



Рекомендації щодо переробки

**Пиляння · Свердління · Фрезерування · Склеювання ·
Лакування · Друкування · Складання · Транспортування ·
Установка монтажних клинів**

Увага!

- Спінений ізоляційний матеріал не сприймає навантаження від закручених у нього шурупів.
- Під час використання заклепок потрібно, щоб вони проходили наскрізь плити й виконувалися з додатковими шайбами або підкладками, щоб уникнути утворення лунок і провалювання заклепок.
- У разі можливості навантаження сендвіч-панелей, жодним чином не можна кріпити заклепки до однієї пластини. Це може призвести до відриву обкладок від ізоляційного шару.
- Не допускається обробка панелей на вакуумних згинальних верстатах та установках глибокої витяжки.
- Канти панелей не можна загинати, не допускається зняття фаски.
- Зовнішні поверхні панелей можна зварювати (просимо попередньо проконсультуватися з нашими фахівцями).
- Не допускається різання панелей листовими ножицями.
- Панелі товщиною до 10 мм можна піддавати штампуванню.
- Звертаємо увагу на те, що під час прошивання чи обрізання можуть утворюватися закруглені краї. У місцях штампування матеріал для заповнення (піна) може бути сплюснений або зруйнований.
- Під час монтажу з профілем клемні колодки необхідно прикручувати шурупом, а не прибивати цвяхами (дерево).
- По периметру необхідно залишити зазор між панеллю і рамою мін. 6–10 мм.
- Панелі необхідно закріпити в плаваючому стані пружними гумовими ущільнювачами з достатнім робочим діапазоном для компенсації можливого розширення.
- Пінополістирол необхідно оберігати від прямого попадання ультрафіолетових променів.
- Щоб уникнути спучування панелі від морозу, не допускайте попадання вологи в жолобки панелей.
- Уникайте жорсткого закріплення сендвіч-панелей для забезпечення можливості розширення.
- Гарантія поширюється тільки на склеювання і матеріал покриття, але не на викривлення панелі.
- Частково може бути видно потовщення вихідного матеріалу (наприклад, піна в місці торця), які більші за дозволене допущення. Це не є приводом для рекламації.



Склеювання

- Склеювана поверхня повинна бути сухою, чистою і без жиру.
- Можливе склеювання панелі по площині.
- Зверніть увагу на адгезійні здатності ґрунтової поверхні, на яку здійснюється наклеювання.
- Необхідно враховувати рекомендації постачальника клейового складу.
- Для склеювання спіненого ізоляційного шару слід використовувати тільки контактні клеї, що не містять розчинників.
- Двокомпонентний клей змішувати відповідно до вказівок виготовлювача.
- Перед застосуванням провести пробне склеювання на зразках.
- Клейовий шар не повинен бути навантажений статичним навантаженням.
- Силікон необхідно перевірити на сумісність.
- Під час використання силікону необхідно відповідно до вказівок виробника попередньо обробити базову поверхню ґрунтом, праймером та ін.
- Торці панелей можна склеювати тільки умовно.
- Під час склеювання торців панелей піна не досягає достатньої адгезії та міцності на зрізання.
- Склеювання панелей SKS: дивіться спеціальні рекомендації щодо переробки.



Нанесення лаку/набивання малюнка

- Через високе значення коефіцієнта термічного розширення забарвлювати ПВХ рекомендовано тільки у світлі тони.
- Під час фарбування інших видів панелей, просимо звернутися до рекомендацій.
- Не допускається додаткове порошокове напилення на панель.
- За вологого методу нанесення лакофарбових покриттів необхідно перевірити спінений ізоляційний шар на сумісність з АКМ. Допускається використання ЛФМ, що не містять розчинників.
- Краї необхідно обклеїти липкою стрічкою.
- Під час обробки панелей з обкладками з фанери допускається використовувати тільки ті лаки й фарби, що містять розчинників.
- Базову поверхню слід попередньо обробити відповідно до вказівок виробника ЛФМ (шліфування, стругання та ін.) і в разі необхідності покрити шаром ґрунтовки.
- Необхідно враховувати рекомендації виробника обкладок.
- Допускається набивання малюнка на ПВХ.
- Слід уникати використання пофарбованих у темні тони сендвіч-панелей поза приміщенням.
- Нанесення лакофарбових покриттів на ПВХ алюміній і шаруватий пластик дозволено тільки за рекомендацією постачальника сендвіч-панелей, в іншому випадку виробник не несе ніякої гарантії, і можливість рекламацій виключається.



Свердління

- Для свердління рекомендуємо застосовувати спіральні свердла із заточуванням під пластмаси:
 - задній кут приблизно 8-10°;
 - передній кут приблизно 3-5°;
 - кут при вершині приблизно 80-110°.
- Під час свердління отворів з великим діаметром рекомендовано застосовувати центрові свердла.
- Необхідно дотримуватися приписів DIN і VDI-норм.



Зберігання, транспортування та пакування

- Панелі необхідно зберігати горизонтально й у сухому місці.
- Під час постачання у піддонах, як верхній шар укладається 10–20 мм екструдованого пінополістиролу. Цей шар необхідний не тільки для запобігання від подряпин, але і як термічне розділення з навколишнім середовищем. Завдяки цьому верхня панель перебуває у таких самих кліматичних умовах, що й розташовані нижче панелі. Таким чином також можна запобігти викривленню панелей.
- Піддони упаковані світлою поліетиленовою плівкою.
- Увага! Плівка не призначена для зберігання піддонів на вулиці.
- Після розпакування піддону з панелями необхідно верхню панель навантажити по всій поверхні вантажем достатньої маси.
- Щоб уникнути прогину, переносити сендвіч-панелі необхідно у вертикальному положенні.
- Окремі сендвіч-панелі під час зняття з палет піднімати й у жодному разі не стягувати через край. Транспортування бажано здійснювати в горизонтальному положенні (виняток — панелі, упаковані у вертикальний піддон). Панелі зі скла необхідно транспортувати в горизонтальному положенні.
- Під час зберігання панелей необхідно виключити попадання прямих сонячних променів. У разі недотримання цього правила рекламації не приймаються.
- Під час отримання сендвіч-панелей необхідно проконтролювати наявність видимих пошкоджень, можливо утворених під час перевезення. Встановлені пошкодження вантажу під час перевезення необхідно відзначити в транспортній накладній. Про наявність прихованих пошкоджень необхідно повідомити протягом 6 днів на фірму Stadur (фотографії пошкоджень істотно прискорять обробку рекламації).
- Після встановлення сендвіч-панелей рекламації не приймаються. Особливо це стосується багатшарових пластикових обкладок, які перед обробкою необхідно витримати для термічної стабілізації.
- Після монтажу панелей необхідно відразу видалити захисну плівку.
- Під час перенесення панелей необхідно надягати захисні рукавички, оскільки краї панелей можуть бути гострими.



Фрезерування

- Для стійкості інструменту рекомендуємо застосовувати алмазну або з твердим сплавом фрезу.
- Обертання й подача повинні бути в межах 3000–24 000 об./хв і 1–30 м/хв, вони залежать від оброблюваного матеріалу та інструмента.



Розпилювання/диски для пилок

- Розпилювання проводиться за допомогою обладнання, призначеного для деревообробки та металообробки, наприклад настінною або настільною пилюкою, стрічковою або лучковою пилюкою.
- Рекомендовано використовувати дискову пилюку з твердосплавними ріжучими пластинами.
- Не рекомендовано застосовувати охолоджувальну рідину.
- Можлива обробка ручною або дисковою пилюкою.
- Під час обробки на круглопилюному верстаті з розкрійним столом тиск притискних струбцин не повинен перевищувати 1-1,5 бар.
- Рекомендації наших постачальників дискових полотен
- Найбільше рекомендовано дискові полотна з трапецевидними зубами. Якщо необхідний ідеальний крайок різку, застосовують диск з подвійними зубами. Стійкість цих полотен нижча, ніж трапецевидних.
- Постачальник, фірма Leitz, пропонує такі полотна:
- Для настінного пиляння фірми Striebig: 300×3,2×30 Z96 поз. T2/F2 № 059951
- Для пилюки фірми Homag: 370×3,8×60 Z96 поз. T2/F2 № 059867.
- Обероти й подача
- Обероти повинні бути в межах 3000–6500 об./хв і подачею 5–30 м/хв (залежать від матеріалу й від діаметра полотна).
- Необхідно дотримувати рекомендацій постачальників дискових полотен, щоб швидкість різання, діаметр полотна і кількість обертів відповідали використовуваному диску.