Необходимо оставить зазоры по 3 мм с каждой стороны. Используйте силикон COLORSIL для установки бортика.



9

ОБЕСПЕЧЬТЕ ВАШЕГО КЛИЕНТА КОМПЛЕКТОМ ДЛЯ УХОДА CLEANPACK для обеспечения корректной эксплуатации рабочей поверхности.

ОБСЛУЖИВАНИЕ

РУКОВОДСТВО ПО ПРОФЕССИОНАЛЬНОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ

Жирные пятна: нанесите небольшое количество Q-Action® (или аналогичного средства) на пятно и осторожно потрите мягкой губкой (например Scotch-Brite), пока она не исчезнет. Немедленно промойте водой и высушите.

Пятна силикона и мастики: используйте нож CleanColorsil® или растворитель (который не содержит дихлорметана) и мягко потрите мягкой губкой (например Scotch-Brite). Смойте обильным количеством воды и высушите. Мы рекомендуем удалять пятна во время установки.

ИЗВЕСТКОВЫЙ НАЛЕТ. Налейте средство от известкового налета (например Viakal или аналогичное) на поверхность и оставьте подействовать на 1 минуту. Смойте обильным количеством воды и высушите.

Трудно выводимые пятна: Для трудно выводимых пятен, нанесите Q-Action® (или аналогичное средство) на пораженный участок и оставьте действовать на 2 минуты, затем протрите мягкой губкой (например Scotch-Brite). Смойте обильным количеством воды и высушите.



ПРИМЕЧАНИЕ К ТЕХНИЧЕСКИМ РЕКОМЕНДАЦИЯМ

Рекомендации и предложения в этом документе должны быть использованы только в качестве руководства для осуществления организационных, технических мер и индивидуальных привычек. Указанные правовые обязательства в отношении здоровья и безопасности ни при каких обстоятельствах не должны заменить национальное законодательство, включая оценку риска, планирование корректирующих действий, конкретные технические консультативные доклады, обучение и информацию, профилактическую медицину и т.д., что относится к отделам здоровья и безопасности компаний или их внешних консультантов в этой области.



THE ORIGINAL

RECYCLED SURFACES

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ОФИС COSENTINO

Ctra. Baza a Huerca-Overa, km 59 / 04850 - Cantoria, Almeria (SPAIN)

Tel. +34 950 444 175 / Факс: +34 950 444 226

info@cosentinogroup.net / www.silestone.com



SILESTONE[®]
Fernando Alonso's
OFFICIAL SPONSOR
Formula 1 Championship