



NÁVOD NA SPRACOVANIE A ÚDRŽBU

GetaCore®

 WESTAG &
GETALIT AG

OBSAH

01.	POPIS PRODUKTU	
	PLATNE	Str. 07
	Materiálové zloženie	Str. 07
	Vlastnosti materiálu	Str. 07
	Typické oblasti využitia	Str. 07
	Doprava a skladovanie	Str. 08
	Likvidácia odpadu / Ochranné pomôcky	Str. 08
	Požiarne vlastnosti	Str. 08
	PRACOVNÉ DOSKY	Str. 08
	Výklad pojmov	Str. 08
	Nosný materiál	Str. 08
	GetaCore - povrchový materiál	Str. 08
	Lepenie (plochy)	Str. 09
	Lepenie (hrany)	Str. 09
	Doprava a skladovanie	Str. 09
	Manipulácia a spracovanie	Str. 09
	Pracovné dosky GetaCore v prípade požiaru	Str. 09
	Nakladanie s odpadom	Str. 09
	Technické údaje pre pracovné dosky a platne	Str. 10
	Odolnosť voči chemikáliám (ISO 19715)	Str. 10
	KVALITATÍVNE VLASTNOSTI	Str. 12
02.	LEPIDLÁ	
	Lepenie plôch	Str. 13
	Lepenie GetaCore na GetaCore	Str. 13
	Nevhodné lepidlá	Str. 13
03.	POTREBNÉ NÁSTROJE / MATERIÁLY	
	Nástroje na opracovanie	Str. 15
	Spracovanie	Str. 15
	Mechanické opracovanie	Str. 15
	Vŕtanie	Str. 15
	Rezanie	Str. 16
	Skrutkovanie	Str. 16
	Frézovanie	Str. 17

04.	ODPORÚČANÉ PRACOVNÉ POSTUPY	
	Lepenie plôch	Str. 19
	GetaCore 3 mm na nosič	Str. 19
	GetaCore 3 mm na transluscentné akrylové sklo	Str. 20
	GetaCore 10 mm na rámovú konštrukciu	Str. 21
	GetaCore 10 mm na melamínové plochy	Str. 22
	Lepenie hrán	Str. 24
	- naložené	Str. 24
	- vložené	Str. 25
	Lepené rohové spoje / tupé spoje	Str. 26
	lepené rohové spoje	Str. 26
	lepené tupé spoje	Str. 26
	Výrezy pre drezy a varné dosky	Str. 27
	Montáž vaničky	Str. 28
	Montáž GetaCore vaničky	Str. 29
	zo spodu	Str. 29
	zhora	Str. 33
	Montáž nerezových vaničiek	Str. 35
	zo spodu	Str. 35
	Odporúčané lepenie pri montáži nerezových vaničiek	Str. 36
	Prebrúsenie	Str. 38
	Teplotné formovanie	Str. 39
	Obnova a oprava	Str. 40
	Montáž profilovej lišty	Str. 46
	10 mm obloženie (zástena)	Str. 47
	Inštalácia 10 mm parapetných dosiek	Str. 48
05.	OŠETROVANIE A ČISTENIE	
	Čistiaca sada - veľká	Str. 51
	Návod na použitie - "seidenmatt"	Str. 51
	Návod na použitie - "brillantglanz"	Str. 52
	Čistiaca sada - malá	Str. 53
	Návod na použitie - "seidenmatt"	Str. 53

06.	ĎALŠIE ODPORÚČANIA	
	Výber dekóru	Str. 55
	Povrchy	Str. 55
	Lepenie špár	Str. 55
	Všeobecne k vŕtaniu	Str. 55
	K vonkajšiemu použitiu	Str. 55
	K inštalácii drviča odpadu na GC vaničku	Str. 55
	K zaobchádzaniu / ošetrovaniu	Str. 56
	K dezinfekčným prostriedkom	Str. 56
	Zvláštnosti GetaCore - Star -dekóry	Str. 56
	Zvláštnosti GetaCore - Terazzo - dekóry	Str. 57
	Zvláštnosti GetaCore - Nugget - dekóry	Str. 57

PREDSLOV

GetaCore - dobrá voľba

Rozhodli ste sa pre skvelý materiál: príjemný na dotyk a neviditeľné spoje - stačí spomenúť pár predností - presvedčivých argumentov. Pri tom GetaCore sa vyrába v spoľahlivej farebnej stálosti, takže Vám vždy, bez ohľadu na hrúbku a výrobnú šaržu môžeme poskytnúť rovnaké farebné prevedenie.

Aby sme Vám mohli bližšie popísať optimálne pracovné postupy, vysvetlíme na nasledujúcich stranách jednotlivé kroky pri jeho opracovaní. Veríme, tak Vy ako aj Vaši zákazníci sa stanete priateľmi GetaCore!

Pre prípadné otázky sú Vám samozrejme k dispozícii naši odborní pracovníci!

01

02

03

04

05

06

0.1 POPIS PRODUKTU

GetaCore - platne

Materiálové zloženie

GetaCore je homogénna minerálna látka s akrylovým pojivom. Pozostáva z dvoch hlavných komponentov:

- plnivo "aluminiumtrihydrát (ATH)
- pojivo "akrylová živica (PMMA, polymetylmetakrylát) s rôznymi prísadami

Významnou charakteristickou vlastnosťou tohto materiálu je jeho rovnomerné prefarbenie po celej hrúbke platne. Pomocou tohto materiálu získate hygienicky nezávadný povrch, s dlhou životnosťou a mimoriadnou odolnosťou voči škvŕnám a nárazu. Platne sú brúsené namokro a môžu byť individuálne dobrúsené pomocou excentrickej brúsky na rôzne stupne lesku od maného, cez seidenmatt po vysoký lesk.

Vlastnosti materiálu

GetaCore je:

- neporézny
- homogénny
- ľahko čistiteľný
- ľahko ošerovateľný
- hygienický
- opracovateľný ako tvrdé drevo
- teplotne formovateľný
- po lepení bez viditeľných spojov
- nezávadný pre potraviny a chuťovo neutrálny
- odolný voči škvŕnám
- vodeodolný
- veľmi odolný voči nárazu
- svetlostály
- opraviteľný
- obnoviteľný vďaka dodatočnému prebrúseniu

Typické oblasti využitia

Vhodné použitie na horizontálne plochy je napríklad:

- kuchynské dosky v domácnosti
- pracovné dosky na klinikách, v ambulanciách a školách
- umývadlové skrinky a stolíky v kúpeľni
- pulty v predajniach, verejných priestoroch, hoteloch a reštauráciách

Vhodné použitie na vertikálne plochy je napríklad:

- obloženie stien, výťahov, kúpeľní, sprchovacích kútov
- deliace priečky šatní a solárií
- predné plochy nábytku do vlhkých priestorov, ako napr. kúpeľne a kuchyne

Preprava a skladovanie

Preprava

- palety vykladajte vysokozdvížným vozíkom, alebo podobným zariadením. Ak nemôžete použiť VZV, musia byť pri vykládke s materiálom dve osoby - platne manipulovať na stojato.
- vyvarujte sa ťahaniu platní z palety, aby ste predišli škrabancom na povrchu
- pri prenášaní platní používajte ochranné rukavice
- pri manuálnom prenášaní doporučujeme kolmú polohu, pri prenášaní na ležato zabezpečte podložku pod platňou tak, aby nedošlo k jej prelomeniu alebo poškriabaniu
- je možné použiť aj pomocné prípravky ako prísavné rukoväte a dopravníky.

GetaCore - platne

Preprava a skladovanie

Skladovanie

- výrobky z minerálnych látok si vyžadujú vždy mimoriadnu opatrnosť pri manipulácii. Tieto výrobky sú zabalené tak, aby bola zabezpečená maximálna bezpečnosť pri ich transporte. Zvlášť pri vonkajších teplotách pod 15°C sa vyvarujte tvrdým nárazom a otrasom.
- platne / parcovné dosky musia byť skladované na plocho, rovnomerne podložené, aby nedošlo k ich prehnutiu, či deformácii. Nepokladajte tento materiál priamo na zem. Skladovať v suchu a pri teplote nad bodom mrazu. Optimálne skladová teplota je 15 - 25 °C.

Likvidácia odpadu / Ochranné pomôcky

- GetaCore je netoxický
- GetaCore - prach môže vo všeobecnosti pôsobiť ako iný netoxický prach. Koncentráciu prachu môžete minimalizovať použitím vhodných prostriedkov (odsávanie, ochranná maska, max hranica prašnosti 2 mg/m³).
- Osobám so sklonom k alergiám môže pri priamom styku spôsobiť podráždenie pokožky alebo dýchacích ciest.
- GetaCore - prach nepredstavuje žiadne špecifické riziko výbuch.
- GetaCore je vytvrdnutý akrylovo živичný materiál, ktorý môže byť likvidovaný ako bežný komunálny odpad.
- Všeobecne doporučujeme pri týchto činnostiach použitie ochranných pomôcok:
 rezanie, frézovanie: ochranné okuliare, dýchacia maska
 lepenie, čistenie: ochranné rukavice

Požiarne vlastnosti

GetaCore platne vykazujú vďaka materiálovému zloženiu výborné vlastnosti v prípade požiaru a sú zaradené v stupni "normálne horľavé (DIN 4102-B2). Pri požiari sa neuvolňujú žiadne toxické substancie, ako sú ťažké kovy a halogény. Požiar možno hasiť tými istými prostriedkami ako materiály na báze dreva.

GetaCore - pracovné dosky

Výklad pojmov

Údaje uvedené v tomto návode platia pre GetaCore - elementy, pozostávajúce z nosnej drevotrieskovej dosky s 3 mm platňou GetaCore, s protiťahom 0,24 mm na spodnej strane, 10 mm prednou hranou GetaCore a korkovým pásikom medzi prednou hranou a nosičom, ktorý slúžia ako dilatačný materiál.

Nosič

Nosným materiálom je drevotriesková doska v E1 kvalite podľa EN 312. Obsahuje nepatrné množstvo formaldehydu a vyhovuje požiadavkám príslušných noriem pre použitie v interiéri.

GetaCore - povrchový materiál

Materiál uvádzaný v tomto návode je dekoratívna minerálna látka s akrylovým pojivom. GetaCore sa skladá hlavne z akrylového živичného pojiva (PMMA, Polymethylmethacrylat) a minerálneho plniva - aluminiumhydrátu (ATH). GetaCore je homogénna neporézna minerálna platňa, určená pre použitie najmä v interiéroch.

Lepenie (plochy)

Pre lepenie GetaCore 3 mm platní na nosič sa používajú špeciálne PVAc lepidlá v kvalite min. D3 (podľa EN 204). Ak by mali byť použité iné typy lepidiel, doporučujeme najprv konzultovať ich použitie s výrobcom lepidla.

Nanášané množstvo:	150-200 g/m ²
Lisovací tlak:	50 - 80 N/cm ²
Lisovacia teplota:	za studena (max. 30°C)
Protiťah:	Getalit (0,7 mm HPL)

Lepenie (hrany)

Na lepenie hrán je určené špeciálne dvojkomponentné akrylové lepidlo GetaCore, v doporučenej farbe k príslušnému dekóru.

Doprava a skladovanie

Pre dopravu a skladovanie platia v zásade všeobecné odporúčania ako pre GetaCore platne. Nie sú potrebné žiadne zvláštne bezpečnostné opatrenia. V zmysle prepravných podmienok nie sú pracovné dosky GetaCore nebezpečným tovarom, ktorý by vyžadoval zvláštne označenie.

Manipulácia a spracovanie

Kvôli možným ostrým hranám by mali byť pri manipulácii používané ochranné rukavice. Pri spracovávaní pracovných dosiek GetaCore dbajte na správny výber nástrojov a dodržiavanie bezpečnostných predpisov pri práci s nimi.

Pri opracovávaní (pílenie, frézovanie) GewtaCore elementov vzniká drevný prach (najmä u mäkkých drevín), ktorý môže zapríčiniť podráždenie pokožky a dýchacích ciest. Neboli zistené trvalé následky, pokiaľ obsah prachu vo vzduchu neprekročil povolené normy. Preventívne opatrenia zamerajte na pravidelné kontroly pracoviska. Pracovisko musí byť dobre vetrané. Prach musí byť pravidelne odsávaný, alebo starostlivo pozametáný. Nepoužívajte stlačený vzduch na odstránenie prachu. V prašnom prostredí by ste mali používať respiračné masky.

Pracovné dosky GetaCore v prípade požiaru

Pretože ako nosič je použitá surovina na báze dreva, majú GetaCore elementy obdobné požiarne vlastnosti, ako ostatné výrobky z dreva. Pri použití tohto konštrukčného materiálu možno tento materiál klasifikovať ako normálne horľavý (b2 podľa DIN 4102). V prípade požiaru sa môžu tak ako pri iných organických materiáloch uvoľňovať s dymom toxické substancie. Pri hasení môžu byť požiarnikmi použité obdobné prostriedky a techniky ako pri hasení stavebných materiálov na báze dreva.

Nakladanie s odpadom

Odpad triedy: 170203 Stavebný a demolačný odpad (drevo, sklo, plasty)

GetaCore - pracovné dosky

Technické údaje pre pracovné dosky a platne

Parameter / he Daten	Norma / ind	merná jednotka	poznámka / g°	pracovná doska	GC 3 mm	GC 10 mm
Rozmery:						
dĺžka	-	mm	-	4100	4100/2040	4100/2040
šírka	-	mm	-	600/650/900	1250/615	1250/615
hrúbka	-	mm	-	38,3	3	10
Tolerancie:						
dĺžka	-	mm	-	-0/+15	-0/+15	-0/+15
šírka	-	mm	-	± 1	-0/+10	-0/+10
hrúbka	-	mm	-	± 0,5	± 0,2	± 0,2
hustota	DIN EN 323	kg/m ³	-	-	1620	1620
hmotnosť	-	kg/m ²	-	30,5	4,8	16,2
Koef. teplot. rozťažnosti	DIN 53752	K ⁻¹	-	-	5,6 · 10 ⁻⁵	5,6 · 10 ⁻⁵
Pevnosť v ohybe	DIN EN 310	N/mm ²	-	-	70	65
E - modul	DIN EN 310	N/mm ²	-	-	8000	8000
Tvrdosť na tlak guľičky	DIN ISO 2039-1	N/mm ²	-	-	260	260
Skúška na pád guľičky	ISO 19712	N	-	-	200	2000
Pevnosť v ťahu	DIN EN ISO 527	N/mm ²	-	-	45	37
Teplotná odolnosť trvalá	-	°C	-	-	70	70
Rádius ohybu za studena	-	mm	-	-	≥ 1000	-
Nasiakavosť	EN ISO 10545-3	%	-	-	0,083	0,014
Odolnosť na suché teplo	ISO 19712	(180°C)	(2)	Grad 4	Grad 4	Grad 4
Odolnosť na vlhké teplo	ISO 19712	-	(2)	Grad 5	Grad 5	Grad 5
Reakcia na cigaret. popol	ISO 19712	-	(1)	Grad 3	Grad 3	Grad 3
Svetlostlosť	DIN EN ISO 4892	Šedá stupnica	-	≥ 4	≥ 4	≥ 4
	ISO 105-B02/A02	Modrá stupnica	-	≥ 6	≥ 6	≥ 6
Odolnosť na zmeny teplôt	IHD-PN 426	(-50°C/+60°C)	-	vyhovuje	vyhovuje	vyhovuje
Zvláštne vlastnosti:						
Potravinová nezávadnosť	EN 13130, EN 1186 CENITS 14234	89/109 und 90/128/EWG	-	-	vyhovuje	
Odolnosť voči hubám a baktériám	DIN EN ISO 846 A, BIB, C		-	-	odolný	
Ďalšie údaje:						
Skladovanie, manipulácia	Žiaden nebezpečný tovar v zmysle predpisov vyžadujúcich špeciálne označenie.					
Ochranné pomôcky	Pri manipulácii používať ochranné rukavice.					
Nebezpečie požiaru, a výbuchu	Žiadne nebezpečenstvo v zmysle predpisov, vyžadujúcich špeciálne označenie.					
Nakladanie s odpadom	EAK - označenie	Nr.	(3)	170203	120199	
Spracovanie:						
Pracovisko	Bežné ochranné pracovné pomôcky (rukavice, respirátory, okuliare). Hraničná hodnota prachu 2 mg/m ³					
Ochrana pred výbuchom	Žiadne zvláštne opatrenia. Výbušná trieda St VDI 2263					
Toxické látky pri používaní	Žiadne. Minerálne látky sú nezávadné pre styk s potravinami. Kontakt mit Lebensmitteln zugelassen					
Únik formaldehydu	DIN EN 717-2	mg/h m ²	-	< 3,5 Gasanaly.	nemerateľné	

Vlastnosti pre dekór GC 4143 merané pri 20°C

Všetky údaje uvedené v tabuľke sú výsledkom aktuálnych vedeckých poznatkov, nie sú však neobmedzenou zárukou vlastností produktu. Je na užívateľovi produktu, aby dbal na dodržiavanie noriem a predpisov pri používaní a spracovávaní materiálu.

* Poznámky

(1) Žlté zafarbenie možno ľahko odstrániť špongiou s umelou abrazívnou vrstvou a čistiacim roztokom.

(2) Hodnotiacia škála:

Grad 1: Poškodenie povrchu a/alebo vytvorenie bublín

Grad 2: výrazné zmeny stupňa lesku a/alebo farby

Grad 3: mierne zmeny stupňa lesku a/alebo farby

Grad 4: ľahké zmeny stupňa lesku a/alebo farby, viditeľné len pod určitým uhlom

Grad 5: žiadne viditeľné zmeny

(3) Nakladanie s odpadmi:

170203: drevo, sklo a plasty (stavebný a demolačný odpad)

120199: odpady z mechanického opracovania plastov

Chemische Beständigkeit (ISO 19712) Odolnosť voči chemikáliám podľa ISO 19712

Testovaná substancija	10 minút	≥10 minút	16 16 hodín
Acetón	Grad 3	-	-
Kyselina aminosulfonová 10 %	Grad 5	-	-
Roztok amoniaku 10 %	-	-	Grad 5
Chlórový čistič	Grad 5	-	-
Ethanol 48 %	-	-	Grad 4
Kyselina octová 30 %	Grad 5	-	-
Kyselina octová 5 %	-	Grad 5**	-
Tekuté mydlo	-	-	Grad 5
Ovocný džús	-	-	Grad 4
Farba na vlasy	Grad 5	-	-
Krém na ruky	-	-	Grad 5
Hygienické čističe s aktívnym kyslíčnikom	-	-	Grad 5
Káva *	-	-	Grad 3
Atrament	-	-	Grad 4
Rúž na pery	-	-	Grad 5
Jódový roztok 5 %	Grad 2	-	-
Mlieko *	-	-	Grad 5
Soľný roztok 10 %	-	-	Grad 5
Lúh sodný 10 %	-	-	Grad 4
Lúh sodný 25 %	Grad 4	-	-
Rastlinný olej	-	-	Grad 3
Roztok fenolu 5 %	-	-	Grad 1
Kyselina soľná 3 %	Grad 5	-	-
Krém na topánky	Grad 5	-	-
Čierny čaj *	-	-	Grad 3
Horčica	-	-	Grad 5
Fixka	-	-	Grad 5
Trichlóretán	Grad 5	-	-
Voda	-	-	Grad 5
Vodová farba	-	-	Grad 5
Peroxid vodíka 3 %	-	-	Grad 5
Peroxid vodíka 30 %	Grad 5	-	-
Vínny ocot	-	-	Grad 5
Kyselina citrónová 10 %	-	Grad 5**	Grad 5

Vlastnosti pre dekór GC 4143 pri 20°C, *pri 80°C, ** zaťaženie horúcim dnom nádoby.

Kvalitatívne vlastnosti



nezávadný pre styk
s potravinami
podľa EN 1186
a EN 13130



ľahko sa čistí



teploodolný do
180°C podľa ISO 19712



teplý na dotyk vďaka
skvelým materiálovým
vlastnostiam



svetlostálosť stup. 6
podľa ISO 4892,
ISO 105-B02 a
ISO 105-A02



opraviteľný a po
prebrúsení znovu
obnoviteľný povrch



opticky neviditeľné
zlepované spoje



odolný voči bežným
domácim chemikáliam
podľa ISO 19712

Plošné lepenie

3 mm platne

K lepeniu platní GetaCore na nosič na báze dreva, sa vynikajúco hodia PVAc lepidlá, ako aj PUR lepidlá.

Len s obmedzeniami možno použiť bezrozpušťačové kontaktné lepidlá.

Ak má byť GetaCore lepený na Multiplex - nosič, doporučujeme PUR-lepidlá (napr. Sika Bond T54 FC).

10 mm platne

10 mm platne sa vo všeobecnosti lepia "plávajúco" na nosič (2 mm elastická špára). Určené lepidlo: MS-Polymer

Lepenie GetaCore s GetaCore

Ak sa lepí materiál GetaCore navzájom, používa sa 2-komponentné akrylové lepidlo, špeciálne vyvinuté na tento účel. Pred použitím tohto lepidla dbajte na nasledovné:

- pred lepením ponechajte 2-komponentné akrylové lepidlo min. 24 hodín aklimatizovať pri izbovej teplote.
- 2-komponentné akrylové lepidlo nasadte do špeciálnej pištole a pred nanosením sa presvedčte, či sú otvory voľné. Našrobujte zmiešavací nadstavec a vytlačte cca 10 cm pás lepidla, aby sa komponenty optimálne premiešali.
- Priebežne skúšajte vytvrdzovanie prebytku lepidla na koci trysky. Vytlačené prebytky lepidla nepoužívajte pretože nie je zaručené ich optimálne premiešanie s komponentmi.

Po použití lepidla odstráňte zmiešavacie trysky a ihneď uzatvorte čistým originálnym uzáverom, aby nedošlo k reakcii komponentov na výstupnom otvore.

- Minimálna trvanlivosť lepidla v originálnej kartuši je 12 mesiacov od dátumu plnenia.

Dôležité: maximálna šírka špáry na dosiahnutie neviditeľného spoja je 0,1 mm!

Nevhodné lepidlá

Vo všeobecnosti sú nevhodné všetky lepidlá, s tuhým vytvrdzovaním, ako močovínové alebo epoxydové živice. Nedoporučujeme ani použitie silikónov.

01

02

03

04

05

06

Základné vybavenie pre spracovanie

- plošný lis
- nanášací valček na lepidlo / zubová špachtľa
- horná stolová fréza
- trapézový pilový kotúč
- frézy
- svorky skrutkovacie a pružné spony
- hranové svorky
- pištoľ na kartuše PU lepidla
- excentrická vibračná brúska
- izopropylalkohol alebo liehový čistič
- brúsne prostriedky (sady)
- vysávač / odsávanie

Spracovanie

Minerálne platne obsahujú okrem živíc aj minerálne pojivo. Možno však v podstate používať obdobné postupy, ako pri opracovaní dreva. Nároky kladené na nástroje síce nie sú omnoho vyššie, ale mali by sa používať nástroje s plátkami z tvrdokovu, dobre nabrúsené. Pri niektorých postupoch a operáciach sa doporučujú nástroje s diamantovými britmi.

Opracovanie surových platní, ktoré nie sú nalepené na drevenom nosiči, sa prevádza v zásade na rovnej pevnej podložke. Dbajte na kľudný chod náradia a zodpovedajúci posuv. Vylomenie a odštiepenie materiálu spôsobuje vrúbky, ktoré spôsobujú na minerálnych platniach pri zaťažení praskliny.

Mechanické opracovanie

Vŕtanie

Minerálne platne možno vŕtať HSS, titanovými, HM, ako aj diamantovými vrtákmi do priemeru 10 mm ručnou, alebo stojanovou vrtačkou. Doporučuje sa upraviť uhol špičky vrtáku na cca 60° striešku. Pri vŕtaní priemerov nad 10 mm je najlepší použiť vrták s plátkami z tvrdokovu.

Špirálové vrtáky nie sú pre vŕtanie minerálnych platní vhodné.

Pre vyvrtanie otvorov pre zásuvky možno použiť bežné vykružovacie píly, s britmi z tvrdokovu.

Poznámka: pri prevrtávaní otvorov pracujte s minimálnym tlakom a použite podložku, aby ste zabránili odštiepeniu materiálu. Vyvrtané otvory by mali byť následne pokiaľ možno zošíkmené pomocou vhodného nástroja.

POZOR:

Vŕtanie do GetaCore elementov (napr. do platne pod umývadlo pre montáž batérie) musia byť vždy riadne utesnené, aby nedochádzalo k priesaku vody do nosného materiálu. Na utesnenie je vhodná špeciálna tesniaca manžeta, vyvinutá pre Westag&Getalit AG (určená pre otvory s priemerom 35 mm a 29 mm výškou (art.642373) alebo 39 mm výškou (art. 642 374), ako aj utesnenie s MS polymérovým lepidlom.

Mechanické opracovanie

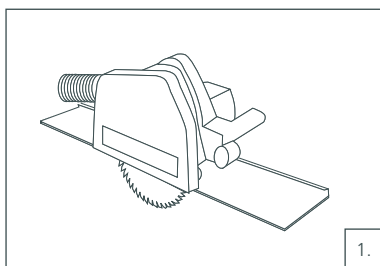
Rezanie

1. Pred rezaním platní, ktoré majú byť spojené, prekontrolujte, či majú rovnaký farebný odtieň. Minerálne platne možno rezať na formátovacích píloch, alebo ručnou okružnou pílou s vodiacou lištou. Pre obrysové rezy je vhodné použiť pilové kotúče s trapézovým ozubením.

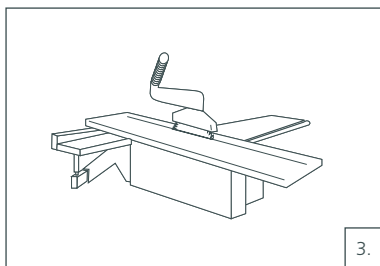
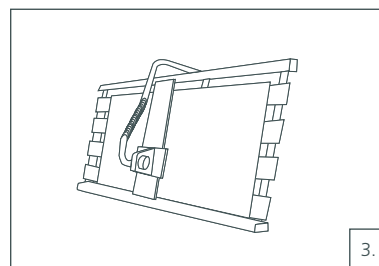
2. Len s použitím dobre nabrúsených kotúčov dosiahnete kvalitný rez, bez rýh a neviditeľnú špáru po zlepení. Poznámka: pilový kotúč by mal presahovať cca 15-25 mm cez rezaný materiál. Rýchlosť rezu by mala byť 40 - 60 m/s. V nižšie uvedenej tabuľke sú uvedené kotúče vhodné pre rezanie minerálnych platní.

3. Pri formátovacej píle s týmto priemerom pilového kotúča sa napr. doporučuje 3000-4500 otáčok/minútu. Nečisté rezné hrany možno opracovať brúsením, alebo frézovaním.

Dierovacie a podobné píly nepoužívajte pre výrezy, pretože spôsobujú pnutie a štiepenie minerálnych platní.



Priemer píly v mm	Šírka rezu v mm	Vrtanie v mm	Počet zubov
200	2,8	30	64
250	3,2	30	80
300*	3,3	30	96
350	3,6	30	108
400	4,4	30	120
450	4,4	30	144
500	4,4	30	160



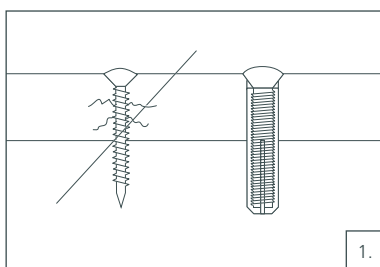
Šróbovanie / skrutkovanie

Použitie šróbov (skrutiek) na spájanie minerálnych platní je nevýhodné, pretože musíte dbať na celú radu opatrení, ktoré majú zabrániť neskoršiemu poškodeniu (najmä prasklinám). Otvor vrtaný do platne musí byť vždy väčší ako priemer skrutiek určených pre spoj. Nemôžu sa používať skrutky so zápusťnou hlavou.

Doporučuje sa používať elastické podložky, ktoré sa mierne zatlačia. Pri skrutkovaní s inými materiálmi sa používa ten istý postup, ako pri skrutkovaní skla.

1. Vrtanie je podstatne väčšie ako hrúbka skrutky - elastická podložka - gumová, resp. silikonová podložka medzi doskou a hlavou skrutky.

Do minerálnej platne nikdy nešróbujte priamo samorezné skrutky. Tam, kde je nevyhnutné mať závit, použite plastové hmoždinky.



Frézovanie

Použitie frézovacej techniky pri opracovaní minerálnych platní prináša mnoho výhod:

-
- Ďalšie vzájomné opracovanie, napr. rezanie je podstatne ľahšie (napr. drážkovanie)
- Frézovací rádius (najmenej 3 mm) zabraňuje zvlášť pri výrezoch ostrým uhlom a tým aj vzniku trhlín. (pri frézovaní otvoru pre varnú dosku, musia byť hrany zaoblené).
- S ostrými frézami dosiahnete kvalitu povrchu hrany, vhodnú pre lepenie.
-

Na frézovanie minerálnych platní sa používajú drevoobrábacie nástroje s plátkami z tvrdokovu. Plátky môžu byť osadené na pevno, alebo vymeniteľné. Dbajte na to, aby boli nástroje riadne nabrúsené. Ručné horné frézy a stacionárne frézy by mali mať výkon 1600 - 2000 W, príp. 3 - 5 kW. Výhodou je elektronická regulácia otáčok.

•

Pre formátovanie a výrezy sa používa štandardná fréza (10 - 12 mm) s požadovaným profilom. Pre profilovanie sa používajú profilové frézy (s požadovaným profilom) a zodpovedajúcim oporným krúžkom a nábehovým valčekovým ložiskom (s plastovým plášťom pre ochranu dotykovej plochy). Pre frézovanie napojenia pracovnej dosky a zásteny, použite frézy s vydutým profilom a rádiusom 6-14 mm.

•

Pozor: Neostré frézovanie a/alebo prepálený rez spôsobujú okrem iného zlý spoj a/alebo zafarbenie lepenej špáry.



01

02

03

04

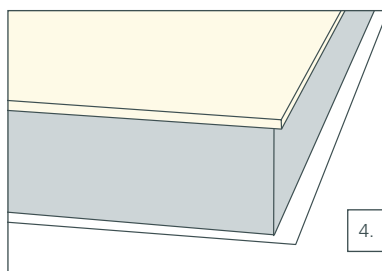
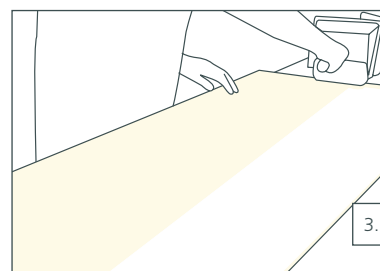
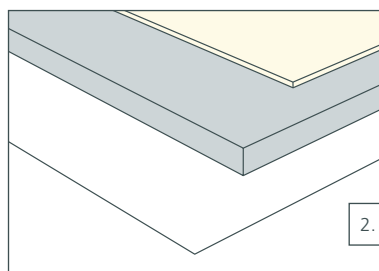
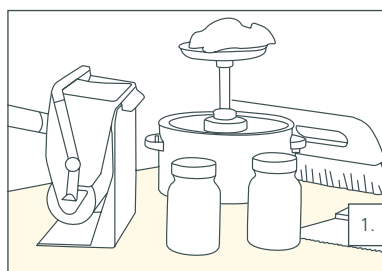
05

06

Lepenie plôch

GetaCore 3 mm na nosič

1. Potrebné materiály a nástroje: 3 mm GetaCore platne, DTD nosič (min. 20 mm, 0,7 mm protiťah, valčekový nanášač lepidla/zubová spachtľa, biele disperzné lepidlo s tužidlom, lieh.
2. 3 mm GetaCore sa lepí sendvičovou metódou. Ako nosič slúži DTD s min. hrúbkou 20 mm. Aby sa vyrovnalo pnutie, je nutné použiť 0,7 mm protiťah na spodnej strane. Ak nosič tenší ako 20 mm, je potrebné materiál symetricky nadstaviť.
3. Pred samotným nanosením lepidla, je potrebné GetaCore dobre očistiť liehom a povrch nechať odvetrať. Potom následuje lepenie. Lepidlo sa rovnomerne naniesie pomocou nanášačky lepidla na nosnú platňu. Na plochy do 2 m² môže byť lepidlo nanosené aj pomocou zubovej špachtle, alebo valčekom. Tak isto postupujte pri nanášaní lepidla na rubovú stranu protiťahu. Potom priložte tieto 3 materiály (minerálnu platňu, nosič a protiťah) k sebe a zalisujte.
4. Hotový zlepený materiál.



Vhodné lepidlá: všetky PVAc lepidlá (D3 alebo D4)

Nános: 150 - 200 g/m² (podľa lepidla a techniky nanášania)

Lisovanie na dýhovacím lise

Lisovací tlak: 50 - 80 N/cm²

Teplota lisovania: za studena (pri izbovej teplote)

Lisovací čas: cca 8 min. s vytvrdnutím do 24 hod. pod tlakom 1500 N/m², príp. v lise pod stálym tlakom.

Lisovanie dávkovým tlakom

Lisovací tlak: 1000 N/m² t.j. 100 kg/m²

Lisovací čas: 24 hod vytvrdnutie v dávkovom tlaku

Lepenie plôch

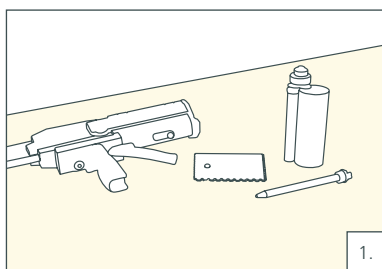
GetaCore 3 mm s akrylátovým sklom

1. Potrebné materiály a nástroje: 3 mm GetaCore, priesvitné akrylátové sklo (hrúbka min. 6 mm)
2-komponentné akrylové lepidlo, transparentné, špachtľa z umelej hmoty.

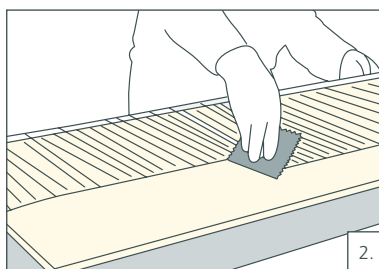
Aby sa docielila dobrá priesvitnosť, odporúča sa použiť GetaCore 3 mm hrúbky. Samonosnú platňu dosiahneme zlepením 3 mm GetaCore platne a min. 6 mm hrubého transparentného akrylového skla. Pred nanosením lepidla odsráňte ochrannú fóliu zo sklenenej platne a plochy očistite liehom.

2. Nanášajte lepidla na sklo v rovných pásoch. Rozotrite opatrne lepidlo umelou špachtľou na sklo.
(POZOR: spracováajte plochy max. 1,5 m², pretože spracovací čas naneseného lepidla je cca 10-15 min.)

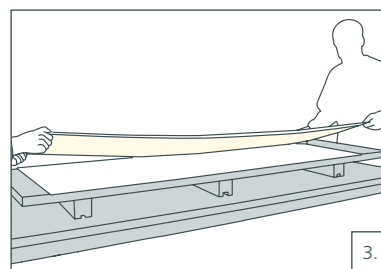
3. Teraz zložte GetaCore materiál a sklenú platňu a stlačte. Asi po jednej hodine lepidlo vytvrdne. Spoj, príp. zlepené hrany je potrebné tiež zlepiť transparentným 2-komponentným akrylovým lepidlom. Pre osvetlenie použite telesá s malým teplotným vyžarovaním, LED osvetlenie, príp. dodržte zodpovedajúci odstup medzi Getacorom a osvetľovacím telesom.



1.



2.



3.

Lisovanie:

Tlak: 50-80 N/cm²

Čas: min. 30 min.

Teplota: za studena
(izbová teplota)

POZOR:

Pri priamom osvetlení sa môžu ukázať vzduchové bubliny

Lepenie plôch

GetaCore 10 mm na rámovú konštrukciu

1. Potrebné materiály a nástroje:

10 mm GetaCore, 2-komponentné akrylové lepidlo, 100 mm široké pásy pre rámovú konštrukciu, dištančné kúsky, MS polymérové lepidlo, príp. PU lepidlo.

Na lepenie 10 mm platní GetaCore na rámovú konštrukciu sa používajú trvalo elastické lepidlá, ako MS-polymérové lepidlá, alebo 1K-PUR.

2. Pre plošné lepenie 10 mm GetaCore platní je vhodná rámová konštrukcia z dýhovanej, alebo MDF platne. Platne rozdelte na cca 100 mm široké pásy a nalepte ich ako rám. Odstup rámov prispôbte podstavcom, resp. spodným skrinkám (napr. 600 mm).

3. Dôležité: Rám mje zlepený s GetaCore platňou "plávajúco" (cca 2 mm lepiaca špára)

4. Fixovanie dištančných kúskov pomocou obojstrannej lepiacej pásky pomôže udržať odstup 2 mm.

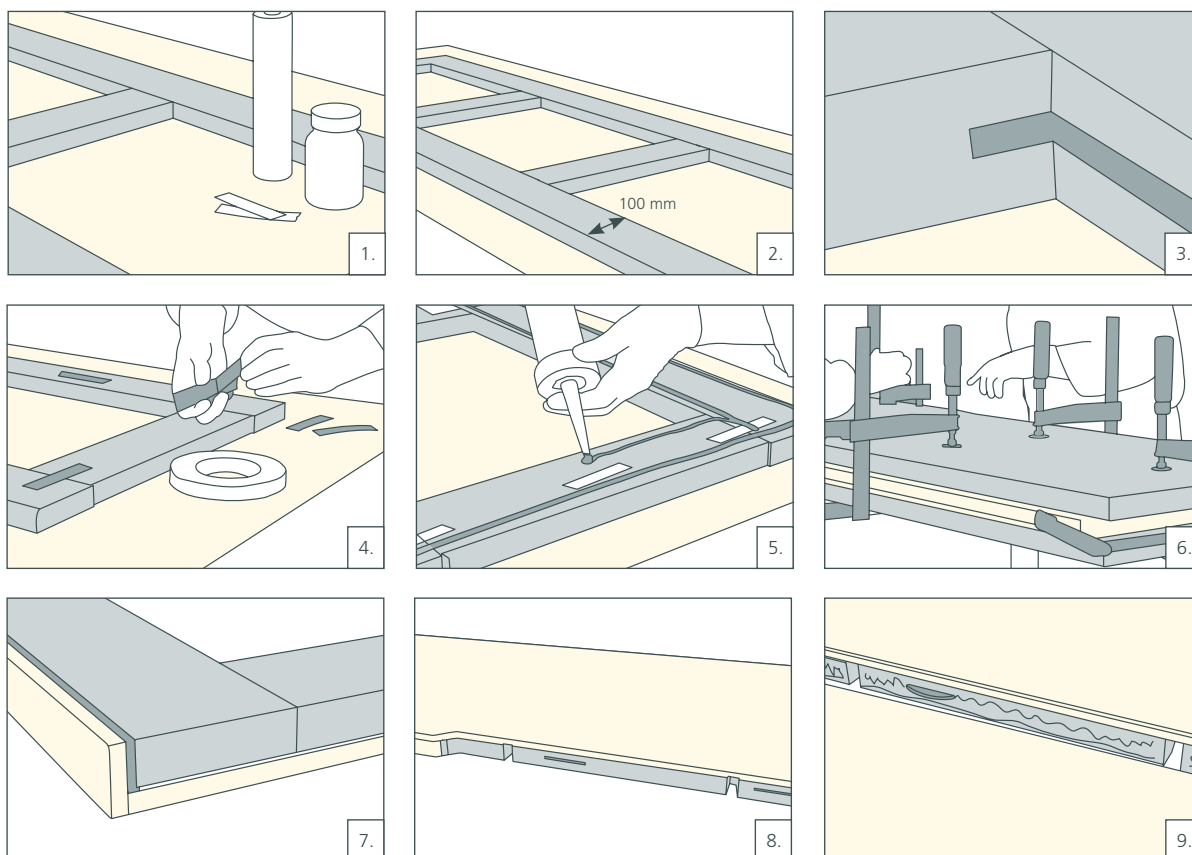
5. Lepidlo naneste vlnito na rámovú konštrukciu ako aj bočné hrany, ktoré majú byť olepené GetaCore hranou.

6. Potrebný tlak zabezpečte pomocou svoriek.

7. Miesta zlepov, príp. rohové spoje je potrebné ešte dodatočne zosilniť nosičom, pri zohľadnení frézovania pre spoje pracovnej dosky. Inak je technika lepenia a montáže identická ako pri pracovných doskách.

8. 10 mm materiál sa musí drážkovať s lamelovou frézou a použije sa GetaCore lamela s 2-komponentným akrylovým lepidlom.

9. Naneste dostatočné množstvo disperzného lepidla na nosič a na GetaCore hranu. Tiež naneste 2-komponentné akrylové lepidlo na pružnú dištančnú podložku (korok). Potom spojte oba diely pracovnej dosky.



Lepenie plôch

GetaCore 10 mm na melamínové plochy (pracovné dosky, LDTD a pod.)

1. Potrebné materiály a nástroje: 10 mm GetaCore, 2-komponentné akrylové lepidlo, melamínová doska (napr. HPL pracovná doska), MS polymérové lepisko, gomové kladivo, mäkká podložka, dištančné kúsky, horná fréza

GetaCore, ako renovačný element: Použije sa 10 mm platňa GetaCore, ktorá sa nalepí na už namontovanú starú HPL pracovnú dosku. Je potrebné dodržať tento postup: Zmerajte pracovnú dosku, vyberte drez, ako aj varnú dosku a odmontujte batériu.

2. Podľa zistených rozmerov sa upraví 10 mm platňa. Pre uchytenie uzávery (hrany) je potrebné do platne zafrézovať drážku. POZOR: pokiaľ sa bude lepiť hrana, musíte pridať cca 3-5 mm! Aj tu platí, že rez platní musí byť čistý. Výrezy pre varnú dosku a drez (viď kap. 4: Výrezy pre drezy a varné dosky) sa robia pomocou hornej frézy. Ostré hrany opracujte frézku s 3 mm rádiusom.

3. Potom by sa mala nalepiť hrana. Doporučuje sa použiť 10 mm hrana ako náglejok. Predtým očistite lepené plochy liehom. Potom naneste vlnovkovito 2-komponentné akrylové lepidlo na vrchnú stranu hranovacieho pásiku.

4. Hranovací pásik následne pritlačte na plochu tak, aby lepidlo vystúpilo zo špáry.

POZOR: Hranovací pásik nezalícujte s platňou na ploche, ale nechajte odstup 3-5 mm, aby nedošlo k vytekaniu lepidla z lepnej špáry.

5. Použite stolárske svorky na zabezpečenie dodatočného tlaku na lepené plochy.

6. Nechajte lepidlo vytvrdnúť a odfrézujte presah platne aby lícoval s hranou.

7. Teraz je pripravené lepenie platní na melamínovú dosku. Všetky lepené plochy je potrebné očistiť, odmastiť. Potom naneste vlnovkovito MS polymérové lepidlo na GetaCore element, ako aj na hrany. Zlepenie plôch musí byť pružné, s lepiacou špárou 2 mm. (Tip: Medzi GetaCore a HPL materiál položte 3-4 pásiky dýhy mimo nánosu lepidla, aby ste dosiahli výšku nánosu 2 mm).

8. Potom položte GetaCore platňu na melamínovú podkladovú dosku. (HPL)

9. Gumovým kladivom cez filcovú podložku zľahka poklopte GetaCore platňu. (Prípadne dajte do vodováhy.)

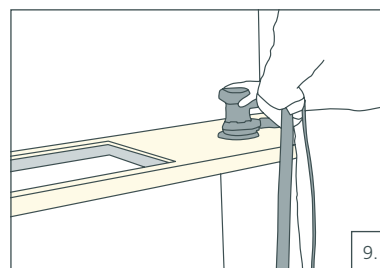
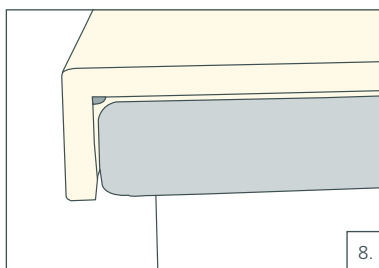
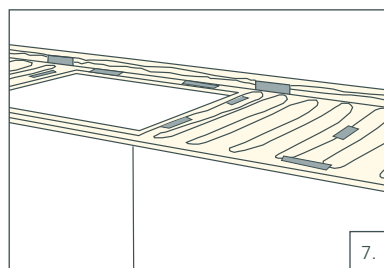
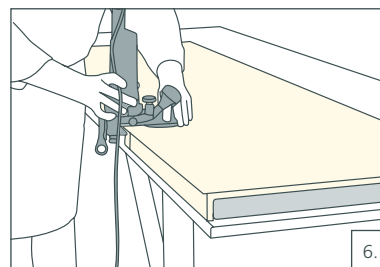
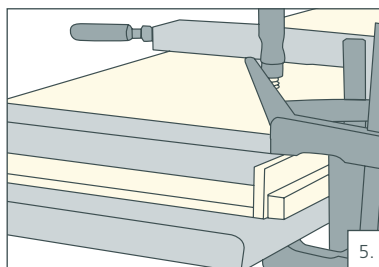
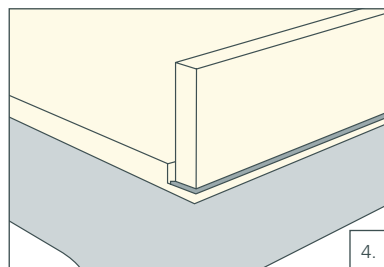
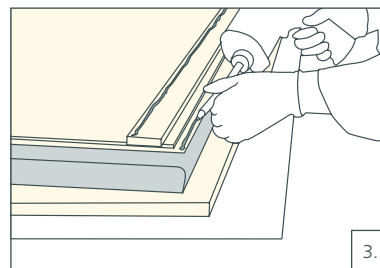
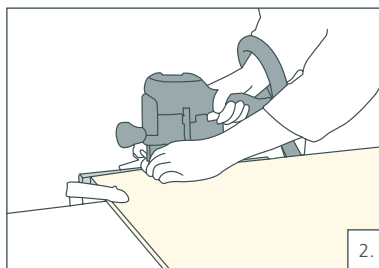
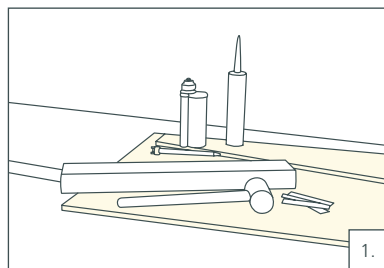
Po asi 12 hodinách je MS - polymérové lepidlo natoľko vytvrdnuté, že GetaCore platňa sa môže brúsiť.

Potom môžete namontovať drez a varnú dosku. MS polymérové lepidlo vytvrdne úplne po 24 hodinách.

POZOR!

Vo všeobecnosti sa doporučuje renovácia melamínových dosiek GetaCore platňami len tam, kde nie sú rohové spoje, pretože tieto predstavujú vysoký stupeň obtiažnosti pri spracovávaní.

04. DOPORUČENIA PRE SPRACOVANIE



01

02

03

04

05

06

Lepenie hrán

Lepenie ako náglejok (lepený spoj je na ploche)

1. Potrebné materiály a nástroje: Pružinové / šróbovacie svorky, príp. hranové svorky, lícovacie, resp. profilové frézy, leih, 2-komponentné akrylové lepidlo, plastová špachtľa.

2. Ako náglejok možno použiť tak 3 mm ako aj 10 mm pásik GetaCore. Treby však pamätať na to, že lepená špára bude na vrchnej strane platne.

3. Najprv načisto naformátujte pracovnú dosku na mieste, kde bude lepená hrana. Pred lepením hrán sa musia všetky plochy GetaCore očistiť liehom a nechajú sa odvetrať. 2-komponentné akrylové lepidlo vložte do pištole o overte si, či sú otvory pre nastavce voľné. Nasadte mixovacie nastavce a dbajte na optimálny zmiešavanie komponentov lepidla. Toto dosiahnete vytlačením cca 10 cm pásiku z pištole.

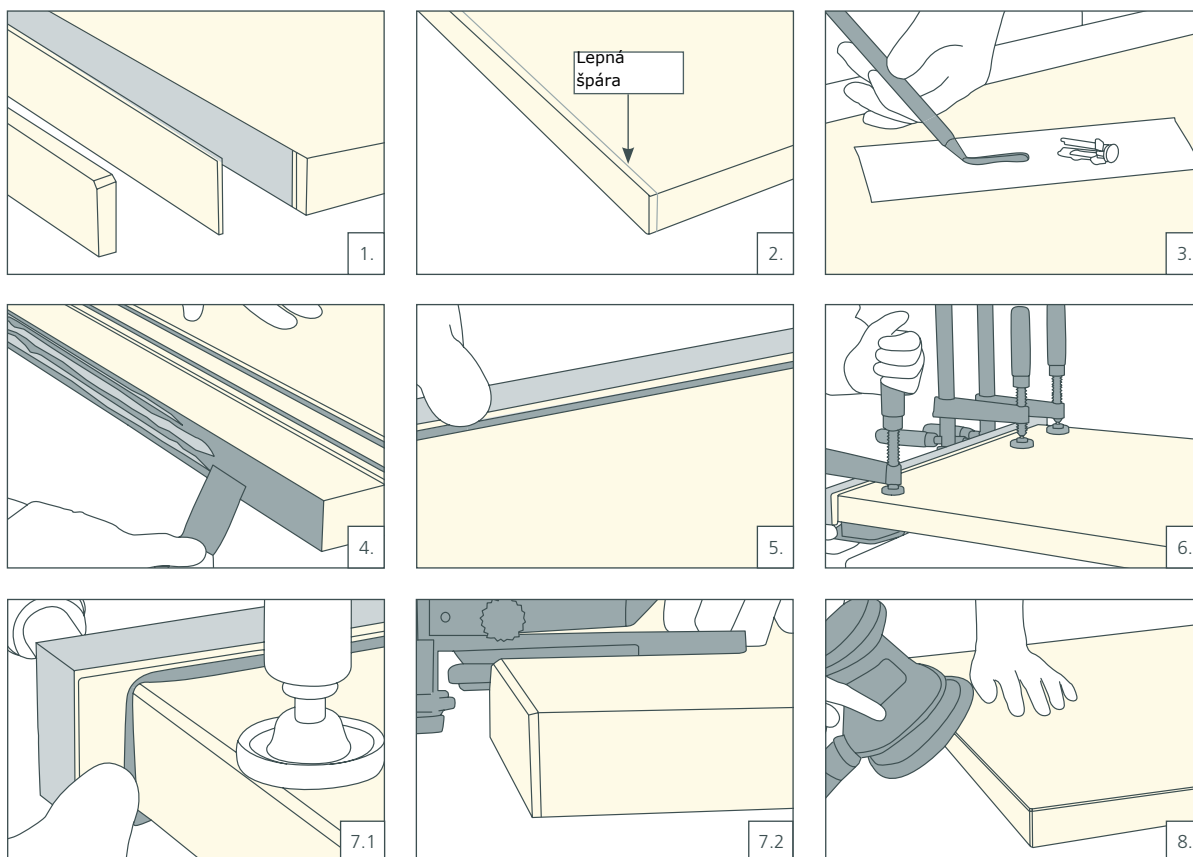
4. Lepidlo sa nanesie na hranovací pásik a DTD nosič a následne sa rovnomerne rozotrie špachtľou.

5. Potom sa hrana pritlačí na nosič tak, aby lepidlo vystúpilo po celej dĺžke špáry. Na zafixovanie použite drevenú prírubu (hranolček).

6. Na zafixovanie použite svorky s drevenou prírubou, v rozostupe cca 10-15 cm a dotiahnite ručne, bez veľkého prítlaku.

7.1 Lepidlo je po 30-45 min. vytvrdnuté (možno overiť nechtom) a fixovacie svorky možno odstrániť.

7.2 + 8 Hrana sa teraz načisto a hladko zafrézuje a celá plocha sa prebrúsi (viď tiež kap. 4: Brúsenie)



Lepenie pod platňu (lepený spoj na bočnej hrane)

1. Potrebné materiály a nástroje: Pružinové / šróbovacie svorky, príp. hranové svorky, lícovacie, resp. profilové frézy, leih, 2-komponentné akrylové lepidlo, korkový pásiky pre 10 mm hranu

Použitie hrán 3 a 10 mm hrúbky umožňuje dosiahnuť optimálne zlepenie.

2. Výhoda: lepená špára sa nachádza na prednej hrane pracovnej dosky.

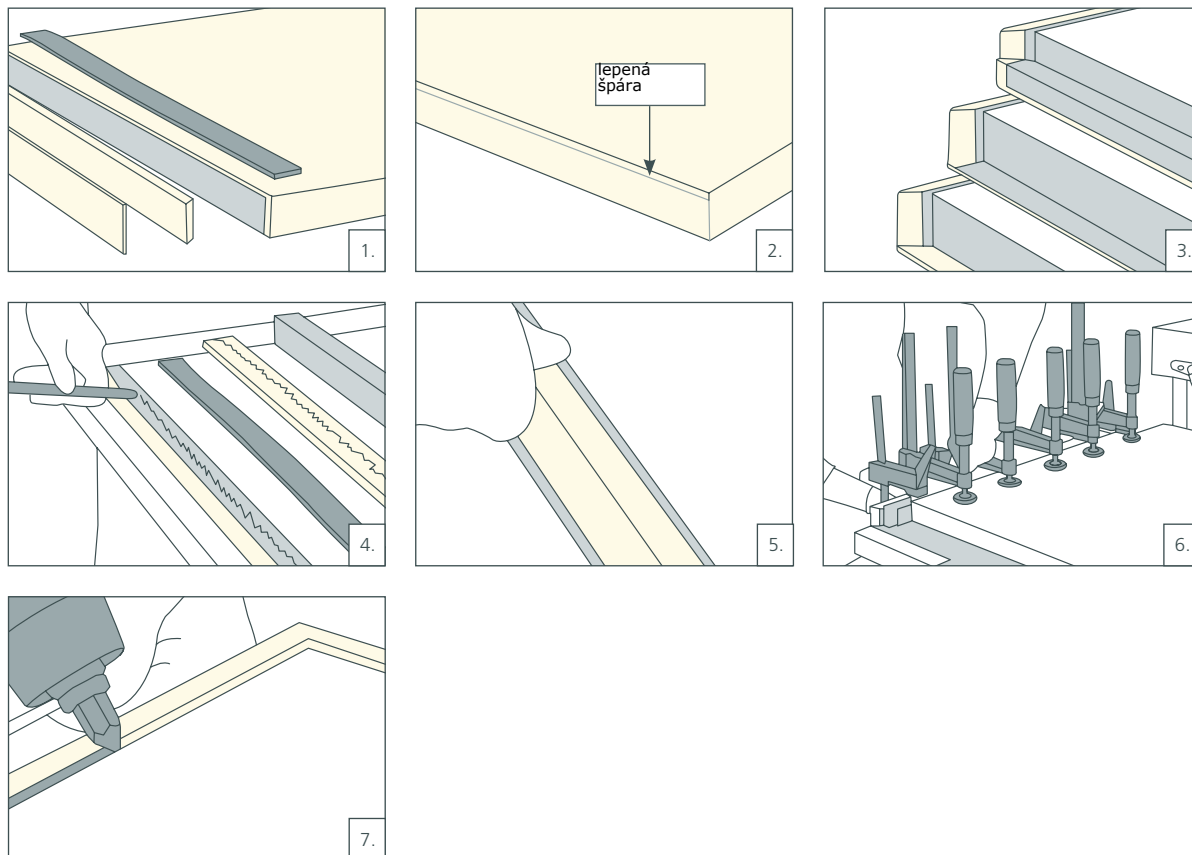
3. Na pracovnej doske sa vyfrézuje drážka v 3 krokoch. Pri 3 mm hrane by mala byť hĺbka 5-6 mm. Pri 10 mm hrane musí mať vyfrézovaná drážka hĺbku 19-20 mm, pretože sa tu ešte vloží korkový pásik, ktorý eliminuje pnutie nosiča. Po odfrézovaní drážky sa odstránia zvyšky lepidla na spodnej strane GetaCore platne. Následne očistite plochy na lepenie liehom a nechajte odvetrať.

4. Pri nanášaní lepidla dbajte na dobré premiešanie komponentov lepidla (viď kap.2, lepidlá). Naneste lepidlo na vlnkovito na platňu a náglejok. Teraz nalepte korkový pásik na pracovnú dosku. Aby sa dosiahla optimálna pružnosť pásiku, malo by lepidlo vytvoriť spoj len s korkom a nie so spodnou časťou hrany pracovnej dosky.

5. Potom pritlačte náglejok (hranu) tak, aby ste zo špáry vytlačili lepidlo.

6. Použite svorky v rozostupe 10 - 15 cm. POZOR: Svorky dotiahnite zľahka ručne, bez vysokého tlaku.

7. Za 30 - 45 min. lepidlo vytvrdne (pri izbovej teplote) a fixovacie svorky môžete odstrániť. Vytvrdnutie môžete skúsiť nechtom. Následne môžete hranu načisto zafrézovať a profilovať. Nakoniec sa celá plocha prebrúsi (viď kap. 4, brúsenie). Rizikové miesta, HPL protiťah a GetaCore hrany sa vodotesne uzavrujú dvojzložkovým PU lepidlom.



Lepené rohové spoje a dilatačné špáry

Lepené rohové spoje

1. Potrebne materiály a nástroje: horná fréza so 16 mm stopkovou frézou, 30 mm prítlačným krúžkom, šablóna, GetaCore spojovací set, lamelová fréza, drážkovacia fréza

Pracovnú dosku odfrézujte v 3 pracovných krokoch pomocou šablóny. (Např. ALU rohová šablóna Westag&Getalit).

2. Následne sa urobia na oboch rohových dieloch pracovnej dosky otvory pre spojovacie šróby. Ako obvykle sa vyfrézuje lamelová drážka.

3. Teraz vyfrézujte priamo pod 3 mm krycou platňou 4 mm (optimálne 3,4 mm) širokú a 12 mm hlbokú drážku pre GetaCore pero. POZOR: Zbytky lepidla musia byť úplne odstránené. Krycia vrstva musí mať hrúbku min. 2,8 mm.

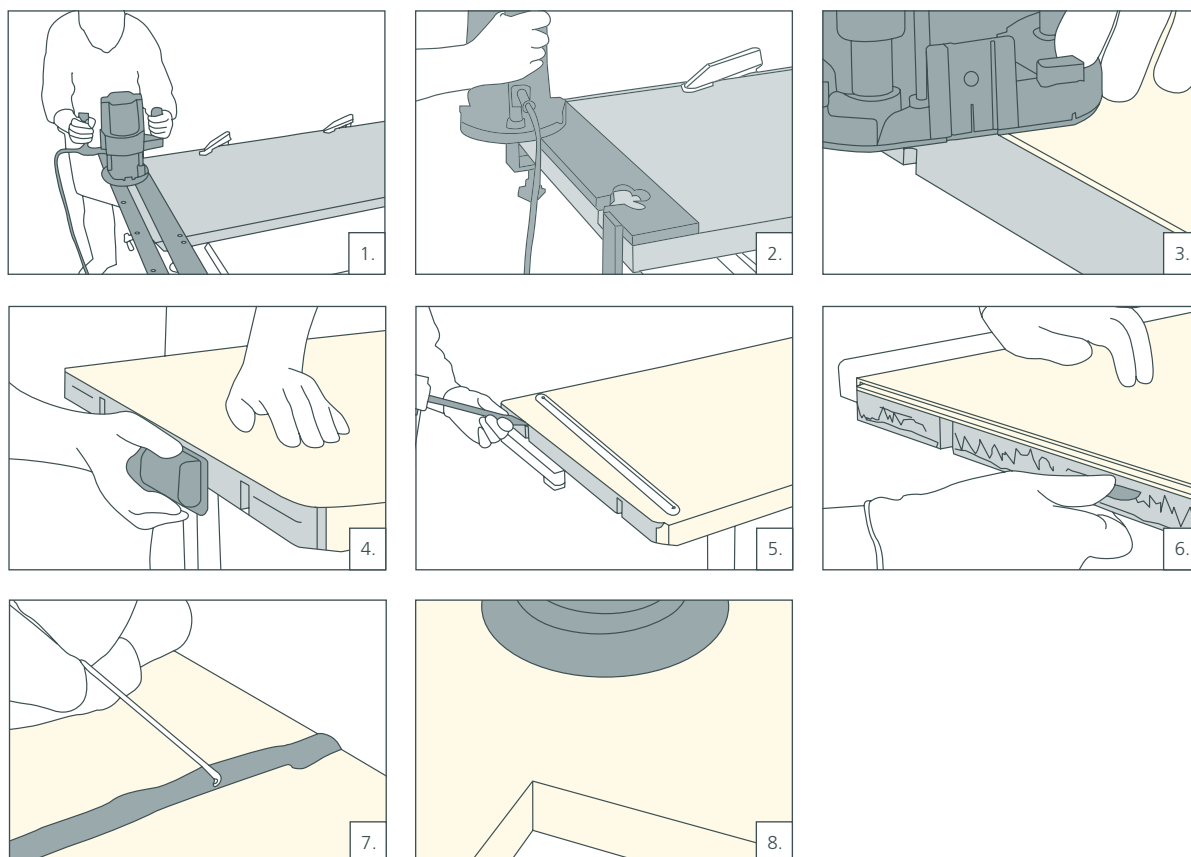
4. Hrany sa opracujú pod šikmým uhlom tak, aby sa zabezpečila na GetaCore povrchu uzatvorená špára. Následne očistite lepné plochy liehom a nechajte odvetrať.

5. Použite GetaCore pero (farebne vhodné k nosiču, dekor GC 7312) a do drážky transparentné lepidlo (ideálne farebne vhodné GetaCore 2-komponentné akrylové lepidlo). Následne vložte pero do drážky.

6. DTD natrite bielym lepidlom a nasadte lamelu. Potom naneste lepidlo do druhej drážky a na GetaCore hrany. Platne spojte tak, aby ste vytlačili lepidlo. POZOR: dbajte na to, aby sa biele lepidlo nedostalo na povrch platne. Len tak možno doceliť opticky neviditeľný spoj. Prídavný tlak zabezpečte pomocou svoriek. Pritiahnite sťahovacie šróby.

7. Vzduchové bublinky, vznikajúce na vytlačenom lepidle prepichnete např. špáradlom. Lepidlo vytvrdne podľa okolitej teploty po 30 - 45 minútach.

8. Na záver sa celá platňa prebrúsi, aby sa dosiahol tzv. bezšpárový spoj. (viď kap. Brúsenie)



Lepené dilatačné špáry

Najprv musíte miesta spojov načisto odfrézovať. Potom posuňte podľa krokov 2-8 kapitoly "Lepenie rohových spojov".

Výřezy pre drezy a varné dosky

1. Potrebne nástroje a materiály: horná fréza so 16 mm stopkovou frézou, 30 mm kopírovacích krúžok, termopáska, ALU fólia, šablóna

2. Výřezy pre drez a varnú platňu sa dajú vyrobiť do GetaCore bez problémov. Optimálnym riešením je použitie hornej frézy. Nástadie ako dierovacia píla, ručná okružná píla, alebo formátovacia píla spôsobujú nečisté rezné hrany, ktoré môžu spôsobiť praskliny materiálu. Vo všeobecnosti preto doporučujeme hornú frézu. Aj tu platí, že po vyfrézovaní sa ostré hrany opracujú profilovou frézou s rádiusom R3 alebo lepšie R5.

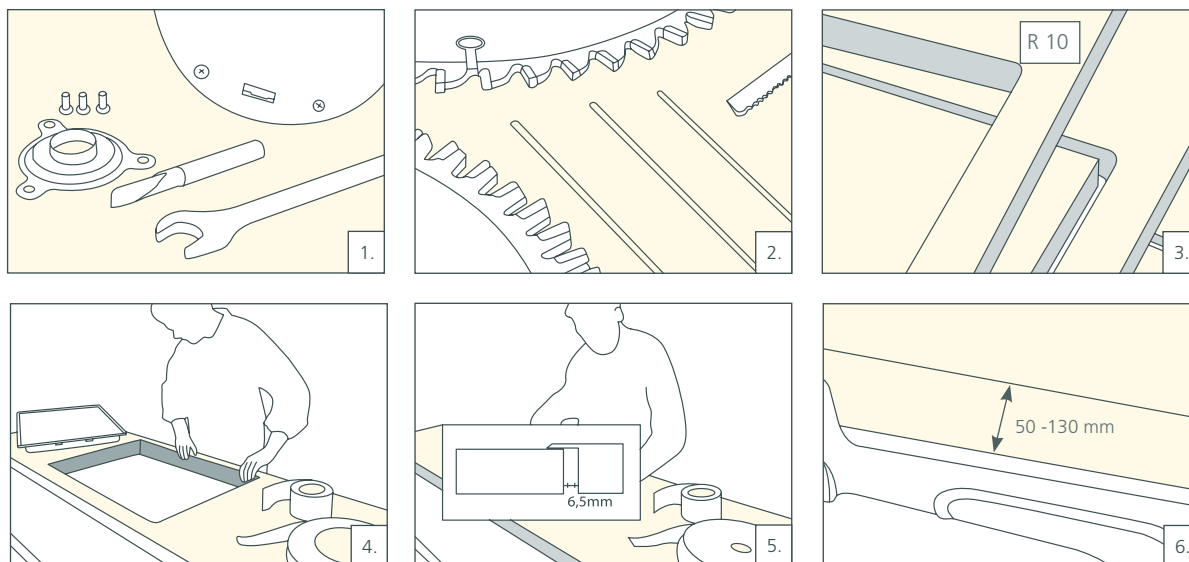
3. Najprv sa namontuje šablóna. Pomocou hornej frézy a s použitím kopírovacieho krúžku sa v troch krokoch vyfrézuje otvor. Myslite na to, že je potrebné dodržať min. 45 mm vzdialenosť otvoru od prednej hrany pracovnej dosky! Vnútorne rohy výrezu musia mať rádius R10! Použitím fréz s rádiusom R3, alebo R5 a následným brúsením sa odstránia prípadné vlásočnicové trhliny v getaCore.

4. Varné dosky: Pre utesnenie rezných hrán sa doporučuje ALU- a termopáska. Postup: 1. ALU-, 2. termo-, ALU-páska. Toto riešenie zaisťuje dostatočnú ochranu vzhľadom na rôzne teploty.

Výřezy pre drez: Zväšť dobre musia byť utesnené všetky otvorené hrany DTD, napr. s MS polymérovým lepidlom. Naneste lepidlo špachtľou rovnomerne na "otvorené hrany" a nechajte vytvrdnúť.

5. Pri osadení varnej dosky dbajte na to, aby medzera medzi varnou platňou a pracovnou doskou bola min. 6,5 mm.

6. Montáž plynovej varnej dosky je možná podľa návodu "Výřezy pre varné dosky". Je však nutné dodržať odstup od zásteny min. 50, príp. 130 mm (v závislosti od typu platne a výkonu horákov - vid' kap. 4: "Zásteny")



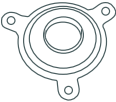

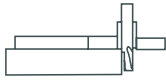


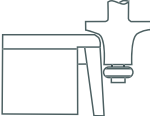
Nábytkárska/kuchynská norma predpisuje odolnosť voči trvalému teplotnému zaťaženiu 70°C. Je preto dôležité, aby tieto prípravky spĺňali túto normu!

Montáž plošne upevňovaných varných platní (pomocou MS polymérového lepidla) je z technického hľadiska možné. Riziko chybného použitia je však veľmi vysoké a preto ho vo všeobecnosti nedoporučujeme.

04. DOPORUČENIA PRE SPRACOVANIE

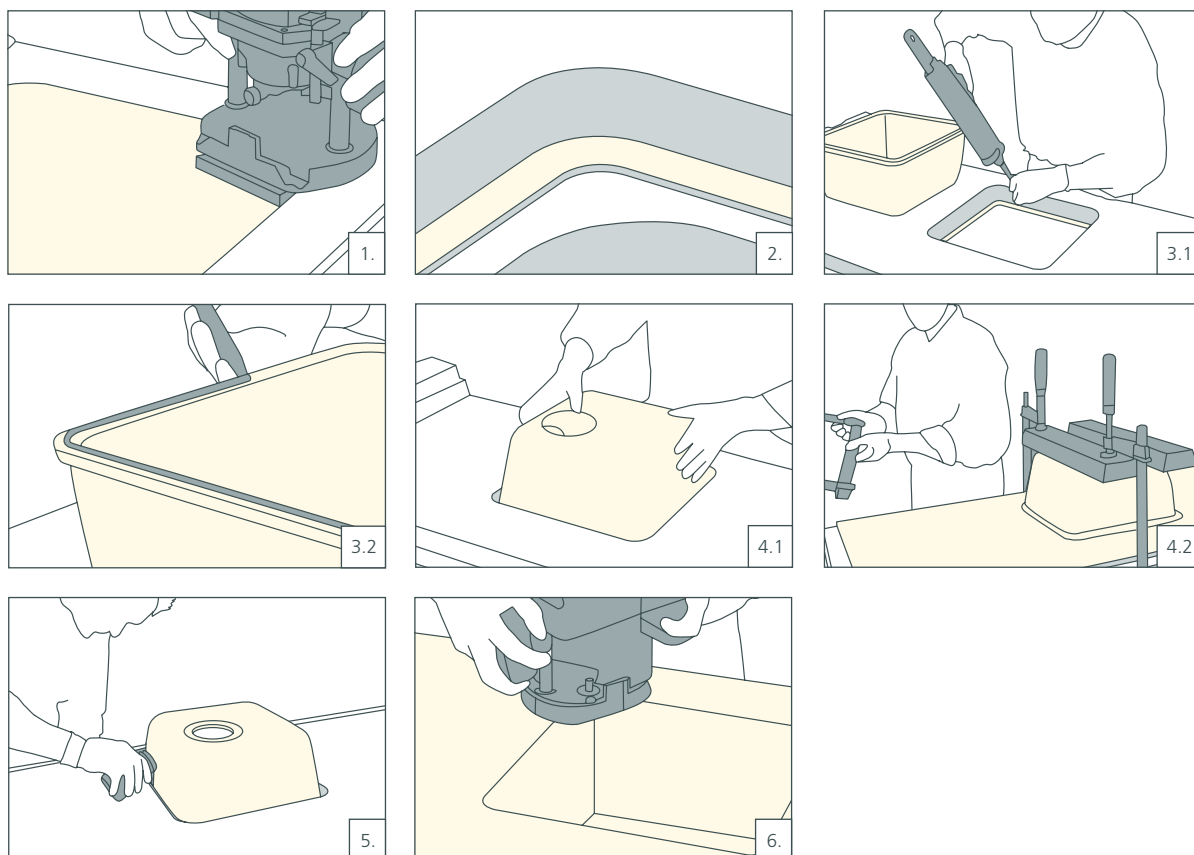
Montáž GetaCore drezov odspodu na 3 mm GetaCore na nosiči

Nástroje potrebné na tieto typy drezov: GC-R-450, GC-R-162, GC-RU-370, GC-OV-562, GC-SO-465/335

Obrázok	Označenie	Poznámka / Použitie
	30 mm kopírovací krúžok (príslušenstvo k hornej fréze)	Príprava hornej frézy t.j. namontovať 30 mm kopírovací krúžok
	Hliníkový vymedzovací krúžok AR 08.68	Pre 1. pracovný krok Vymedzovací krúžok nasadiť na 30 mm kopírovací krúžok
	Fréza na vyrezávanie C 16.12 alebo C 02.13 D=12 mm, L=105 mm Otáčky cca 20.000 / min. tvrdokov, špeciálna vrstva pre dvojnásobnú trvanlivosť	1. pracovný krok Šablónu položiť na GetaCore platňu a upevniť svorkami. Hornou frézou odfrézujte výrez (frézovať v troch stupňoch)
	Drážkovacia fréza C 16.2 s oporným krúžkom Počet otáčok: 16.000 ot./min. Optimálne: 8.000 ot./min.	2. pracovný krok Otočiť GetaCore platňu (spodnou stranou navrch). Drážkovaciu frézu odfrézujte na trikrát nosič až po GetaCore platňu. 2,8 mm kryciu vrstvu ponechať. Teraz natrite tak prečnievajúcí GetaCore, ako aj okraj drezu 2-komponentným akrylovým lepidlom a osadte drez.
		3. pracovný krok Spodnú stranu drezu vyplniť 2-komponentným PU lepidlom (napr. Biresin) do výšky cca 15 mm. Tekutú masu vytrieť dohora na nosič pomocou špachtle.
	Stopková profilovacia fréza C 08.V3 s prítlačným krúžkom Počet otáčok: 21.000 ot./min. Ideálne: 15.000 ot./min.	4. pracovný krok Po vytvrdnutí 2-komponentného akrylového lepidla GetaCore platňu otočiť a prečnievajúcí materiál odfrézovať. Následne prebrúsiť prechodové plochy.

Montáž drezu odspodu na 3 mm GetaCore na nosiči

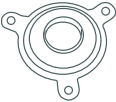





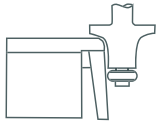
1. Pre montáž drezu postačuje vhodná šablóna, stopková profilová fréza (viď tab.). Najprv sa nasadí hliníkový vymedzovací krúžok a kopírovací krúžok. Následne sa odfrézuje v troch krokoch od spodnej strany dosky otvor pre drez.
2. Platňu nepokladajte priamo na rovnú podložku, pretože vymedzovací krúžok frézy by nemal dosť miesta. Optimálne je, podložiť 10 mm drevené hranolčeky medzi platňu a podložku. Potom odfrézujte drážku v troch pracovných krokoch.
- 3.1-3.2 Ak ste odstránili všetky zbytky lepidla a presahy a liehom očistili okraje drezu (lieh nechať odvetrať), naniesie sa 2 komponentné akrylové lepidlo tak na presah drezu, ako aj okraj drezu.
- POZOR: Platňa leží na lícnej strane, dajte pozor na správne umiestnenie odtoku.
- 4.1.-4.2 Lepidlo musí pri montáži drezu vytecť zvonku aj zvnútra.
5. Drez zafixujte svorkami na cca 30-45 min. a po zatvrdnutí lepidla následne zalejte 2-komponentným PU lepidlom (napr. Biresin) v 15 mm vrstve.
6. Záverečné začistenie profilovou stopkovou frézou zabezpečí harmonický prechod plochy pracovnej dosky a drezu. Všetky otvorené hrany nosiča musia byť systemeticky ošetrené (napr. 1-komponentným, alebo MS polymérovým lepidlom).



04. DOPORUČENIA PRE SPRACOVANIE

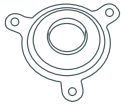

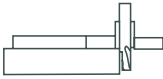


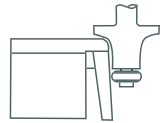
Montáž GetaCore drezov odspodu na 10 mm GetaCore na nosiči

Nástroje potrebné na tieto typy drezov: GC-R450,GC-R-162

Obrázok	Označenie	Poznámka / Použitie
	30 mm kopírovací krúžok (príslušenstvo k hornej fréze)	Príprava hornej frézy t.j. namontovať 30 mm kopírovací krúžok
	Hliníkový vymedzovací krúžok AR 08.68	Pre 1. pracovný krok Vymedzovací krúžok nasadiť na 30 mm kopírovací krúžok
	Fréza na vyrezávanie C 16.12 alebo C 02.13 D=12 mm, L=105 mm Otáčky cca 20.000 / min. tvrdokov, špeciálna vrstva pre dvojnásobnú trvanlivosť	1. pracovný krok Šablónu položiť na GetaCore platňu a upevniť svorkami. Hornou frézou odfrézujte výrez (frézovať v troch stupňoch)
	Drážkovacia fréza C 16.2 s oporným krúžkom Počet otáčok: 16.000 ot./min. Optimálne: 8.000 ot./min.	2. pracovný krok Otočiť GetaCore platňu (spodnou stranou navrch). Frézou ofrézujte 3 mm drážku (ako prípravu na montáž).
		3. pracovný krok 2-komponentné akrylové lepidlo naneste na GetaCore plochu a drez, nasadte drez a nechajte vytvrdnúť.
	Zarovnávač kónická fréza C 16.5 s kopírovacím krúžkom Max.: 22.000 ot./min. Ideálne cca 18.000 ot./min.	4. pracovný krok Po vytvrdnutí 2-komponentného akrylového lepidla otočte platňu a odfrézujte prebytočný materiál
	Stopková profil. fréza R=3mm C 08.V3 s kopírovacím krúžkom Max.: cca 21.000 ot./min. Ideálne cca 15.000 ot./min.	5. pracovný krok Vyfrézujte rádus a prebrúste prechodové hrany

04. DOPORUČENIA PRE SPRACOVANIE

Nástroje potrebné na tieto typy drezov: GC-RU-370, GC-OV-562, GC-SO-465/335

Obrázok	Označenie	Poznámka / Použitie
	30 mm kopírovací krúžok (príslušenstvo k hornej fréze)	Príprava hornej frézy t.j. namontovať 30 mm kopírovací krúžok
	Hliníkový vymedzovací krúžok AR 08.68	Pre 1. pracovný korek Vymedzovací krúžok nasadiť na 30 mm kopírovací krúžok
	fréza na vyrezávanie C16.12 alebo C 02.13 D=12mm, L=105 mm Otáčky 20.000 ot./min. tvrdokov, špeciálna vrstva pre dvojnásobnú trvanlivosť	1. pracovný korek Šablónu položiť na GetaCore platňu a upevniť svorkami. Hornou frézou odfrézujte výrez (frézovať na viackrát)
	Dražkovacia fréza C 16.2 s oporným krúžkom Otáčky: cca 16.000 ot./min. Ideálne cca 8.000 ot./min.	2. Pracovný korek GetaCore platňu otočte (spodnou stranou navrch). Frézou odfrézujte falc. (Rádus najmenej 2 mm)
		3. pracovný korek Naneste lepidlo na plochu GetaCore, nasadte dreza anečajte vytvrdnúť. Medzi drez a dosku vyplňte 2-zložkovým lepidlom (Biresin).
	Stopková profil. fréza R=3mm C 08.V3 s kopírovacím krúžkom Max.: 21.000 ot./min. Ideálne: cca 15.000 ot./min.	4. Pracovný korek Po vytvrdnutí lepidla otočiť GetaCore platňu a odfrézovať prebytočný materiál. Následne prebrúste prechodové hrany.

01

02

03

04

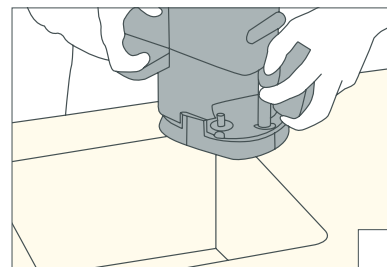
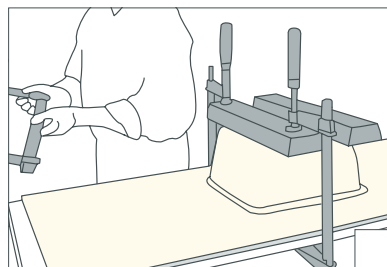
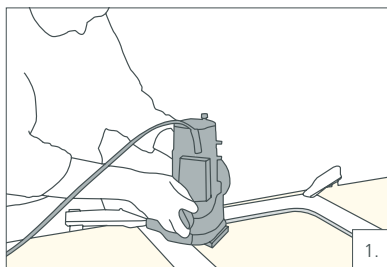
05

06

Montáž GetaCore drezu

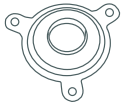


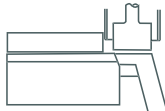
Montáž drezu odspodu na 10 mm GetaCore platňu

1. Pre zabudovanie drezu odspodu na 10 mm GetaCore platňu sa najprv pomocou šablóny a frézy s vymedzovacími krúžkami vyfrézuje zodpovedajúci otvor. Plochy určené na lepenie očistite liehom a nechajte odvetrať. Plochy okraje drezu a platne sa nanosú 2-komponentným akrylovým lepidlom tak, aby lepidlo vystúpilo zo špáry pri nalepení.
2. Drez zafixujte cca na 45 minút. ručným dotiahnutím svorky. Potom vykonajte test nechtom a pokiaľ je lepidlo vytvrdnuté, môžete svorky uvoľniť.
3. Na záver spoj zarovnajte frézou. Stačí prebrúsiť spoj drezu a platne, pretože drez je dodávaný v povrchovej úprave "Seidenmatt"



Montáž GetaCore drezov odspodu na 3 mm GetaCore na nosiči

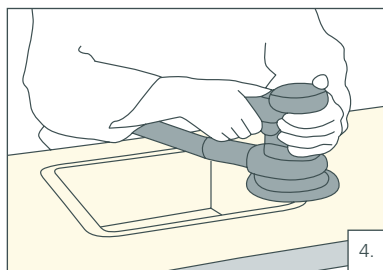
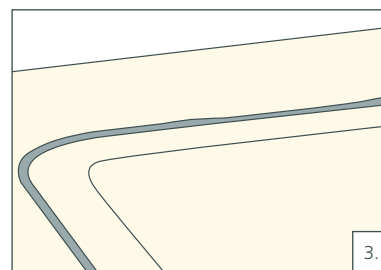
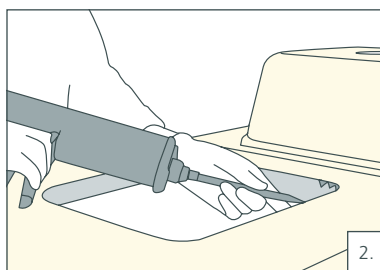
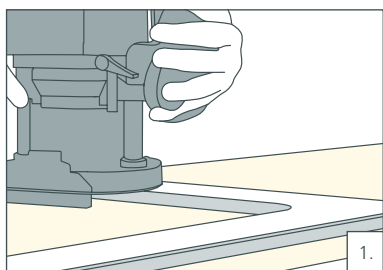
Nástroje potrebné na tieto typy drezov: GC-R450,GC-R-162

Obrázok	Označenie	Poznámka / Použitie
	30 mm kopírovací krúžok (príslušenstvo k hornej fréze)	Príprava hornej frézy t.j. namontovať 30 mm kopírovací krúžok
	fréza na vyrezávanie C16.12 alebo C 02.13 D=12mm, L=105 mm Otáčky 20.000 ot./min. tvrdokov, špeciálna vrstva pre dvojnásobnú trvanlivosť	1. pracovný krok GetaCore platňu položiť vrchnou stranou nahor. Upevniť šablónu vzorkami. Hornou frézou vyfrézujte otvor (frézovať v troch krokoch). Nechať voľný priestor na dopasovanie drezu.
	Šikmá fréza 15° C 02.1 Max.: 24.000 ot./min. Ideálne cca 18.000 ot./min.	2. pracovný krok Zarovnajzte frez do platne pomocou šikmej frézy.
	Srupňovitá plochá fréza C 02.3 Max.: 24.000 ot./min.	3. pracovný krok Lepidlo naneste na drez. Drez nasadte zhora a nechajte vytvrdnúť. Opatrne otočte platňu s drezom a priestor medzi drezom a nosičom vyplňte cca 15 mm hrúbkou 2-komponent. PU lepidla (Biresin). (Nutné len pri 3 mm GetaCore platni na nosiči). Dosku s drezom otočte správnou stranou nahor. Odstráňte zvyšky lepidla stupňov. frézou a okraje drezu opracujte do hladka.

Osadenie GetaCore drezu

Osadenie drezu zhora na 3 mm GetaCore na nosiči / 10 mm GetaCore platni

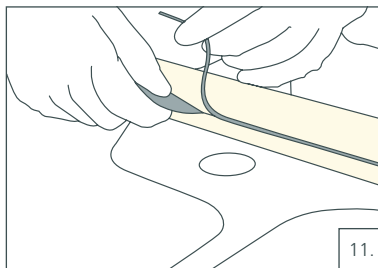
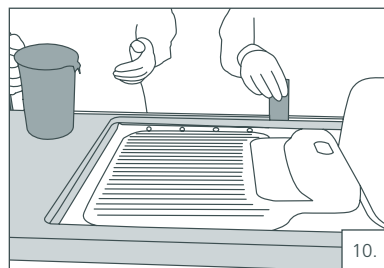
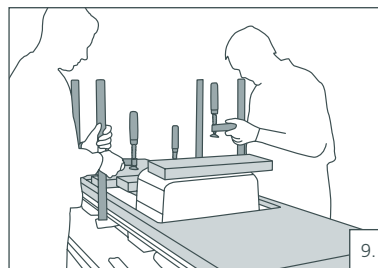
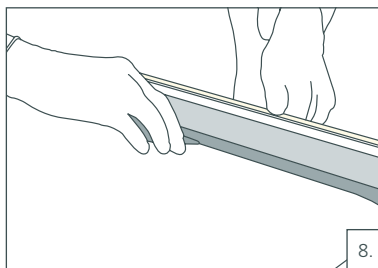
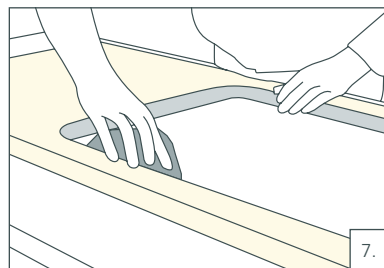
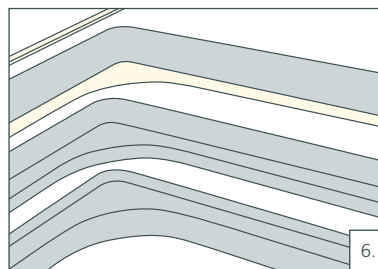
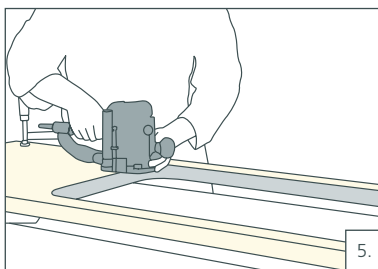
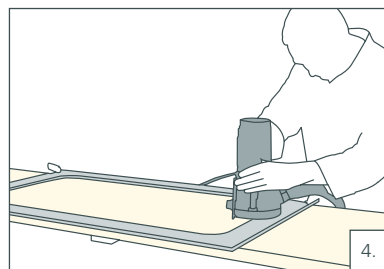
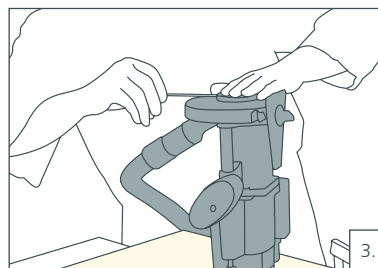
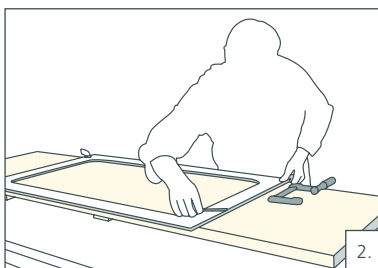
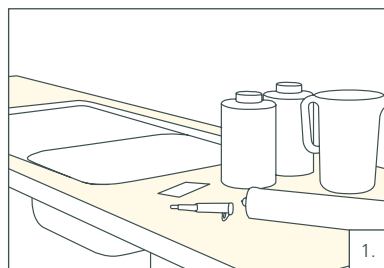
1. Drez sa osádza do GetaCore pracovnej dosky aj do 10 mm GetaCore platne rovnakým spôsobom: Najprv sa vyfrézuje otvor podľa šablóny pomocou vymedzovacích krúžkov (v troch krokoch). Potom sa v 2. kroku drez pomocou šikmej frézy prispôsobí na osadenie do platne.
2. Lepené plochy na platni a dreze očistite liehom a nechajte odvetrať. Naneste 2-komponentné akrylové lepidlo na drez a platňu.
3. Drez osadíte tak, aby lepidlo vychádzalo z lepenej špáry. Drez počas vytvrdzovania lepidla zaťažte.
4. Po vytvrdnutí cca 30-45 min. sa odstránia zvyšky lepidla prebrúsením (viď. "Brúsenie")



Osadenie nerezového drezu

Montáž drezu odspodu k 3 mm GetaCore platni na nosiči

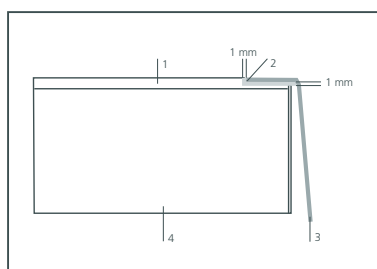
1. Potrebné materiály a nástroje: GetaCore pracovná doska, šablóna, nerezový drez, MS-polymérové lepidlo, rychloschnúca živica Biresin
2. Najprv umiestnite správne šablónu.
3. Nasadte vymedzovací kopírovací krúžok na frézu.
4. Potom sa odfrézuje otvor do nosiča, na ktorom je nalisovaný GetaCore, podľa tvaru drezu.
5. Ostré hrany odstráňte frézu s rádiusom R2, príp. R3.
6. Teraz nasleduje odfrézovanie drážky odspodu - v troch postupných krokoch.
7. Nakoniec obrúste rádius ručne na požadovaný tvar.
8. Ak ste odstránili všetky zbytky lepidla z plochy a vyčistili liehom hrany drezu, naneste MS-polymérové lepidlo a osadte drez. POZOR: na správnu orientáciu drezu a umiestnenie odtoku.
9. Drez zafixujte na 12 hodín pomocou svoriek a prídavných hranolčakov.
10. Na stabilizovanie drezu vylejte spodnú stranu 2-komponentnou rýchloschnúcou živcou Sika- Biresin.
11. Prebytky lepidla na vrchnej strane po vytvrdnutí lepidla odstráňte.



Montáž drezu - doporučené postupy lepenia

Nerezové drezy s 3 mm GetaCore na pracovnej doske - vsadené zhora

- = očistenie všetkých plôch na lepenie pomocou liehu a následné odvetranie
- = nalepenie drezu pomocou MS-polymérového lepidla
- = odstránenie prebytočného lepidla z vrchnej plochy pracovnej dosky
- = nanosenie ochrannej vrstvy proti vlhkosti na všetky hrany nosiča pomocou jednozložkového PU lepidla alebo MS polymérového lepidla
- = hĺbka drážky = 1 mm + hrúbka plechu drezu, šírka drážky = 1 mm + šírka falcu drezu



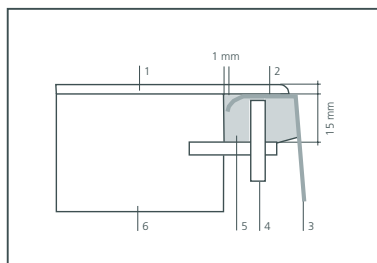
1. GetaCore platňa 3 mm
2. Špára lepidla
3. Nerezový drez
4. DTD nosič

Nerezové drezy s 3 mm GetaCore na pracovnej doske - podmontáž

- = očistenie všetkých plôch na lepenie pomocou liehu a následné odvetranie
- = nalepenie drezu pomocou MS-polymérového lepidla *
- = vyliať vnútornú drážku (cca 15 mm vrstvou) tvrdou, alebo pružnou tekutou živicom (ak je to potrebné, zalepte montážne otvory drezu páskou, aby neboli zaliaté).
- = odstránenie prebytkov lepidla na vrchnej strane pracovnej dosky po vytvrdnutí živice
- = naneste ochrannú vrstvu proti vlhkosti na hrany nosiča pomocou jednozložkového PU lepidla / tesniacej pásky alebo MS polyméru.

* Ako pomôcka pri montáži môžu byť použité úchytky drezu

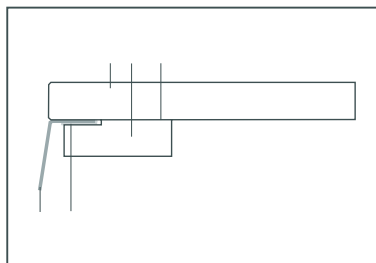
POZOR: Príliš silné dotiahnutie šróbov môže poškodiť GetaCore povrch pracovnej dosky.



1. GetaCore vrstva 3 mm
2. Špára lepidla
3. Nerezový drez
4. Fixácia drezu (pomôcka)
5. Zalievací hmoty (Biresin)
6. DTD nosič

Nerezový drez s 10 mm GetaCore - podmontáž

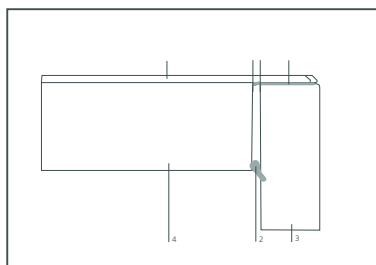
- = očistenie všetkých plôch na lepenie pomocou liehu a následné odvetranie
- = nalepenie drezu pomocou MS-polymérového lepidla *
- = mechanická fixácia podlepením GetaCore lišty s drážkou 2-komponentným akrylovým lepidlom.
- = odstránenie prebytkov lepidla na vnútornej strane drezu
- = ďalšie opracovanie drezn najskôr po vytvrdnutí lepidla (cca 12 hodín pri MS-polymérovom lepidle)



1. Lepidlo
2. GetaCore 10 mm
3. GC 2-komp. akryl lepidlo
4. nerezový drez

Keramické drezy k 3 mm GetaCore na pracovnej doske - podmontáž

- = očistenie všetkých plôch na lepenie pomocou liehu a následné odvetranie
- = nalepenie drezu pomocou MS-polymérového lepidla *
- Poznámka: kvôli veľkej váhe keramických drezov, by mali byť tieto drezy montované až na mieste.
- Pri lepení musí byť drez od spodu staticky podopretý prídavnou oporou.
- = odstránenie prebytočného lepidla na ploche pracovnej dosky
- = ďalšie opracovanie až po úplnom vytvrdnutí lepidla (cca 12 hodín).



1. GetaCore vrstva 3 mm
2. MS polymér tesnenie
3. Keramický drez
4. DTD nosič /ager

Brúsenie

1. Pre dosiahnutie želaného povrchu sa používajú špeciálne brúsne kotúče, s ktorými možno pracovať efektívne a s úsporou času. GetaCore sa dodáva brúsený namokro zrnom 600. GetaCore brúsne kotúče sú kompatibilné s bežnými excentrickými brúskami, s tanierom o priemere 150 mm. Je dôležité pri každej zmene zrnitosti očistiť povrch handričkou z mikrovlákná. Brúsenie povrchu len na určitých miestach (napr. lepená špára) sa nedoporučuje, pretože tak nie je konečný povrch rovnaký.

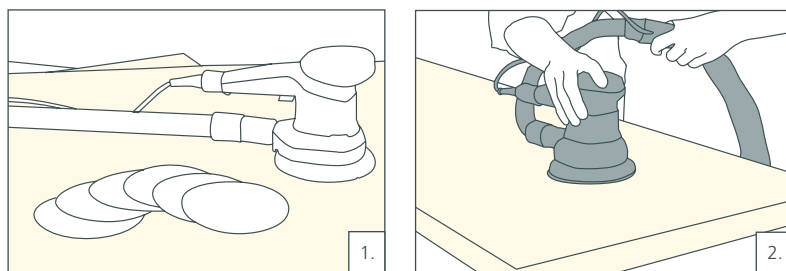
Lesk a vysoký lesk nie sú určené pre plochy denného využitia (napr. kuchynské pracovné dosky)!

Doba brúsenia jedným kotúčom: cca 5-10 min./m²

2. Pri brúsení musí byť vyvíjaný rovnomerný tlak, pri stále sa meniacom smere brúsenia.

Pri rovnomernom brúsení je vhodné použiť vhodné odsávanie prachu. Excentrickú brúsku nikdy nezapínajte položenú na pracovnej doske, ale priložte na pracovnú dosku už vibrujúci kotúč brúsky. Najprv by mali byť prebrúsené miesta kde sa nachádzajú prebytky lepidla (brusivom zrna P-120/P-180). Potom, ako ich týmto odstránite, prebrúsi sa celá plocha brúsnym kotúčom zrna P-320.

Následne pokračujte podľa doporučení pre jednotlivé povrchy. Povrch nebrúste príliš silno, prehriatím dochádza k ťažšiemu procesu brúsenia.



Doporučenie: SEIDENMATT

1. Predbrúsenie * P-120/P180
2. Brúsenie zrnom P-320
3. Konečná úprava SG-240
4. Čistenie STS-150

Doporučenie: BRILLANTGLANZ

1. Predbrúsenie * P120/P-180
2. Brúsenie zrnom P-320
3. Brúsenie P-500
4. Brúsenie P-1200
5. Konečná úprava 9 mikróvov
6. Dokončenie: filcový kotúč **

Doporučenie "Nugget dekóry"

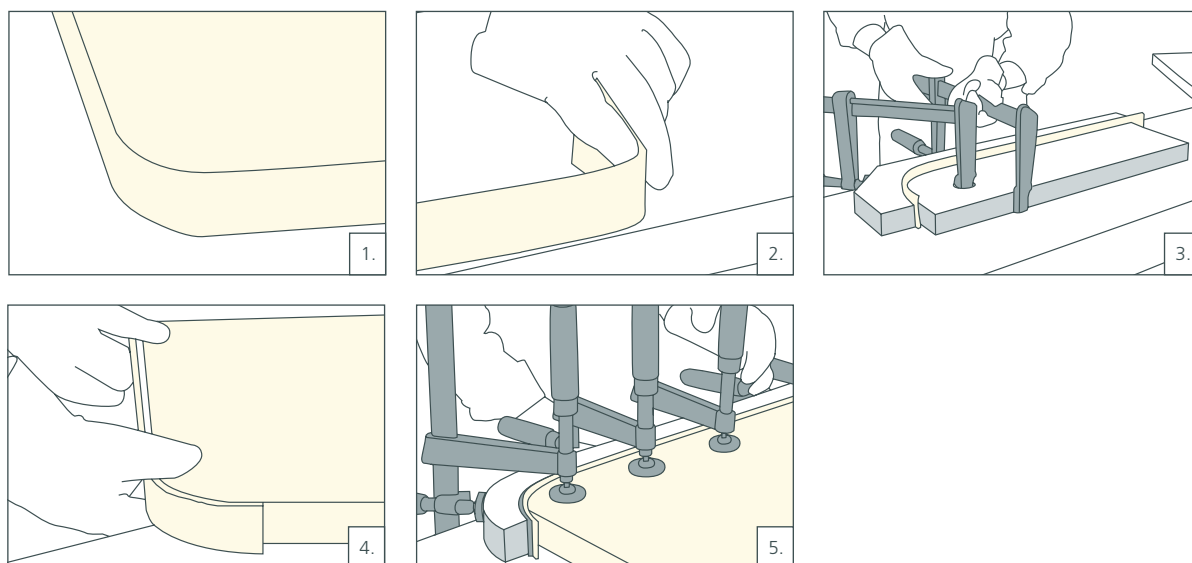
Bližšie informácie na vyžiadanie, alebo
www.westag-getalit.de

* Nutné v prípade, že bubliny a kvapky lepidla nie sú odfrézované do roviny

** V kombinácii s leštiacim mliekom MPA 10000 (art. č. 602 394)

Tepelné tvarovanie



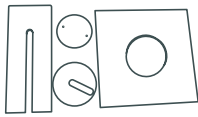
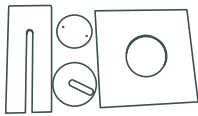
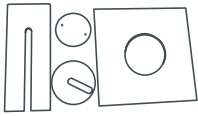
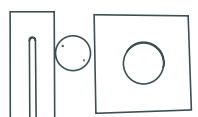

1. GetaCore sa dá vo všeobecnosti tepelne formovať a ohýbať takmer všetkými smermi.
2. Pri 140-160°C bude materiál getaCore 3 mm homogénne prehriaty asi za 10-15 min., a 10 mm materiál bude prehriaty asi za 30 minút. Podľa zdroja tepla, hrúbky a dekóru sa môžu časy prehrievania materiálu líšiť, preto doporučujeme najprv materiál otestovať. Príliš studený materiál môže zapríčiniť trhliny a biely lom. Naopak prehriatie materiálu spôsobuje zmenu farebnosti materiálu a tvorbu bublín. Minimálny rádius pre ohyb je 20 mm pre 3 mm hrúbku platne a 70 mm pre 10 mm materiál.
3. Celé plochy je možno formovať nezávisle na hrúbke pomocou pozitívnej/negatívnej formy. Ak klesne teplota formovaného dielu na 50°C, možno dielec z formy vybrať.
4. Následné lepenie prebieha pri bežnej teplote (viď. Lepenie hrán).
5. Namiesto pozitívnej/negatívnej formy možno použiť na formovanie 3 mm hrany papierovú lepiacu pásku (nie textilnú), popruhy, alebo hranovacie svorky. Hrany hrúbky 10 mm sa dajú formovať pozitív/negatívnou formou, popruhmi a hranovacími svorkami s prípravkom.











04. DOPORUČENIA PRE SPRACOVANIE

Obnova a opravy

Potrebné nástroje / Diely




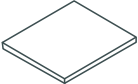

Obrázky	Označenie	Poznámky / Použitie
	Fréza typ c,16,12 Priemer plášťa 12 mm Priemer frézovania 12 mm	Na odfrézovanie poškodených miest na pracovnej doske
	Fréza 15° typ C02.1 Priemer plášťa 12 mm kónická fréza	Pre frézovanie vonkajších kónických obrysov v pracovnej doske
	GC - opravná sada Opravné diely - priemer 340 Pozostáva z 340-kovej obrysovej šablóny, čistiacej šablóny, kotúčovaj šablóny a frézovacej šablóny	Na zhotovenie obrysu, vyčistenie poškodeného miesta, ako aj vyfrézovanie opravného krúžku a opracovanie plochy.
	GC - opravná sada Opravné diely - priemer 260 Pozostáva z 260-kovej obrysovej šablóny, čistiacej šablóny, kotúčovaj šablóny a frézovacej šablóny	Na zhotovenie obrysu, vyčistenie poškodeného miesta, ako aj vyfrézovanie opravného krúžku a opracovanie plochy.
	GC - opravná sada Opravné diely - priemer 180 Pozostáva z 180-kovej obrysovej šablóny, čistiacej šablóny, kotúčovaj šablóny a frézovacej šablóny	Na zhotovenie obrysu, vyčistenie poškodeného miesta, ako aj vyfrézovanie opravného krúžku a opracovanie plochy.
	GC - opravná sada Opravné diely - priemer 50 Pozostáva z 50-kovej obrysovej šablóny, čistiacej šablóny, kotúčovaj šablóny a frézovacej šablóny. Pre vyčistenie nie sú potrebné menšie šablóny.	Na zhotovenie obrysu, vyčistenie poškodeného miesta, ako aj vyfrézovanie opravného krúžku a opracovanie plochy.
	GC šablóna - frézovanie úzkych drážok Šablóna pre všetky štyri veľkosti opravných serov. Vonk. rozmer 480 x 200 mm.	K opracovaniu miesta poškodenia.

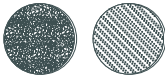

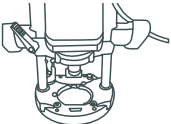

Obrázky	Označenie	Poznámky / Použitie
	GC- obrysová šablóna 340 Vonk. rozmer 470 x 470 mm, otvor priem. 359 mm pre opravný krúžok s priemerom 340 mm.	Na frézovanie obrysu do pracovnej dosky.
	GC- obrysová šablóna 260 Vonk. rozmer 470 x 470 mm, otvor priem. 279 mm pre opravný krúžok s priemerom 260 mm.	Na frézovanie obrysu do pracovnej dosky.
	GC- obrysová šablóna 180 Vonk. rozmer 460 x 460 mm, otvor priem. 199 mm pre opravný krúžok s priemerom 180 mm.	Na frézovanie obrysu do pracovnej dosky.
	GC- obrysová šablóna 50 Vonk. rozmer 330 x 330 mm, otvor priem. 69 mm pre opravný krúžok s priemerom 50 mm.	Na frézovanie obrysu do pracovnej dosky.
	GC čistiaca šablóna na opravnú sadu 340 Na frézovanie drážky pre šablóny s priemerom 357 mm	Na vyčistenie poškodených plôch pracovnej dosky.
	GC čistiaca šablóna na opravnú sadu 260 Na frézovanie drážky pre šablóny s priemerom 277 mm	Na vyčistenie poškodených plôch pracovnej dosky.
	GC čistiaca šablóna na opravnú sadu 180 Na frézovanie drážky pre šablóny s priemerom 197 mm	Na vyčistenie poškodených plôch pracovnej dosky.
	GC šablóna na frézovanie opravného krúžku 340 Priemer opravného krúžku 340 mm. Priemer šablóny 322 mm.	Na frézovanie 3 mm hrubého GetaCore opravného krúžku.

04. DOPORUČENIA PRE SPRACOVANIE

Obnova a opravy

Potrebné nástroje / Diely

Obrázky	Označenie	Poznámky / Použitie
	GC šablóna na frézovanie opravného krúžku 260 Priemer opravného krúžku 260 mm. Priemer šablóny 242 mm.	Na frézovanie 3 mm hrubého GetaCore opravného krúžku.
	GC šablóna na frézovanie opravného krúžku 180 Priemer opravného krúžku 180 mm. Priemer šablóny 162 mm.	Na frézovanie 3 mm hrubého GetaCore opravného krúžku.
	GC šablóna na frézovanie opravného krúžku 50 Priemer opravného krúžku 50 mm. Priemer šablóny 32 mm.	Na frézovanie 3 mm hrubého GetaCore opravného krúžku.
	GetaCore D 3 mm 1000 x 300 x 3 mm	Opravný diel
	GetaCore 2-komponent. akryl. lepidlo vid' odporúčané farebné lepidlá od firmy Westag&Getalit AG.	K nalepeniu GetaCore krúžku na opravované miesto.

Obrázky	Označenie	Poznámky / Použitie
	Brúsne kotúče vid'. odporúčania pre brúsenie od Westag&Getalit AG.	K opracovaniu opravného krúžku na precovnej doske.
	Obojstranná textilná lepiaca páska.	Na fixovanie šablón a 3 mm hrubých opravných GetaCore dielcov pre vyfrézovanie kotúčov
	Svorky	
	Horná fréza tu: Festool Typ OF 2000E/1 alebo odborná horná fréza	Pre všetky frézovacie úkony.
	Kopírovací krúžok s vonk. proemerom 30 mm, k hornej fréze V závislosti od nástroja, kt. používa zákazník. Pre uvedenú frézu typu: - OF 2000 - priemer 30 mm - typ KR-D30/OF2000 Obj. číslo Festool 487016	Pre všetky frézovacie úkony.

Obnova a opravy

GetaCore sa dá opravovať bez toho, aby sa dali opravené miesta rozpoznať. Potrebujete: Ručnú hornú frézu, dva rovnaké kopírovacie krúžky a vhodnú frézu.

1. Upevnenie šablóny na pracovnú dosku. Umiestnenie nad opravované miesto. Upevnenie šablóny svorkami (odporúča sa). Alternatívne upevnenie obojstrannou lepiacou páskou.

2.1.-2.2 Príprava hornej frézy. Montáž kopírovacích krúžkov, Nasadiť kónickú frézu. Nastavenie frézy na hĺbku frézovania 2,5 mm do GC-pracovnej dosky. Pozor: Zohľadniť hrúbku šablóny, odfrézovať vonkajší obrys do prac. dosky a vyrobiť opravný krúžok tou istou kónickou frézu.

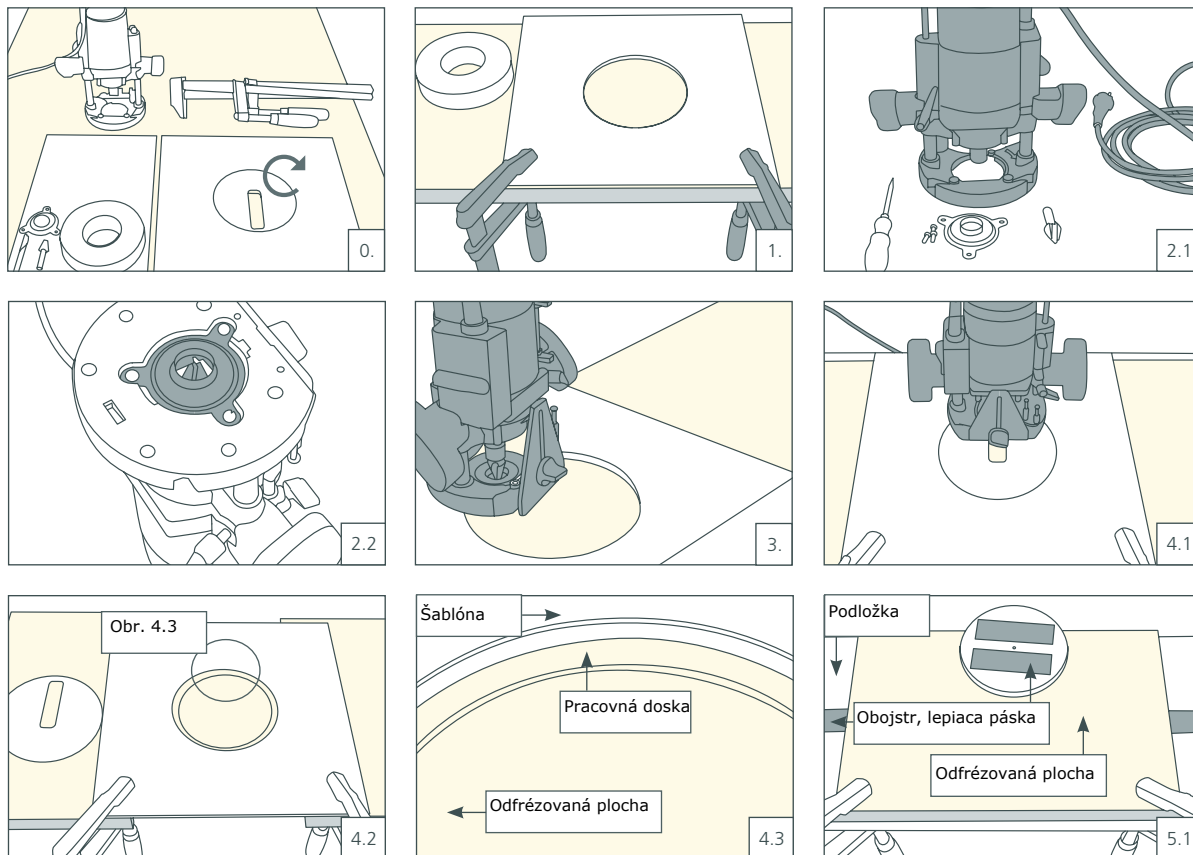
3. Frézovanie vonkajšieho obrysu do prac. dosky. Aby ste zabránili prevráteniu frézy, použite výrobcom frézy odporúčané uchytenie.

4.1. - 4.3. Odfrézovať poškodené miesto na pracovnej doske. Doporučenie: kvôli menšiemu opotrebeniu kónickej frézy ju vymeňte za cylindrickú 12 mm frézu. Frézovať pomocou kruhovej preťahovacej šablóny. Pri 50 mm fréze sa frézuje plocha bez šablóny. Nasatvenie hornej frézy, podľa popisu v bode 2. Rovinné plošné frézovanie poškodeného miesta.

5.1. Výroba GetaCore opravných krúžkov. 3 mm getaCore opravný materiál obrátiť rubom navrch na podložku (najmenej 10 mm) upevniť obojstrannou lepiacou páskou (aby sa kotúč neposúval) a dodatočne zafixovať svorkou.

5.2 Šablónu na frézovanie GetaCore opravného krúžku s priemerom nad 162mm, nalepiť na 3 mm GetaCore platňu obojstrannou lepiacou páskou.

5.3 Nasadiť kónickú frézu do hornej frézy a nastaviť hĺbku na "1 mm podložku". Pozor: Zohľadniť hrúbku šablóny. Nastaviť hornú frézu do vodorovnej polohy a pripevniť podperu. Vyfrézovať opravný krúžok.



Odporúčanie: Pred samotným odfrézovaním poškodeného miesta pracovnej dosky, doporučujeme odskúšať celý pracovný postup na zvyškovom materiáli.

5.4 Krúžok nevyberajte z podložky a zmerajte jeho priemer. Priemer krúžku musí byť presne o 1 mm väčší ako priemer výfrezu v pracovnej doske. Ak by bol priemer krúžku príliš veľký, musel by byť postupne sfrézovaný pomocou kónickej frézy.

Krúžok opatrne vybrať z podložky (riziko prasknutia).

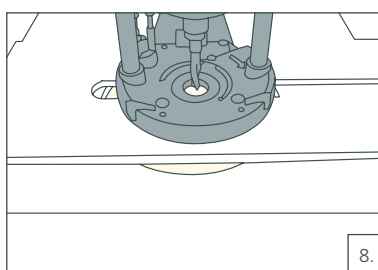
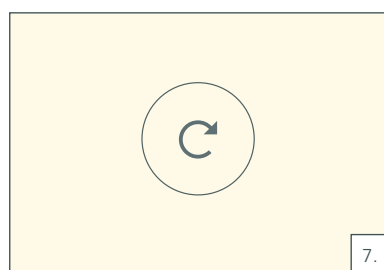
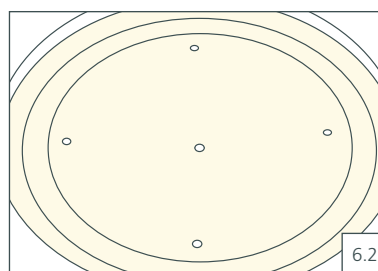
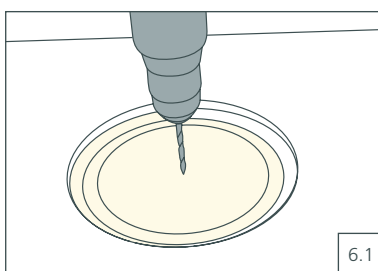
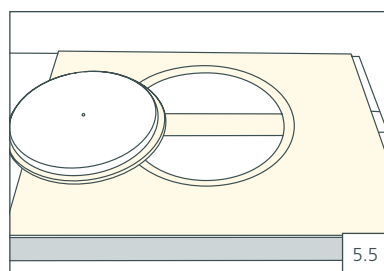
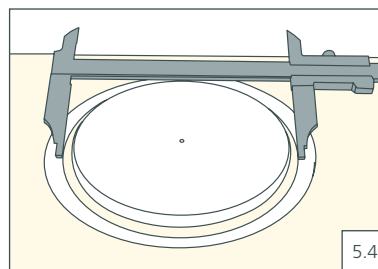
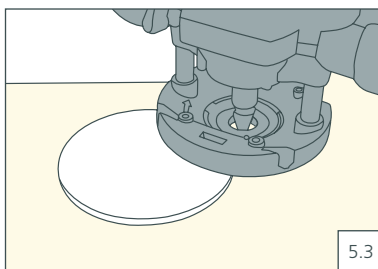
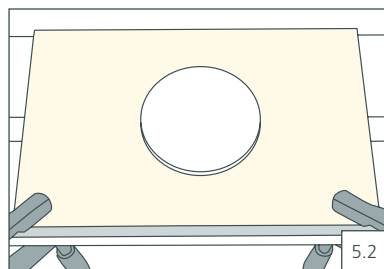
6.1 V mieste opravy prevrtajte 5 otvorov (priemer 5 mm), aby mohlo cez diery vytlačiť prebytočné lepidlo a vzduch.

6.2 Rozmiestnenie navŕtaných dier.

7. Nalepenie krúžku. Lepené plochy očistíť liehom a následne nechať odvetrať. Na opravované miesto pracovnej dosky naneste 2-komponent. akrylové lepidlo a špachtľou ho rovnomerne rozotrite. Vnútorý okraj výfrezu na pracovnej doske natrite lepidlom. Vložte opravný krúžok (pritom ho otáčajte) a priložte napr. šablónu s priemerom 162 mm na stred opravovaného miesta a zaťažte (cca 2 kg). Lepidlo nechajte vytvrdnúť cca 1 hodinu (test tvrdosti nechťom).

8. Opracovanie plochy miesta opravy. Položte frézovaciu šablónu na obrysovú šablónu.

Nastavte hĺbku frézovania tak, aby ste odfrézovali hranu. Miesto opravy kúsok po kúsku opracujte frézou. Pozor: Je nebezpečenstvo, že frézou zachytíte aj obrysovú šablónu. Konečnú úpravu vykonajte podľa kap. "Brúsenie".



Montáž tesniacej lišty so žliabkom

1. Potrebné materiály a nástroje: Horná, resp. stolová frézy, pružinové, resp. šrobovacie svorky, lieh, 2 - komponentné akrylové lepidlo

2. Na zadnej strane prac. dosky sa vyfrézuje 18 mm široká a 1,9 mm hlboká drážka (napr. hornou frérou). Dbajte na to, aby bolo frézovanie presné a čisté, aby ste docielili opticky neviditeľný spoj.

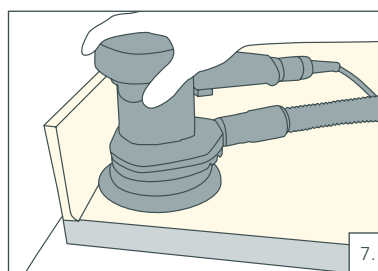
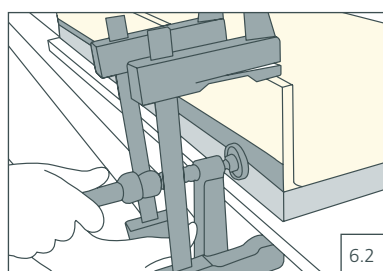
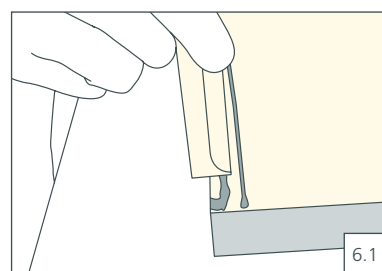
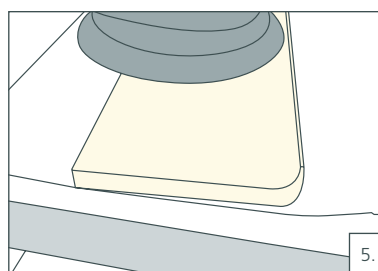
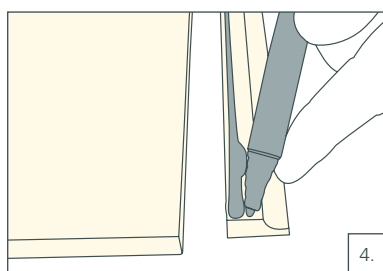
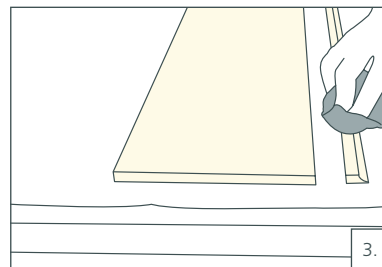
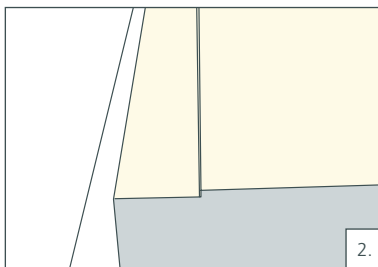
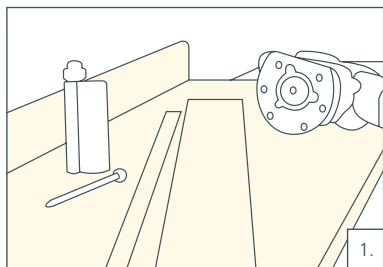
3. Tesniacu lištu a zástenu očistite liehom na mieste lepenia a nechajte odvetrať.

4. Nasadte 2-komponentné lepidlo do pištole a overte, či sú voľné otvory. Našróbujte zmiešavacie špičky a dbajte na optimálne premiešavanie komponentov. Toto dosiahnete, ak vytlačíte cca 10 cm lepidla zo zmiešavacej špičky. Teraz sa naniesie na hornú hranu lišty a spojíme s 10 mm zástenou. Spoj zafixujeme ručne dotiahnutými svorkami cca v 10 cm rozstupoch.

5. Ak je lepidlo cca po 30-45 minútach vytvrdnuté (skúška nechtom), môžu sa fixovacie prípravky odstrániť a prebytky vytvrdnutého lepidla vybrúste do roviny. Nakoniec sa celá plocha (10 mm zástena a lišta) vybrúsi na požadovanú konečnú úpravu.

6.1.-6.2 Teraz sa vyčistí vyfrézované miesto liehom. Potom sa naniesie 2-komponentné akrylové lepidlo. Lepidlo sa nanáša priamo na jednu stranu falcu a na stred vyfrézovanej drážky. Potom sa nasadí na zadnú hranu pracovnej dosky lišta (s nalepenou zástenou). Na zafixovanie sa použijú šrobovacie alebo pružinové svorky v rozpätí cca 10 cm.

7. Po zatvrdnutí lepidla (30-45 min.) sa môžu odstrániť fixačné prípravky a plošným prebrúsením sa odstráni príp. prebytky lepidla. Nakoniec prebrúste celú dosku, lištu a zástenu na požadovanú konečnú úpravu.



10 mm zástena (obklad)

1. Potrebné materiály a nástroje: 10 mm GetaCore platňa, MS - polymérové lepidlo, dištančné dieliky, podperky

GetaCore zástena sa nesmie upevňovať na stenu bez dilatačných špár.

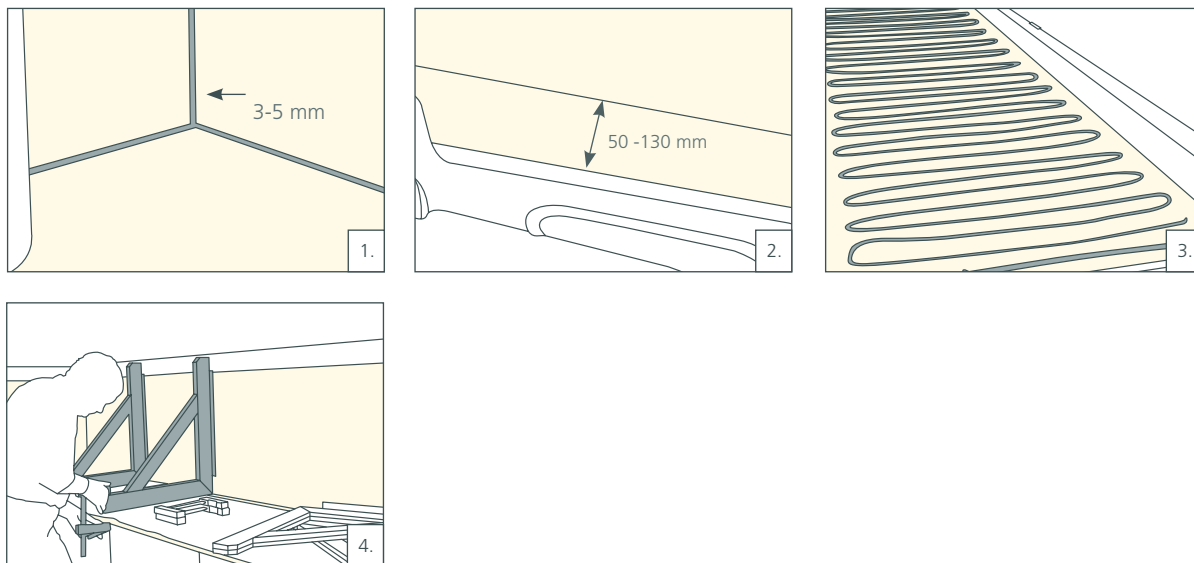
2. Pri montáži plynovej varnej platne musí byť odstup od zásteny 50 až 130 mm, v závislosti od modelu. Trvalé teplotné zaťaženie by nemalo prekročiť 70°C. Je preto nevyhnutné dbať na to, aby používané zariadenia spĺňali túto normu. Pre rôzne druhy podkladov platí nasledovné:

Omietové a betónové podklady: Podklad musí byť zbavený prachu a mastných nečistôt. Ďalej postup podľa b.3
Sádkartón alebo tapety: Podklad musí mať dostatočnú nosnosť. Zlepšenie nosnosti dosiahnete pomocou hĺbkovej penetrácie (spravidla tekutej). Po vysušení môžete pokračovať podľa bodu 3.

Kachličky: Všetky kachličky pred montážou GetaCore zásteny dôkladne očistite. Musia byť bez mastných a prachových nečistôt, úplne suché. Je dôležité, aby bol povrch rovný bez väčších výstupkov. Po úplnom vyschnutí môžete pokračovať podľa bodu 3.

3. Vo všeobecnosti sa používajú elastické PU lepidlá, alebo farebné (plnené) MS-polymérové lepidlá. s nanosením v cca 80 mm odstupe. Pre dosiahnutie potrebnej lepiacej špáry medzi stenou a GetaCore zástenou pripevnite dištančné dieliky o hrúbke cca 2 mm pomocou obojstrannej lepiacej pásky medzi nanosené prúžky lepidla.

4. GetaCore zástena musí byť nakoniec zaistená proti posunutiu do zatuhnutia lepidla (cca 24 hod.) Špáry medzi zástenou a stenou ošetríte proti vlhkosti a nečistotám MS-polymérovým lepidlom.



Montáž 10 mm parapetnej dosky

1. Potrebné materiály a nástroje: 10 mm GetaCore materiál, MS-polymérové lepidlo, príp, PU montážne lepidlá a peny, horná fréza, dilatačné dieliky

GetaCore hrúbky 10 mm možno bez problémov použiť na parapety aj bez nosiča. Hlavná výhoda je, že materiál je vodostály a nepotrebuje žiadnu dodatočnú úpravu podľa vlhkosti. Montáž prebieha podľa všeobecných doporučení pre lepenie elastickými lepidlami (napr. PU lepidlá, MS polymérové lepidlá, alebo porovnateľné produkty.) alebo položením do PU montážnej peny. Možné spracovanie jednokomponentným PUR lepidlom:

2. Naformátujte 10 mm materiál na požadovaný rozmer. POZOR: zohľadniť dilatačné špáry. Ostré hrany fazetovať, resp. opracovať frézou s 3 mm rádiusom.
3. Povrch je potrebné dokončiť brúsením na požadovanú úpravu (viď kapitolu Brúsenie)
4. Stavebný podklad musí byť pred nánosom lepidla čistý a suchý. Hrúbka náosu lepidla by mala mať aspoň 2 mm. Šírka nanesených prúžkov lepidla byť 10 mm. Lepidlo sa nanáša priečne k dĺžke, s rozstupom náosu nie viac ako 80 mm. Podľa potreby použite dinštančné dieliky, aby sa zaistila minimálna hrúbka náosu lepidla.

5. Po osadení parapety jemne doklepeme polohu pomocou gumového kladiva, prípadne dajte do vodováhy.
6. Pre dosiahnutie dostatočnej bezpečnosti proti vyklopeniu parapety je nutné ju fixovať napr. na U-profil, alebo uholník.
7. Okrem toho treba počítať s dostatočnými dilatačnými špármi pri osádzaní*. Presah parapety o viac ako 100 mm sa nedoporučuje, pretože s väčším presahom sa znižuje nosnosť materiálu.

Po cca 12 hodinách je MS polymérové lepidlo vytvrdnuté k ďalšiemu opracovaniu. Lepidlo je úplne vytvrdnuté po 24 hodinách. Ak dôjde k poškodeniu povrchu, musí sa povrch znovu prebrúsiť. (Viď kapitola 4, Brúsenie)

9. Utesnenie spojov k stene, príp. rámu okna sa použije MS-polymérové lepidlo. Pred nánosom lepidla plochu očistite liehom a nechajte odvetrať.

Príklad:

max. zaťaženie prednej hrany správne osadenej parapetnej dosky z 10 mm GetaCore platne:

Presah 100 mm: cca 100 kg

Presah 150 mm: cca 65 kg

*vzorec pre dilatačnú špáru: $\Delta l = \Delta T \times L \times 5,6 \times 10^{-5} [K^{-1}]$

Príklad:

Parapeta: 2500 mm, Teplotný rozdiel (leto +40°C, zima 0°C): 40°C

$\Delta l = 40 \times 2500 \times 5,6 \times 10^{-5} [K^{-1}] = 5,6 \text{ mm}$

To znamená, že dilatačné špáry na každej strane musia byť široké 2,8 mm

04. DOPORUČENIA PRE SPRACOVANIE

01

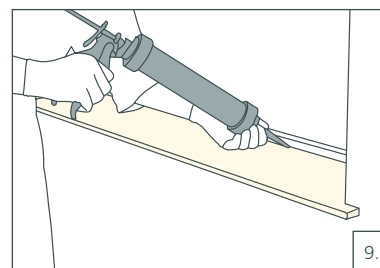
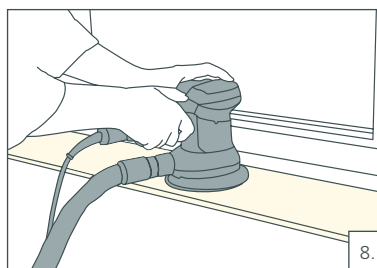
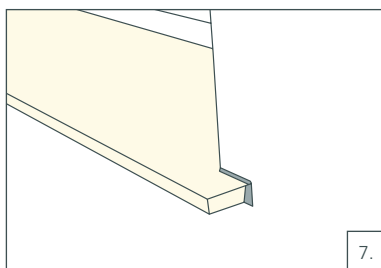
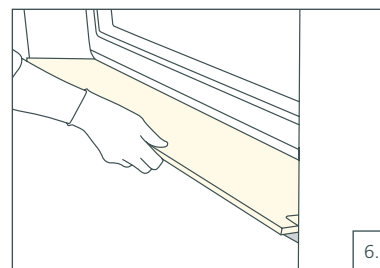
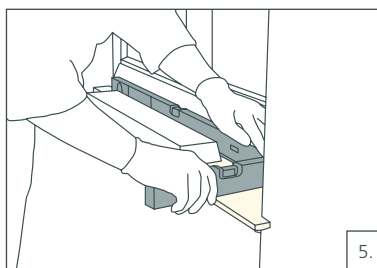
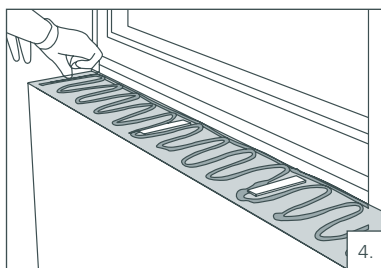
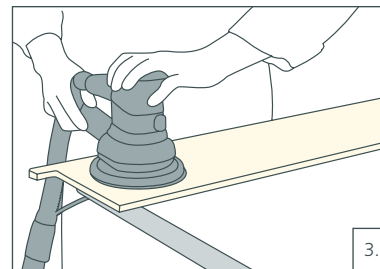
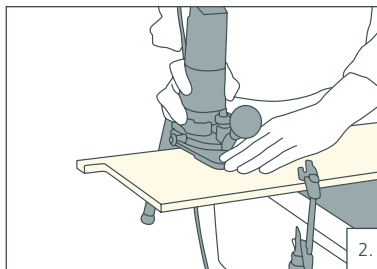
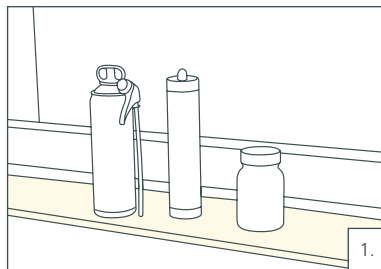
02

03

04

05

06



01

02

03

04

05

06

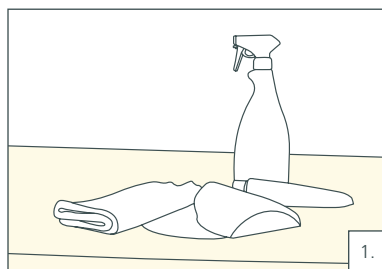
GetaCore čistiaca sada veľká

Obsah

1 ks utierka z mikrovlákna, 1 ks brúsny hranolček, 1 ks brúsny kotúč SG 240, 1 ks br. kotúč STS 150, 1 sada brúsnych kotúčov, 1 tuba leštiacej pasty, 1 fľaša leštiaceho mlieka MPA 10.000, 1 fľaša GetaCore čistič.

Oblasť použitia

Pri každodennom používaní sa nedá zabrániť bežnému opotrebeniu. Občasným použitím čistiacej sady možno odstrániť drobné povrchové škrabance (vlásočnice) a opticky vylepšiť vzhľad povrchu.



Návod na údržbu pre "Seidenmatt" povrchy

Všeobecný návod na údržbu

- Povrch GetaCore čistite jemnými čistiacimi prostriedkami a nepoužívajte abrazívne čističlá.
- Nepoužívajte abrazívne prostriedky a čističlá obsahujúce kyseliny.
- Škrvny na GetaCore by mali byť čo najskôr odstránené, aby sa zachoval rovnaký stupeň lesku povrchu.
 - » Ak by ste predsa potrebovali odstrániť škrvny od vody/vodného kameňa použite zriedený roztok octu. Ocot zriedte s vodou tak, aby ste získali 2,5 %-ný koncentrát.
- Nepoužívajte čistiace politúry s obsahom oleja, alebo silikónov. Tieto vytvárajú na povrch film, ktorý sa len ťažko odstraňuje. Okrem toho použitie týchto politúr spôsobuje výraznejšie viditeľné otlaky prstov na povrchu platne.
- Pre zachovanie rovnakých vlastností povrchu je nutné používať krájacie dosky a podložky pod riad. Pokiaľ aj napriek tomu dôjde k poškodeniu povrchu, má GetaCore výhodu obnoviteľnosti, formou dodatočnej regenerácie (viď "Oživenie povrchu"), alebo opätovným prebrúsením školeným odborníkom.

Návod na oživenie povrchu

- Plochu určenú na oživenie najprv umyť bežným domácim čistiacim prostriedkom.
- Použite brúsny hranolček s brusivom SG 240 a postupujte týmto spôsobom:
Brúsnym hranolčekom krúživým rovnomerným pohybom ručne prebrúste opracovávanú plochu (netlačiť príliš). Občas utrite utierkou z mikrovlákna prach, vznikajúci pri brúsení. Prekontrolujte povrch, či sú stopy po používaní menšie a či stupeň lesku na opracovávanom mieste zodpovedá zbytku plochy. Ak sa nedosiahlo uspokojivé zlepšenie, musí sa brúsny postup s brusivom SG 240 opakovať. K prispôsobeniu stupňa lesku možno použiť potom aj leštiacu pastu s leštiacim kotúčom STS 150, alebo handričkou - pomocou krúživých pohybov.
- Následne sa plocha očistí handričkou z mikrovlákna. Vo všeobecnosti možno popísaný postup pri veľmi zaťažovaných povrchoch viackrát opakovať.

Návod na údržbu pre "Brillantglanz" povrchy

Všeobecný návod na údržbu

Vysoko lesklé povrchy vyžadujú zvláštne čistenie. Pre ošetrovanie lesklých povrchov je potrebná uvedená sada. Presný postup jednotlivých krokov je uvedený v návode pri tomto sete. Jednotlivé kroky brúsenia by však mali byť vykonávané odborníkmi, pretože rovnomerne vysoko lesklý povrch možno doceliť len špeciálnymi brúsnymi strojmi. Malú regeneráciu povrchu možno dosiahnuť aj svojpomocne týmto postupom:

- Plochu určenú na regeneráciu najprv umyť bežným domácim čistiacim prostriedkom.
- Následne sa použije brúsny hranolček s brusivom STS 150 . Predtým ako začnete plochu brúsiť rovnomerným krúživým pohybom, naneste na opracovávanú plochu malé množstvo leštiaceho mlieka MPA 10.000. Občas utrite prach, ktorý vzniká pri leštení utiekou z mikrovlákna. Skontrolujte, či sú stopy po používaní menšie a či stupeň lesku na opracovávanom mieste zodpovedá zbytku plochy. Ak sa nedosiahlo uspokojivé zlepšenie, musí sa brúsny postup s brusivom ST 150 s pridaním leštiaceho mlieka opakovať.

- Na záver očistite plochu handričkou z mikrovlákna. Pozor, týmto spôsobom dosiahnete len "osvieženie povrchu". Pre zásadnú renováciu vysoko lesklého povrchu je potrebné obrátiť sa na odbornú firmu.

Návod na odstránenie škvŕn

GetaCore čistič odstraňuje ťažko odstrániteľné škvŕny bez toho, aby sa zmenil stupeň lesku povrchu. Na miesto kde je škvŕna nastriekajte čistič a utrite vlhkou handričkou a s čistou vodou. Na škvŕny, ktoré sa nedajú odstrániť hneď, nastriekajte čistič a nechajte pôsobiť dlhšie (cca 30 min.). Ďalšie pokyny na použitie sú uvedené na obale čističa.

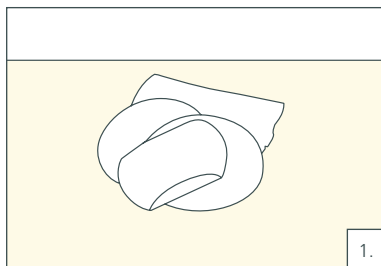
GetaCore čistiaca sada malá

Obsah

1 ks utierka z mikrovlákna, 1 ks brúsny hranolček, 1 ks brúsny kotúč SG 240, 1 ks br. kotúč STS 150

Oblasť použitia

Pri každodennom používaní sa nedá zabrániť bežnému opotrebeniu. Občasným použitím čistiacej sady možno odstrániť drobné povrchové škrabance (vlásočnice) a opticky vylepšiť vzhľad povrchu.



Návod na údržbu pre "Seidenmatt" povrchy

Všeobecný návod na údržbu

- Povrch GetaCore čistite jemnými čistiacimi prostriedkami a nepoužívajte abrazívne čističlá.
- Nepoužívajte abrazívne prostriedky a čističlá obsahujúce kyseliny.
- Škrvny na GetaCore by mali byť čo najskôr odstránené, aby sa zachoval rovnaký stupeň lesku povrchu.
- Ak by ste predsa potrebovali odstrániť škrvny od vody/vodného kameňa použite zriedený roztok octu. Ocot zriedte s vodou tak, aby ste získali 2,5 %-ný koncentrát.
- Nepoužívajte čistiace politúry s obsahom oleja, alebo silikónov. Tieto vytvárajú na povrch film, ktorý sa len ťažko odstraňuje. Okrem toho použitie týchto politúr spôsobuje výraznejšie viditeľné otlaky prstov na povrchu platne.
- Pre zachovanie rovnakých vlastností povrchu je nutné používať krájacie dosky a podložky pod riad. Pokiaľ aj napriek tomu dôjde k poškodeniu povrchu, má GetaCore výhodu obnoviteľnosti, formou dodatočnej regenerácie (viď "Oživenie povrchu"), alebo opätovným prebrúsením školeným odborníkom.

Návod na oživenie povrchu

- Plochu určenú na oživenie najprv umyť bežným domácim čistiacim prostriedkom.
- Použite brúsny hranolček s brusivom SG 240 a postupujte týmto spôsobom:
Brúsnym hranolčekom krúživým rovnomerným pohybom ručne prebrúste opracovávanú plochu (netlačiť príliš). Občas utrite utierkou z mikrovlákna prach, vznikajúci pri brúsení. Prekontrolujte povrch, či sú stopy po používaní menšie a či stupeň lesku na opracovávanom mieste zodpovedá zbytku plochy. Ak sa nedosiahlo uspokojivé zlepšenie, musí sa brúsny postup s brusivom SG 240 opakovať.
- Plochu očistite handričkou z mikrovlákna.
- K prispôsobeniu stupňa lesku možno použiť potom aj leštiacu pastu s leštiacim kotúčom STS 150, alebo handričkou - pomocou krúživých pohybov.
- Následne sa plocha očistí handričkou z mikrovlákna. Vo všeobecnosti možno popísaný postup pri veľmi zaťažovaných povrchoch viackrát opakovať.

01

02

03

04

05

06

Výber dekóru

Farebne intenzívne dekóry vyžadujú vyššiu intenzitu údržby. Vzhľadom na vyšší podiel farebných pigmentov, sú tieto povrchy citlivejšie na opotrebenie. Preto by sa mali silno pigmentované dekóry používať v bytových, resp. verejných objektoch len na málo namáhané vertikálne plochy. Zvlášť pri GetaCore UNI dekóroch treba z výrobného technologického hľadiska počítať ojedinele s drobnými nečistotami.

Povrchy

Je treba si zdôrazniť, že so stúpajúcim stupňom lesku, je povrch citlivejší na bežné opotrebenie. Preto sa doporučuje vysoko leštený povrch len pre privátny sektor napr. v kúpeľniach. Pre verejné prevádzky, ako aj použitie na kuchynské dosky sa doporučuje matný povrch "seidenmatt".

Lepenie špár

GetaCore je možné lepiť bez opticky viditeľných špár. Aby sa dosiahol takýto spoj, môže byť šírka špáry max. 0,1 mm. Zároveň musí byť použité farebne odporúčané lepidlo k danému dekóru. Doporučené farby lepidla k jednotlivým dekórom nájdete na našej web stránke, prípadne Vám poradí Váš dodávateľ.

Všeobecne k vrtaniu

POZOR: Otvory vrtané do GetaCore elementov (napr. do kúpeľňovej, resp. pracovnej dosky kvôli batérii) je potrebné vždy utesniť, aby sa zabránilo prenikaniu vlhkosti do nosnej dosky. Na utesnenie možno použiť špeciálne vyvinuté tesniace manžety (určené pre vrtanie priem. 35 mm a výšku 29 mm: Art.č. 642 373; výšku 39 mm: Art. č. 642 374, ako aj utesnenie pomocou MS polymérového lepidla.

K vonkajšiemu použitiu GetaCore

GetaCore je možné použiť v exteriéri dlhodobo. Vo všeobecnosti sa odporúča použiť 10 mm hrubý materiál, vďaka jeho samonosnej schopnosti. Externé atesty pre použitie v exteriéri však nie sú k dispozícii.

K inštalácii drviča odpadu na GC vaničku

GetaCore vaničky sú prispôsobené na montáž drviča odpadu.

Popis: Zariadenie je možné bez problémov namontovať ku každému drezu s normovaným otvorom 3,5" (90 mm). Je cca 3 cm vysoké s priemerom 12-20 cm a inštaluje sa pod drez medzi odtok a sifón. Pre uvedenie do prevádzky je potrebná elektická zásuvka. Detailný montážny návod je súčasťou zariadenia.

Funkcia: Organický kuchynský odpad sa pri tečúcej vode rozomelie na jemno a odpadom je odvedený domácim odpadovým potrubím do kanalizácie a čističky odpadových vôd.

Schválenie používania drvičov odpadu podlieha v jednotlivých krajinách miestnym predpisom.

K zaobchádzaniu / Ošetrovaniu

- Čistite prosím GetaCore povrchy jednoducho jemnými čistiacimi prostriedkami. Bežné domáce prostriedky úplne postačujú.
- Škrvny od vodného kameňa odstránite riedeným ocôtom, zriedeným v pomere 1:2 (1 diel octu k 2 dielom vody). Handričkou namočenou v octovom roztoku, pretrite plochu so škrvnou po vodnom kameni a potom utrite dosucha. Pri silnejších škrvnách postup opakujte, alebo nechajte roztok chvíľu pôsobiť.

- Používajte krájacie dosky a podložky pod riad, aby ste udržali dobrý vzhľad pracovnej dosky.
- Horúce hrnce a panvice nepokladajte nikdy priamo na povrch GetaCore. Aj tu používajte vhodnú podložku.
- Stopy opotrebenia možno na GetaCore povrchu odstrániť pomocou leštiacej pasty Art.č. 581 608). Pastu naneste čistou handričkou alebo jemnou špongiou a krúživými pohybmi rozotrite rovnomerne po povrchu.

- Potom očistite plochu čističom a vodou. POZOR: Leštiaca pasta je špeciálne vyvinutá pre ošetrovanie GetaCore povrchov. Prosím nepoužívajte žiadne alternatívne podobné substancie. Ťažko odstrániteľné škrvny, napr. od kávy, čaju, farieb a pod.) odstránite jednoducho GetaCore čističom (Art. č. 570 855). Čistič odstraňuje škrvny bez toho, aby zmenil stupeň lesku povrchu. Miesto so škrvnou jednoducho postriekajte GetaCore čističom a utrite mokrou utierkou a čistou vodou.

- Pri silno znečistených plochách nechajte pôsobiť čistič dlhšie (min. 30 minút). Ďalšie pokyny nájdete na etikete výrobku.
- Pri veľkých znečisteniach možno použiť aj čistiace špongie, ktoré dostanete v predajniach napr. pod názvom "Meister Propper Schmutzradierer".

K dezinfekčným prostriedkom

Používanie dezinfekčných prostriedkov na GetaCore sa neodporúča. V závislosti od dekóru a konečnej úpravy povrchu, môžu dezinfekčné prostriedky spôsobiť zmeny na povrchu vo forme farebných odlišností (zosvetlenie, alebo zmatnenie). Ak dôjde k použitiu dezinfekcie omylom, musíte ju okamžite utrieť a potom umyť čistou vodou.

Ak musíte používať dezinfekčné prostriedky, uprednostnite svetlé dekóry GetaCore. Dezinfekčné prostriedky nechajte pôsobiť len krátko (nenechávajte ležať namočnú utierku na povrchu). Doporučujeme používať produkt "ACRYLAN" od Antiseptica chem.-pharm. Prod. GmbH.

Zvláštnosti GetaCore - STAR - dekórov

GetaCore Star dekóry sa vyznačujú zvlášť peknými efektmi vďaka trblietavým časticiam. Je však treba upozorniť aj koncového zákazníka na niektoré zvláštnosti:

- Vzhľad trblietavých častíc v platni môže z výrobných technologických dôvodov pôsobiť opticky "pruhovane".
- Trblietavé častice majú doštičkový vzhľad a podľa technológie výroby sú tieto orientované jedným smerom. To môže spôsobiť rozdielny vzhľad dekóru podľa dopadu svetla na plochu.
- GetaCore dekóry dosahujú najlepší efekt v povrchovej úprave "vysoký lesk". To vyžaduje vyššiu intenzitu starostlivosti o povrch takejto platne.

Na základe týchto zvláštností doporučujeme tieto dekóry pre namáhané horizontálne použitie len podmienene, pretože zvlášť vysoko lesklé tmavé povrchy majú rýchlo viditeľné stopy opotrebenia vo forme škrabancov.

Na základe tejto informácie nemôžeme uznať prípadné reklamácie tohto druhu!

Ďalšie informácie k údržbe a ošetrovaniu nájdete na našich web stránkach.

Zvláštnosti GetaCore - TERAZZO - dekórov

Kvôli veľmi hrubej štruktúre dekóru nie je možné doceliť úplne neviditeľný spoj, pretože rez hrubého granulátu je ľahšie vidieť po zlepení.

Zvláštnosti GetaCore - NUGGETZ - dekórov

GetaCore Nugget dekóry sa vyznačujú transluscentným granulátom. Na niektoré zvláštnosti týchto dekórov je potrebné upozorniť zákazníka:

- Na dosiahnutie optimálnej finálnej úpravy dodržujte prosím naše špeciálne odporúčania pre brúsenie.

Tieto odporúčania nájdete na domovskej stránke výrobcu. GetaCore Nugget dosahujú najvyšší efekt v povrchovej úprave "vysoký lesk". To si vyžaduje vyššiu intenzitu ošetrovania povrchu.

Na základe týchto zvláštností doporučujeme tieto dekóry pre namáhané horizontálne použitie len podmienene, pretože zvlášť vysoko lesklé tmavé povrchy majú rýchlo viditeľné stopy opotrebenia vo forme škrabancov.

Na základe tejto informácie nemôžeme uznať prípadné reklamácie tohto druhu!

Dovoz a distribúcia v SR:

DEXTRADE Žilina, s.r.o.

Kamenná 9


010 01 Žilina


Tel. 041/7055 101 Fax: 041/7643 722

e-mail: info@dextrade.sk

www.dextrade.sk

 Sperrholz/Schalung

 Türen/Zargen

 Laminate/Elemente

Westag & Getalit AG

Postfach 26 29 | 33375 Rheda-Wiedenbrück | Germany

Tel. +49 5242 17-3000 | Fax +49 5242 17-73000

www.westag-getalit.de | werbung@westag-getalit.de