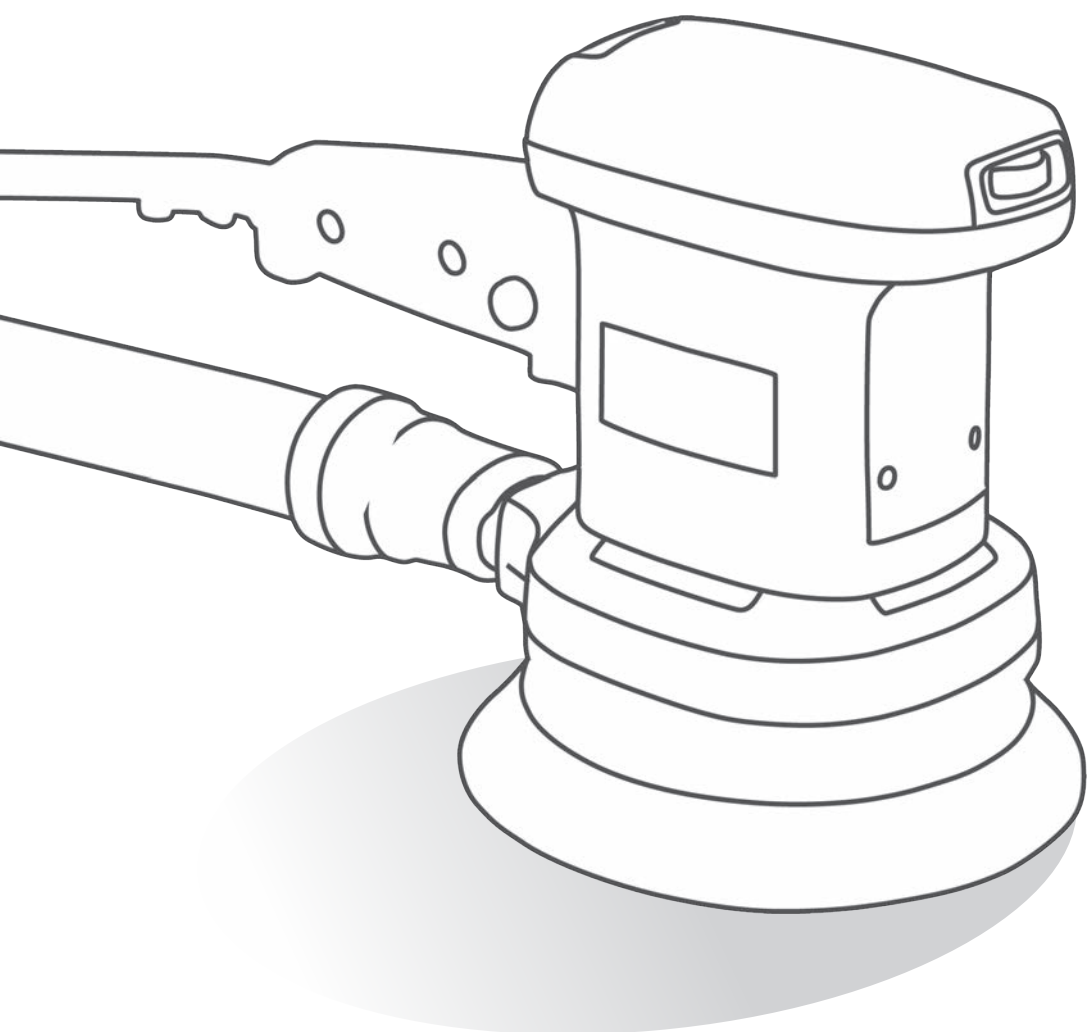
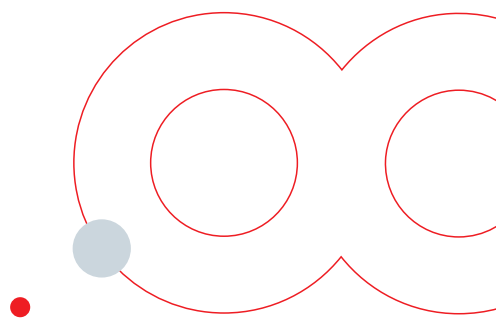


MEGMUNKÁLÁSI ÚTMUTATÓ



HUN

kerrock[®]
by KOLPA

Megmunkálási útmutató

A MŰHELY FELSZERELÉSE, A KERROCK MEGMUNKÁLÁSÁHOZ SZÜKSÉGES SZ ERSZÁMOK ÉS EGYÉB ESZKÖZÖK

- Formatáló fűrész – 3 kW, megfelelő körfűrészlappal*
- Asztali vágógép – 3 kW, adagolóval
- Asztal feletti vágógép vagy CNC vágógép – 1,5 kW
- Kézi elektromos felsőmaró, 800 W a könnyebb vágómunkákhoz és 1600 W a nagyobb munkákhoz és profilvágáshoz*
- Kézi elektromos körfűrész – 1.200–2.300 W
- Kézi elektromos szűrőfűrész – 450 W
- Szalagfűrész – 3 kW
- Stabil csiszológép fához
- Kézi elektromos vibrációs csiszológép – 280–550 W*
- Kézi elektromos rotációs-excentrikus csiszológép – 250–450 W
- Kézi elektromos szalagcsiszoló – 1.000 W
- Kézi elektromos fűrógép – 800 W
- Stabil fűrógép – 1.500 W
- Mobil porszívó – 350–1.200 W
- Kerrock melegítő kályha, 180 °C-ig
- Asztalos szorító – 100 mm, illetve szorítófogó – 50 mm*
- Elasztikus szilikon vagy poliuretán ragasztó felhordására alkalmas pisztoly*
- Kerrock ragasztó előkészítő és felhordó szett*

/*/ – feltétlenül szükséges eszközök a Kerrock megmunkálásához

A KERROCK MEGMUNKÁLÁS MUNKAFELTÉTELEI

A műhely hőmérséklete legalább 18 °C.

A megmunkálás előtt a lapokat legalább 12 órán keresztül 18 °C hőmérsékletű helyiségben kell tárolni.

A munkaterületen jó világítás szükséges.

A Kerrock ragasztó műhelyben minél kevesebb por és hulladék legyen.

Biztosítani kell a por és a nyesedék jó elszívását.

A Kerrock ragasztáshoz használjon teljesen sík munkaasztalt.

A Kerrock lapokat úgy kell tárolni, hogy az anyag ne sérüljön meg.

TARTALOMJEGYZÉK

1.	TÁROLÁS ÉS SZÁLLÍTÁS	05
	1.1. A Kerrock lapok és mosogatók szállítása	
	1.2. A Kerrock lapok és mosogatók tárolása	
2.	ELLENŐRZÉS	07
	2.1. A Kerrock lapok minőségellenőrzése	
	2.2. A Kerrock mosdókagylók és mosdók minőségellenőrzése	
3.	RAGASZTÓ	09
	3.1. A termék leírása	
	3.2. A ragasztók típusai kiserelés szerint	
	3.3. A flakonos ragasztó fizikai és vegyi tulajdonságai	
	3.4. A patronos ragasztó fizikai és vegyi tulajdonságai	
	3.5. Kezelés és tárolás	
	3.6. A ragasztó előkészítése	
4.	A KERROCK MEGMUNKÁLÁS SZERSZÁMAI ÉS EGYÉB ESZKÖZEI	11
	4.1. A Kerrock megmunkálás alapgépei és eszközei	
	4.2. A Kerrock megmunkálás kiegészítő gépei	
5.	A MUNKATERÜLET ELŐKÉSZÍTÉSE	12
	5.1. A munkaterület előkészítése a műhelyben	
	5.2. A munkaterület előkészítése a vásárlónál	
6.	A KERROCK LAPOK VÁGÁSA	13
	6.1. Szükséges szerszámok	
	6.2. Kivitelezés	
7.	RAGASZTÁS	15
	7.1. Kerrock lapok ragasztása Kerrock ragasztóval	
	7.2. Kerrock lapok ragasztása egyéb anyagokkal	
	7.3. Márvány és metalic lapok csatlakoztatási fogásai	
8.	SZEGÉLYEK ÉS ÉLEK MEGMUNKÁLÁSA	18
	8.1. A hátsó él elkészítése	
	8.1.1. Előmegmunkált szegélyelemek	
	8.1.2. AK sarokvágóval kialakított szegély	
	8.2. Az elülső él elkészítése	
	8.2.1. Hagyományos szegély	
	8.2.2. Profilszegélyek	
9.	MOSOGATÓK ÉS MOSDÓKAGYLÓK SZERELÉSE	21
	9.1. A durva kivágás elkészítése	
	9.2. Kerrock mosogató vagy mosdókagyló beszerelése	
	9.3. Inox mosogató szerelése	
	9.4. A kivágás zárószegélyének elkészítése	
	9.5. Furatok készítése	
10.	FŐZŐLAP BEÉPÍTÉSE	23
	10.1. Kivágás elkészítése	
	10.2. A kivágás megerősítése	
	10.3. Főzőlap beszerelése	
11.	TÁMASZTÓ SZERKEZETEK	25
	11.1. A munkafelület alátámasztása	
	11.2. Túlnyúlás alátámasztása	

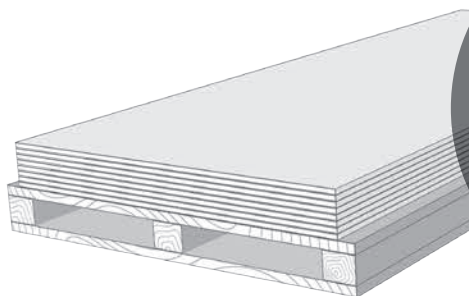
112.	CSISZOLÁS ÉS POLÍROZÁS	27
	12.1. Csiszolás	
	12.2. Polírozás	
13.	FÜGGŐLEGES SZERKEZETEK	29
	13.1. Felhelyezés és szerelés	
14.	MELEGALAKÍTÁS	30
	14.1. A Kerrock anyag előkészítése	
	14.2. Sablonkészítés	
	14.3. Hőformálás	
	14.4. Easy shaping lapok	
15.	A KERROCK MEGMUNKÁLÁS SAJÁTOSSÁGAI	32
	15.1. Kerrock Lumino	
	15.2. Kerrock Marmor	
	15.3. Kerrock Luminaco	
	15.4. Kerrock ES – Easy Shaping	
	15.5. Kerrock MF (MED tanúsítvány)	
16.	SZAKKÉPZÉS	34
17.	FONTOS!	35
18.	MŰSZAKI ADATOK	36

1. TÁROLÁS ÉS SZÁLLÍTÁS

1.1. A Kerrock lapok és mosogatók szállítása

A Kerrock lapok általában raklapozva kerülnek kiszállításra. A raklapok lerakásához villástargoncát, vagy egyéb emelőgépet használunk, amellyel biztonságosan mozgathatók a következő terhek:

	Kerrock lapok		Üres raklapok		10 Kerrock lap + raklap	
Szélesség (mm)	760	1.350	800	1.400	760	1.350
Tömeg (kg)	56	100	30	50	590	1.050
Hosszúság (mm)	3.600	3.600	3.800		3.800	
Vastagság (mm)	12	12	100		220	



TANÁCS

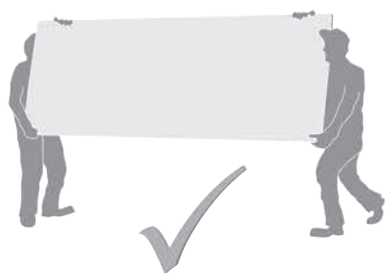
A targoncának legalább 15 cm-es villával kell rendelkezni.

Ha nincs emelőgép, a Kerrock lapok kézi erővel is mozgathatók. Ebben az esetben nagyon fontos a következő biztonsági szabályok betartása:

- egyszerre csak egy lapot mozgasson
- a lapot az élénél fogja meg
- mozgatás közben a lap legyen függőleges helyzetben
- mindig használjon nehéz terhekhez megfelelő, biztonságos védőkesztyűt és lábbelit
- a munkához kettő személyre van szükség

TANÁCS

A szélsőséges hőmérsékletek hatással vannak a termékre. 10 °C alatt legyen elővigyázatos



A lapokat függőlegesen, egyenként kell szállítani, rakodni; az egyik kéz támaszként, a másik egyensúlyozásra szolgáljon. Ajánlatos vákuumos mozgóeszközök használata.

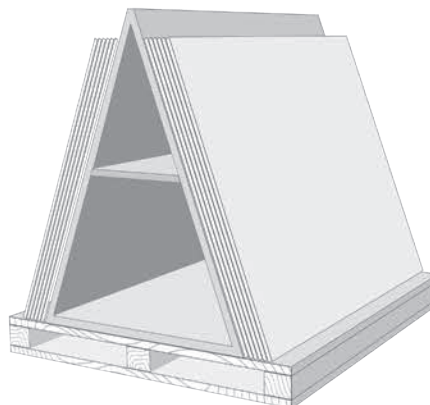
1.2. A Kerrock lapok és mosogatók tárolása

A Kerrock lapok kétféle módon tárolhatók a lapok behajlása és megereszkedése nélkül. A legmegfelelőbb raktározási hőmérséklet 15 és 23 °C közötti, száraz és levegős helyiségben. A lapok tárolás közben nem lehetnek kitéve nedvességnek.

- A Kerrock lapok tárolhatók vízszintesen, egyenletesen elrendezve, az ábra szerint (2. ábra, 5. oldal).
- A Kerrock lapok tárolhatók függőlegesen (állítva) is. A Kerrock lapok az alábbi ábra szerint állványra állíthatók. A lapok alsó éle sík felületre támaszkodjon.

MEGJEGYZÉS

A sík alap és a ráhelyezett lap közötti hézagot kell mérni



TANÁCS

Tárolásnál a legfontosabb a lapok behajlásának és a megereszkedésének megakadályozása.

Lényeges az átlátható, könnyű hozzáférést és azonosítást biztosító tárolási rendszer.

Tárolás közben a nedvesség és a közvetlen napfény is sérüléseket okozhat a lapokban.

A Kerrock mosdókkal és mosogatókkal elővigyázatosan kell bánni, ahogy ez a csomagoláson fel is van tüntetve.

A Kerrock mosogatók és mosdók csomagolása maximális védelmet biztosít, ennek ellenére mozgatásuk és tárolásuk közben legyünk elővigyázatosak.

TANÁCS

Magasságba nem tárolható 6 doboznál több Kerrock mosogató.

Figyelem! A sérülések megakadályozása érdekében a dobozok tetejére ne helyezzen nagyobb súlyokat.

2. ELLENŐRZÉS

2.1. A Kerrock lapok minőségellenőrzése

A Kolpa d.d. célja, hogy kiváló minőségű anyagokat kínáljon a gyártóknak, amelyekkel a fogyasztók is meg lesznek elégedve. A szigorú minőségi előírások kielégítése végett minden egyes lapot külön ellenőrzünk.

Ennek ellenére a felhasználók felelőssége a lapok hibátlanságának és megfelelő színének ellenőrzése.

TANÁCS

Ha a Kerrock lap alapos ellenőrzése során bármilyen hibát észlel, amely miatt lényegesen megnövekedne a kivitelezés ideje, kérjük azonnal értesítse a forgalmazót.

Az Ön Kerrock forgalmazója minden kérdésre válaszol, és megfelelő segítséget nyújt.

A Kolpa d.d. kicserél minden anyagot, amely nem felel meg a termék specifikációjának. Megmunkált lapokra nem fogadunk el reklamációt. A Kolpa d.d. sérült anyagok használata miatt bekövetkezett változásokért sem vállal felelősséget.

2.1-A táblázat: Minőségi előírások Kerrock lapok átvételi ellenőrzéséhez

Minőségi előírások	Követelmények
Mechanikus sérülés	Nem lehet.
Színeltérés a lapok között	A lap vágása előtt ellenőrizze felületén a szín egyenletességét, és utána tájolja megfelelően a lapot. A sarzsok között színeltérés lehetséges.
Színeltérés egyazon lapon	A lap vágása előtt ellenőrizze felületén a szín egyenletességét, és utána tájolja megfelelően a lapot.
Behajlás	Kisebb, mint 1,8 mm.
Lyukak	Csak a lap hátoldalán lehetnek, a következők szerint: – megengedett lyukméret: 2 mm mélység és 6 mm átmérő – legfeljebb 10 darab 1–6 mm átmérőjű lyuk a lapon. 3 mm vastag lapon nem lehet lyuk.
Idegen részecskék és kontrasztos foltok	Kontrasztos foltok és tisztátalanságok a következők szerint megengedettek: – a foltok együttes felülete nem lehet több, mint 1 mm ² / m ² avagy kb. 5 db 0.5 mm átmérőjű folt lap négyzetméterenként. Lap dm-enként legfeljebb 3 folt, illetve idegen részecske lehet.
Szegélyek	Mechanikus sérülések a megadott méretek
Keménység	Az ASTM D2 583 (barcol 934 I) szerint mért keménység 58–65 értékű.
Méretek	A következő eltérések engedhetők meg a megadott méretektől: – vastagság: ± 0,5 mm; – 3 mm vastag lapoknál: ± 0,25 mm; – hosszúság: –8 mm; +10 mm; – szélesség: –4 mm; +10 mm;
Elcsavarodás	Lap folyóméterenként 2 mm elcsavarodás engedhető meg. A sík alap és a ráhelyezett lap közötti hézagot kell mérni

Kérjük, átvételkor tüzetesen ellenőrizze a Kerrock lapokat, mosdókat, kagylókat, illetve végtermékeket. A Kolpa d.d. nem vállal felelősséget a használat közben, illetve a sérült anyagok felhasználása, valamint a feldolgozási, használati és karbantartási utasítások be nem tartása miatt bekövetkezett hibákért.

2.2. A Kerrock mosdókagylók és mosdók minőségellenőrzése

2.2-A táblázat: Minőségi előírások Kerrock mosdókagylók és mosdók átvételi ellenőrzéséhez.

Minőségi előírások	Követelmények
Mechanikus sérülés	Nem lehet.
Megrendelt szín	Ellenőrizze az áru megfelelő színét.
Megfelelő méret	Ne feledje, hogy sokféle hasonló kivitelű mosdó létezik. Kérjük, ellenőrizze méreteik megfelelőségét.
Tartozékok	Ellenőrizze, hogy a küldeményben hiánytalanul megvan-e minden tartozék.
Kifolyók	Ellenőrizze, hogy a megfelelő helyen vannak-e.
Idegen részecskék és kontrasztos foltok	Kontrasztos foltok és tisztátalanságok a következők szerint megengedettek:
Durva felület a termék hátoldalán	A termék hátoldala enyhén durva felületű, megengedettek a repedések 10 cm hosszúságig, 2 cm szélességig és 2 mm mélységig.
Színeltérés (forma és lap)	A forma és a lap színegyezése nem garantált.

Kérjük, átvételkor tüzetesen ellenőrizze a Kerrock lapokat, mosdókat, kagylókat, illetve végtermékeket. A Kolpa d.d. nem vállal felelősséget a használat közben, illetve a sérült anyagok felhasználása, valamint a feldolgozási, használati és karbantartási utasítások be nem tartása miatt bekövetkezett hibákért.

3. RAGASZTÓ

3.1. A termék leírása

A Kerrock ragasztó kétkomponensű, módosított metil-metakril gyantából (A komponens) és szilárdító anyagból, vagyis dibenzoil-peroxidból (B komponens) áll. A Kerrock ragasztó a Kerrock lapok kiváló ragasztását teszi lehetővé. A Kerrock lapok minden színárnyalatában kapható, így szinte láthatatlan ragasztást tesz lehetővé az utasítások pontos betartása mellett. A Kerrock ragasztó hő- és UV-álló, ellenáll a külső hatásoknak és a víznek is.

3.2. Types of Glues with regard to Packaging

A Kerrock ragasztó két csomagolásban kapható:

- a. flakon
- b. patron



a. Flakonos Kerrock ragasztó

Flakonban három kiszerelésben kapható a Kerrock ragasztó:

1. Kerrock miniszett, 0,20 kg (200 g ragasztó)
2. Kerrock közepes szett, 0,50 kg (500 g ragasztó)
3. Kerrock nagy szett, 1,0 kg (1.000 g ragasztó)

Az egyes Kerrock flakonos ragasztó szettek tartalma a következő: fedeles flakon (nagysága a szett szerinti) az A komponenssel, unguátor tégely (100 ml), unguátor applikátor, fecskendő (5 vagy 10 ml-es), a B komponenssel, valamint Kerrock keverőpálca. Mindez egy megfelelő méretű kartondobozba van csomagolva.

b. Patronos Kerrock ragasztó

A kiszerelés nagysága szerint kétféle patronos Kerrock ragasztó létezik:

- a) 250 ml-es Kerrock patronos ragasztó
- b) 50 ml-es Kerrock patronos ragasztó

Az egyes patronos szettekben kétkomponensű patron található, amelyben az A komponens aránya a B komponenshez képest 10:1. Minden patronos szettben található keverő. A patron vízszintes helyzetben áll a csomagolásban.

3.3. A flakonos ragasztó fizikai és vegyi tulajdonságai

	A komponens	B komponens
Brookfield viszkozitás	5.000–6.000 mPas (S05; 20 RPM)	3.500–4.000 mPas (S04; 50 RPM)
Szín	a lap színével azonos	Fehér (40%-os szuszpenzió)
Keverési térfogatarány	100	1
Lobbanáspont	> 11 °C (EN 22719)	> 50 °C (EN 22719)
Nyitva tarthatási idő (perc)	10-15 (20 ± 3 °C)	
Megszilárdulási idő (perc)	35 (20 ± 3 °C)	
A termékben levő oldószer	Nincs	
Szavatossági idő	12 hónap (megfelelő tárolás esetén)	

3.4. A patronos ragasztó fizikai és vegyi tulajdonságai

	A komponens	B komponens
Brookfield viszkozitás	45.000–55.000 mPas (S05; 20RPM)	2.600–3.600mPas (S04; 50RPM)
Szín	a lap színével azonos	Fehér-átlátszó (4%-os szuszpenzió)
Keverési térfogatarány	10	1
Lobbanáspont	> 11 °C (EN 22719)	> 50 °C (EN 22719)
Nyitva tarthatási idő (perc)	10-15 (20 ± 3 °C)	
Megszilárdulási idő (perc)	35 (20 ± 3 °C)	
A termékben levő oldószer	Nincs	
Szavatossági idő	24 hónap (megfelelő tárolás esetén)	

3.5. Kezelés és tárolás

Gyúlékony. Irritálja a szemet, a légzőszerveket és a bőrt. Bőrrel érintkezve túlérzékenységet okozhat.

Szembe kerülés esetében legalább 15 percen keresztül mossa a szemét folyó víz alatt, majd forduljon orvoshoz. Lenyelése az egészségre káros. Munka közben használjon védőruházatot, védőkesztyűt és védőszemüveget.

A ragasztó jól lezárt csomagolásban tárolandó, levegős, sötét helyiségben, 25 °C-ig. Hőforrástól, redukáló anyagoktól, savaktól, lúgoktól, gyorsítóktól és nehézfémektől távol tartandó. Ne öntse a csatornába. A fecskendőt és a patronot tárolja fekvő helyzetben.

3.6. A ragasztó előkészítése

A munkahelyiség hőmérséklete legyen 20 °C. A ragasztott kötésnek a 18 és 25 °C közötti hőmérséklet az ideális.

A helyiség legyen tiszta és pormentes. Ragasztás előtt ellenőrizze, hogy a lap és a ragasztó színe egyezik-e.

A ragasztó kétféle módon készíthető elő:

a. Patronos ragasztó

A patronos ragasztó adagolásához adagolópisztolyt használunk. A patronra csavarozzuk a keverőt, majd ezt az egységet a pisztolyba helyezzük. Ragasztás előtt egy kanálnyi ragasztót a szemétkébe nyomunk, csak utána visszük fel a ragasztót a felületre. Ebben az esetben nem kell ügyelnünk a komponensek arányára, a keverés automatikus. A keményedési idő megegyezik a flakonos ragasztóéval.

12 mm széles szegély ragasztása esetén az egyes patronok kihozatala a következő:

50 ml-es patron	5–8 m ragasztott kötés
250 ml-es patron	20–30 m ragasztott kötés

b. Flakonos ragasztó

Az A komponenst jól keverje át és adagoljuk az unguátorba, keverjen hozzá 1% előzetesen átkevert B komponenst, és várjon kb. 1 percet, hogy a levegőbuborékok felússzanak. Hordja fel a ragasztót a ragasztani kívánt felületre. Az így előkészített ragasztó 8–12 percig használható. A további megmunkálás 2 óra után folytatható. A végső szilárdság 24 óra után áll be. Vigyázzon, hogy ne adagolja túl a B komponenst, mivel ez serkenti a reakciót és rontja a kötést (sárga és törékeny lesz a ragasztó).

4. A KERROCK MEGMUNKÁLÁS SZERSZÁMAI ÉS EGYÉB ESZKÖZEI

Hasonlóan az egyéb anyagok megmunkálásához, a Kerrock megmunkálásához is különböző márkanevű gépek, eszközök használhatók. Az alábbiakban felsoroljuk a Kerrock akril lapok megmunkálásához ajánlott gépeket és eszközöket.

A szakemberek belátásától és szükségleteitől függ, hogy melyik szerszámot választják. Emellett azonban fontos betartani a megmunkálási módszerekre, valamint az ajánlott és tiltott szerszámokra vonatkozó irányelveket.

4.1. A Kerrock megmunkálás alapgépei és eszközei

- Formatáló körfűrész – 3 kW, megfelelő körfűrészlappal
- Kézi elektromos felsőmaró, 800 W-os a könnyebb vágómunkákhoz és 1600 W-os a nagyobb munkákhoz és profilvágáshoz
- Kézi elektromos fűrész – 1.200–2.300 W
- Kézi elektromos rotációs-excentrikus csiszológép – 250–500 W
- Mobil porszívó – 350–1.200 W
- Kerrock szabályozható melegítő kályha – 180 °C-ig
- Asztalos szorító, 100 mm-es, illetve szorítófogó, 50 mm-es
- Elasztikus szilikon vagy poliuretán ragasztó felhordásához szükséges pisztoly
- Kerrock ragasztó előkészítő és felhordó szett

Típusától függetlenül minden fűrészre vonatkoznak a következő követelmények:

1. Legyen alkalmas nehéz munka végzésére.
2. Rendelkezzen volfrám karbid fűrészlappal – K10, K5 vagy gyémánt.
3. A fűrészlap legyen negatív szögű – 6 fokos.
4. Fordulatszáma legyen 4.000–6.000/perc.
5. Legyen alkalmas egyenes vonalú vágásra.

A fűrészlapokat rendszeresen kell élesíteni 400–600-as durva (20–40 mikronos) köszörűkoronggal.

4.2. A Kerrock megmunkálás kiegészítő gépei

A könnyebb munka érdekében Kerrock megmunkáláshoz az alábbi gépeket ajánljuk Ezek jobb minőséget biztosítanak és gyorsabban dolgoznak.

- Asztali vágógép – 3 kW, adagolóval
- Asztal feletti vágógép vagy CNC vágógép – 1,5 kW
- Kézi elektromos szúrófűrész – 450 W
- Szalagfűrész – 3 kW
- Kézi elektromos vibrációs csiszológép - 280–550 W
- Stabil csiszológép fához
- Kézi elektromos szalagcsiszoló – 1000 W
- Kézi elektromos fúrógép – 800 W
- Stabil fúrógép – 1500 W

5. A MUNKATERÜLET ELŐKÉSZÍTÉSE

5.1. A munkaterület előkészítése a műhelyben

A Kerrock megmunkálása előtt a műhelyben biztosítani kell az alábbi feltételeket:

- A műhely ajánlott hőmérséklete 20 °C. Optimális a 18 °C és 25 °C közötti hőmérséklet-tartomány.
- A megmunkálás előtt a lapoknak legalább 12 órán keresztül 20 °C-os helyiségben kell lenniük
- A munkaterületen jó világítás szükséges.
- A Kerrock ragasztó műhelyben minél kevesebb por és hulladék legyen
- Gondoskodni kell a por és a nyeselek jó elszívásáról
- A ragasztáshoz használjon teljesen sík munkaasztalt
- A Kerrock tárolásakor legyen biztosítva a lapok sérülés elleni védelme

5.2 A munkaterület előkészítése a vásárlónál

A termék szerelése előtt ajánlatos ellenőrizni a következőket:

- E lehet-e jutni a parkolótól a bejárati ajtóig
- Távolság és egyéb akadályok
- A bejárat méretei
- A falak állapota
- A belmagasság
- Az elektromos- és vízvezetékek helye
- Jegyezzen fel bármit, ami megkönnyítheti a Kerrock termék beszerelését

Minden vásárlónak minőségi szolgáltatásokat nyújtson, az ügyfelekkel becsületesen, udvariasan bánjon.

Tegyen meg mindent, hogy a munkaterületet megvédje a portól és a különböző maradványoktól.

Tájékoztassa a vásárlót munka menetéről és a Kerrock tulajdonságairól.

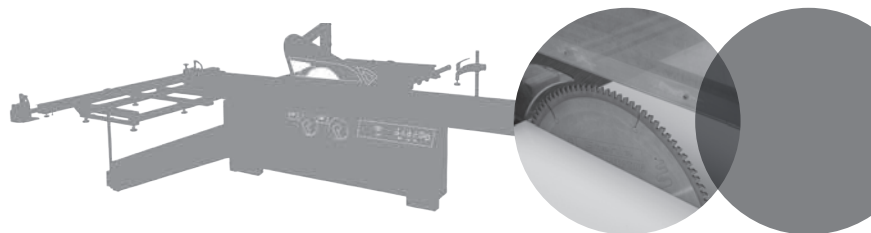
Minden munkát előzetesen beszéljen meg a vásárlóval, kérje ki beleegyezését.

A vásárlót szóban és írásban is tájékoztassa a Kerrock ápolási szabályairól.

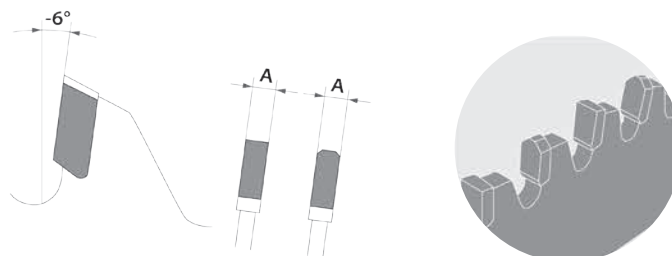
6. A KERROCK LAPOK VÁGÁSA

6.1. Szükséges szerszámok

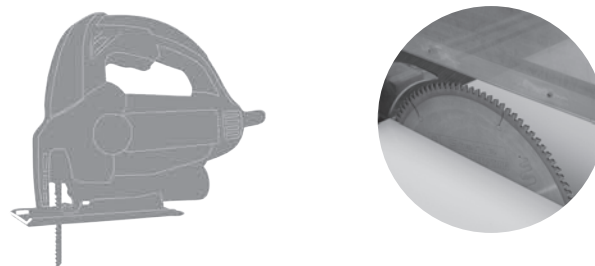
A Kerrock vágása többnyire formatáló körfűrészekkel történik (használható a szokásos panelek, rostlemezek, furnérlapok, mediapan lapok stb. vágására használatos fűrész).



A Kerrock vágásához használatos fűrészlapok fogai egyenesek és trapéz alakúak. Az utóbbiak 0,3 mm-el magasabbak az egyenes fogaknál. A fogak negatív homlokszöggel (-6°) rendelkezzenek



Durva vágáshoz, illetve a Kerrock előkészítéséhez használhat szalag- vagy szűrőfűrész. Figyeljen arra, hogy az ilyen fűrészelés kisebb repedéseket okoz az anyagban, ezért dolgozzon legalább 5 mm ráhagyással.



A lapok vágásánál ajánlatos sablonok használata, amelyek az anyag felső felületét képviselik. Fontos, hogy a sablon hibátlan legyen, mert csak ez jelent segítséget a szerelésnél. A sablonok különböző módokon készíthetők el; az anyaggal dolgozónak kell kiválasztania, melyik módszert részesíti előnyben.

Leginkább a kartonsablonokat használjuk, mert ezek kisebb helyiségekben is használhatók, feljegyzéseket lehet rájuk írni, nem hajlanak meg könnyen és árban is kedvezőek. A sablon alapján a vásárló ténylegesen megtekintheti, milyen a felső felület tényleges nagysága, ez alapján pedig még módosítani lehet a túlnyúlást, vagy az egyéb tulajdonságokat. A kartonsablon a szerelés befejezése után is használható a felület védelmére. Erre leginkább akkor van szükség, amikor más szakiparosok, pl. festők, villanyszerelők, vízvezeték-szerelők stb. dolgoznak utánunk a helyszínen.

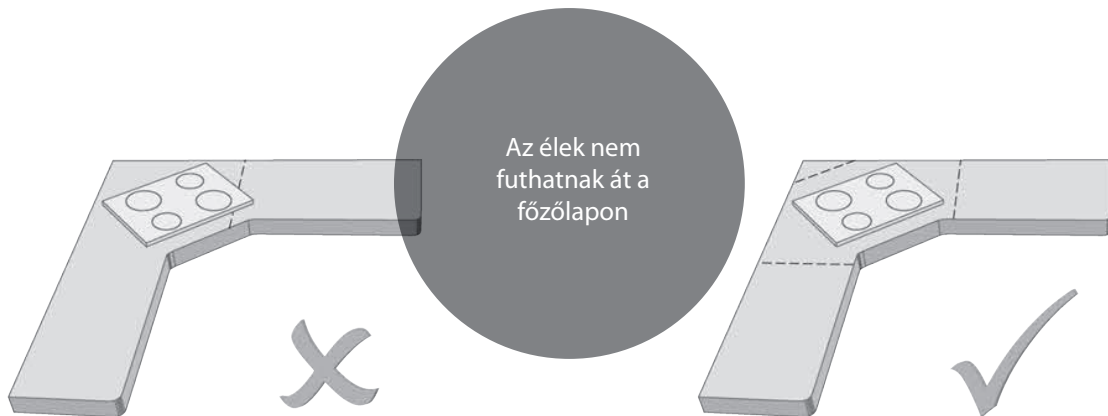


6.2. Kivitelezés

Az egyszerűbb és minőségi kivitelezéshez kulcsfontosságú a tervezés. A tervezésnél vegye figyelembe a következőket:

MEGJEGYZÉS

Minden élnek legalább 50 mm-es távolságban kell lennie a kivágásoktól (főzőlap, mosogató)



A vágott él legyen egyenes és sima, mert csak ez teszi lehetővé a láthatatlan ragasztást. Az élek potenciális gyenge pontok, ahol repedések keletkezhetnek. A kivágások tervezésénél figyelembe kell venni a 6 mm-es legkisebb megengedett sugarat, hiszen a derékszögű belső csatlakozások is gyenge pontnak számítanak, ahol repedések keletkezhetnek.

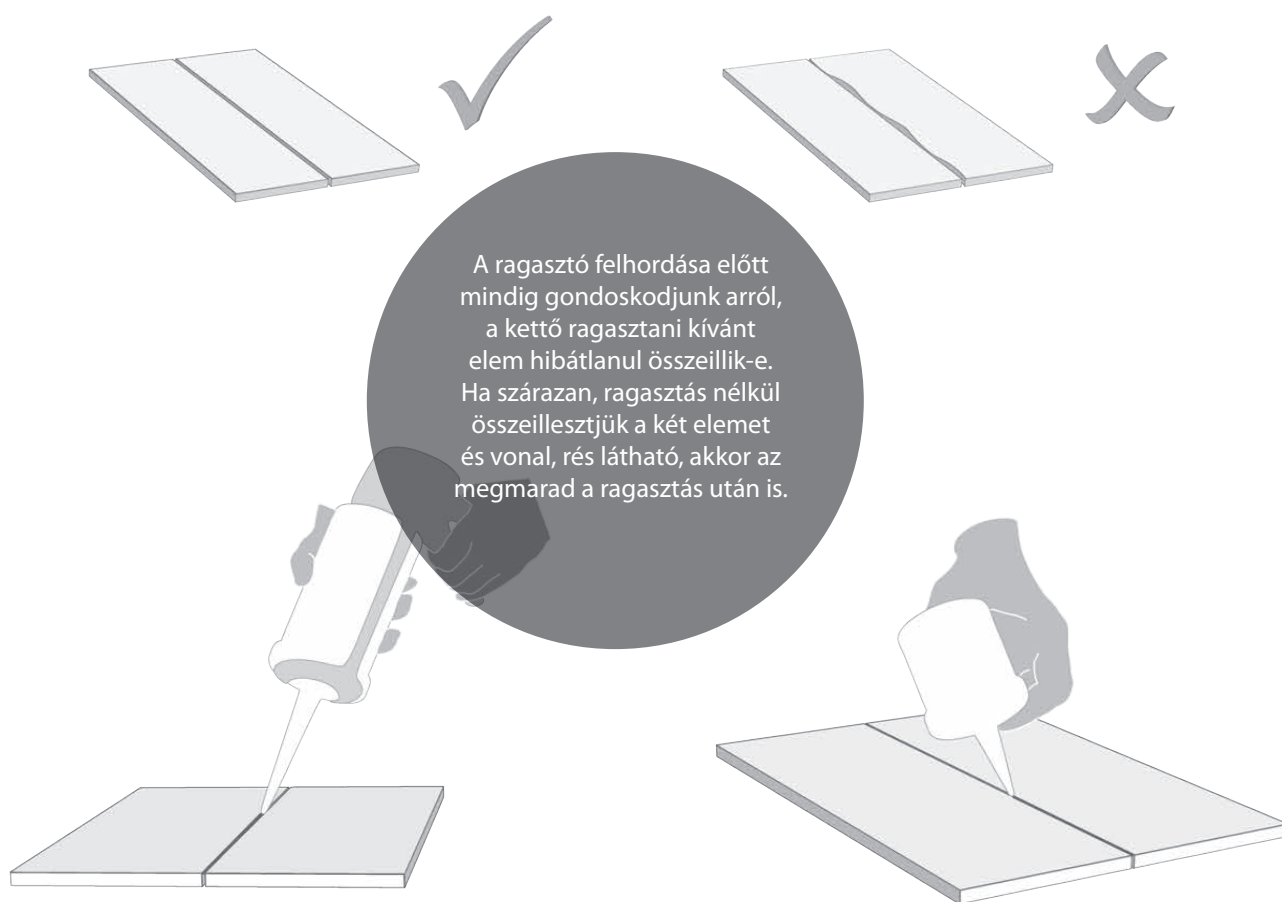


7. RAGASZTÁS

Alapvetően kétféle ragasztást különböztetünk meg: Kerrock lapok ragasztását Kerrock ragasztóval, és Kerrock lapok ragasztását egyéb anyagokkal.

7.1. Kerrock lapok ragasztása Kerrock ragasztóval

Kerrock elemek ragasztásához kétkomponensű akril ragasztót használunk, amellyel gyakorlatilag láthatatlan kötést érünk el, jó mechanikai és fizikai tulajdonságokkal (a ragasztó színe egyezik a lap színével). Fontos betartani az utasításokat a ragasztó előkészítésére és a kötés kivitelezésére. A lap és a ragasztó azonosítószámának meg kell egyeznie. Ragasztás előtt ellenőrizze a két elem színegyezését. Az éleket úgy alakítsa ki, hogy a lehetséges legkevesebb anyagot használja fel, a minőség azonban kiváló legyen. A kapcsolati pontoknak hibátlanoknak, tisztáknak és denaturált szesszel zsírtalanítottaknak kell lenniük. Az alkohol által nem letisztított foltokat csiszolja le csiszolópapírral.



A két elemet helyezzük egyenes felületre úgy, hogy köztük 2–3 mm-es marad.

Olyan felületet javasolunk, amelyet a Kerrock ragasztó nem fog (PE, alumínium, iveral, voskan vagy öntapadó PVCszalag...).

A ragasztót a két Kerrock elem közötti résbe juttatjuk úgy, hogy a Kerrock lapok vastagságának kb. 2/3 részét kitölti, majd teljesen egymáshoz nyomjuk a két elemet.

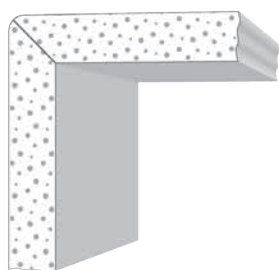


Sarokelemeket úgy ragasztunk, hogy a ragasztót felvisszük a felületekre, majd merőlegesen egymáshoz nyomjuk őket. A ragasztást szorítóval, szorítófogóval rögzítjük. Javasoljuk, hogy a ragasztást helyezze 1–2 mm-rel a felület belsejébe. Így sima élt kap a végső megmunkálás után. A két Kerrock elem ragasztása után várjunk kb. 60 percet, a környezet hőmérsékletétől függően, mielőtt folytatja a ragasztási hely megmunkálását. A ragasztó akkor alkalmas további megmunkálásra, ha teljesen száraz és szilárd. A ragasztó felesleget nem szabad eltávolítani, amíg még puha, ugyanis szilárdulás közben akár 10 százalékot zsugorodhat.

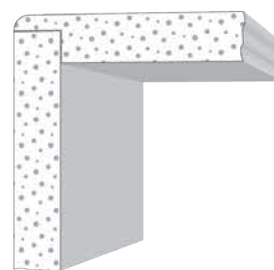


Fémrészecskéket (metallic efekt, luminaco S) és márványt tartalmazó Kerrock lapoknál a lapfelszín és az él megjelenése különbözik, ezért a kötést úgy kell kivitelezni, hogy a lap széle ne látszódjon. Két módszert alkalmazhat:

- Illesztés 45°-os szögben
- Illesztés horonnyal



Az első esetben a Kerrock elemeket 45° szögben vágjuk el, majd összeragasztjuk. Segítségként használhatunk ragasztószalagot.



A második esetben a Kerrock lapba hornyot vágunk 2/3 lapvastagságnyi mélységig, olyan szélességében mint a ragasztani kívánt elem vastagsága, majd ezeket ragasztjuk össze.

Metalic, luminaco S és márvány lapnál ez kötelező, más lapoknál ajánlatos.

7.2. Kerrock lapok ragasztása egyéb anyagokkal

A Kerrock lapok tartósan elasztikus szilikon, vagy poliuretán ragasztókkal ragaszthatók egyéb anyagokra. Fontos, hogy a ragasztó lehetővé tegye a ragasztott elemek természetes tágulását, mert így megakadályozható a deformáció. Az elasztikus ragasztóréteg vastagsága 1-3 mm legyen, a felhasznált anyag minőségétől, méreteitől és a helyiség hőmérséklet ingadozásától függően. A két elem közötti távolságot kétoldalú ragasztószalaggal biztosíthatjuk, amely a ragasztó szilárdulása közben átveszi a ragasztó funkcióját. Az elasztikus ragasztók szilárdulása hosszantartó, szobahőmérsékleten és 50 % levegőnedvesség mellett akár 24 óra is lehet.

E helyett : Fekvő és terhelt Kerrock termékeknél támasztó szerkezetről is gondoskodni kell. Ez lehet fából, rétegelt lemezből vagy fémből, rugalmasan ragasztva a Kerrockra. A fából készült támasztó szerkezetet védeni kell a nedvesség ellen. Támasztó szerkezet építhető maradék Kerrock anyagból is.

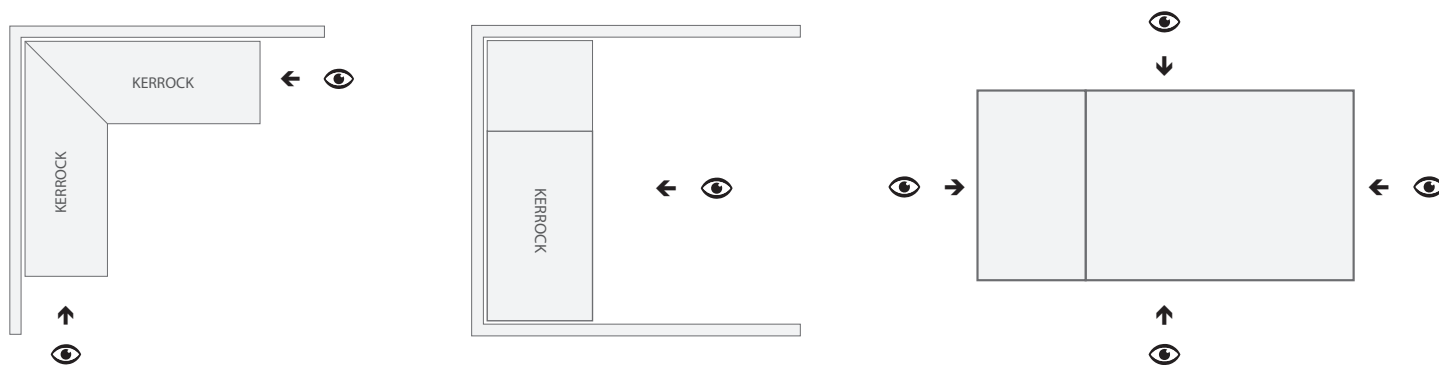


7.3. Márvány- és metallic lapok csatlakoztatási fogásai

Márványlapoknál a ragasztás előtt gondosan meg kell vizsgálni a mintázatok irányát. A csatlakozásoknál először ragasztás nélkül ellenőrizze, hogy a két fél mintázatai illeszkednek-e. Bár teljes egyezés nem lehetséges, jó tervezéssel elérhető a szép átmenet. A ragasztási/illesztési helyeknél 45°-os vágást vagy 2/3-os hornyot kell készíteni (a 16. oldal ábrái szerint).

A metallic lapok csillogó fém részecskéket tartalmaznak és a márvány lapokhoz hasonlóan csatlakoztatandók. A lapok öntésekor a fém szemcsék egy irányba tájolódnak és ezért különböző irányokból nézve a lapok különböző színűek.

Ragasztásuk és formázásuk előtt ajánlatos a lapokat nagyjából egymáshoz illesztve megvizsgálni, hogy egy irányban csillognak-e. Az ellenőrzést végezze el mind a négy irányból, illetve azokból az irányokból, ahonnan a lapok láthatók lesznek (L alakú fali konyhapultnál két irányból, konyhaszigetnél négy irányból, két fal közötti pultnál egy irányból).



A csillogó szemcsék eltérő tájolását láthatóbbá teszi a polírozás – minél erősebb a polírozás, annál jobban kiütözik az eltérés a két lap találkozásánál.

A fent leírtak csak a lapok illesztésére vonatkoznak. Ha a terméket egyetlen Kerrock lapból készítik, illesztés nélkül, akkor a lap tájolása nem lényeges.

8. SZEGÉLYEK ÉS ÉLEK MEGMUNKÁLÁSA

8.1. A hátsó él elkészítése

A hátsó él (záróléc) elkészítésénél a vásárlónak felkínálhatjuk az egyedi élmegmunkálást, ami kiváló megjelenése mellett könnyebb tisztítást is lehetővé tesz és még szerethetőbbé teszi a Kerrock anyagot.

Két hatékony módszer létezik a kerekített hátsó él kialakítására:

- Előmegmunkált szegélyelem
- AK sarokvágóval kialakított szegély

8.1.1. Előmegmunkált szegélyelem

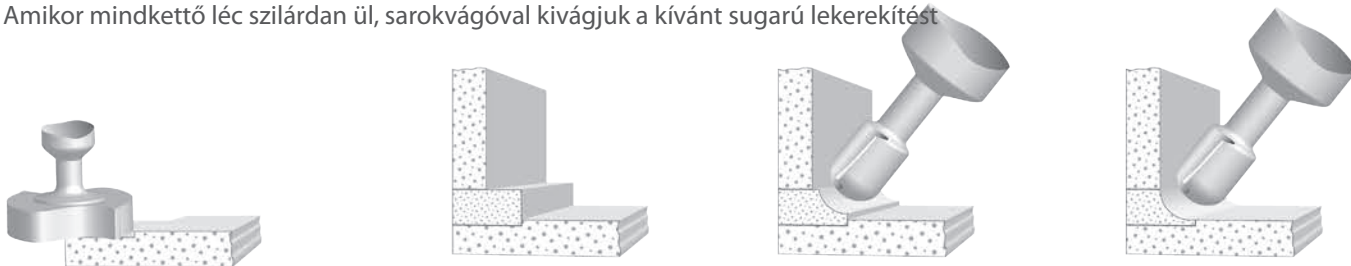
Az előmegmunkált szegélyelem elkészítéséhez vágjunk le egy 80 és egy 30 mm széles Kerrock lécet, majd ragasszuk egymásra őket. Ügyeljünk arra, hogy a 30 mm-es léccel egész hosszában rá legyen ragasztva a nagyobbik lécre. Amikor a ragasztó megszilárdult, a léccel lekerekítjük a kívánt sugárra és a léccel a kívánt méretre vágjuk. Az így előkészített záróléccel az előzetesen meghornyolt munkafelületre ragasztjuk.



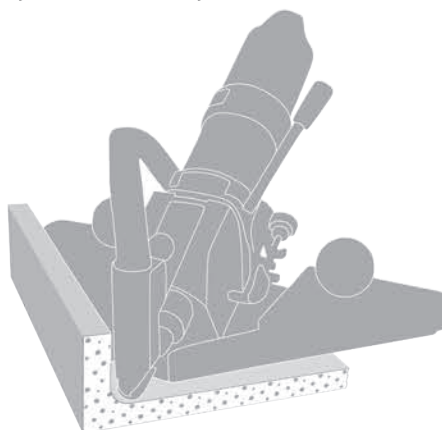
8.1.2. AK sarokvágóval kialakított szegély

Ha rendelkezünk sarokvágóval, akkor a következők szerint készíthetünk hátsó szegélyt:

- A munkafelületre 24 mm széles Kerrock léccel ragasztunk
- A felragasztott lécre függőlegesen egy másik Kerrock léccel ragasztunk, amely a záróléc kívánt magasságáig ér
- Amikor mindkettő léccel szilárdan ül, sarokvágóval kivágjuk a kívánt sugarú lekerekítést



Az így megmunkált darabot úgy vágjuk le, hogy maradjon 2–3 mm, majd a munkafelületre ragasztjuk, amelybe előzetesen 2–3 mm mély és 25 mm széles hornyot martunk.

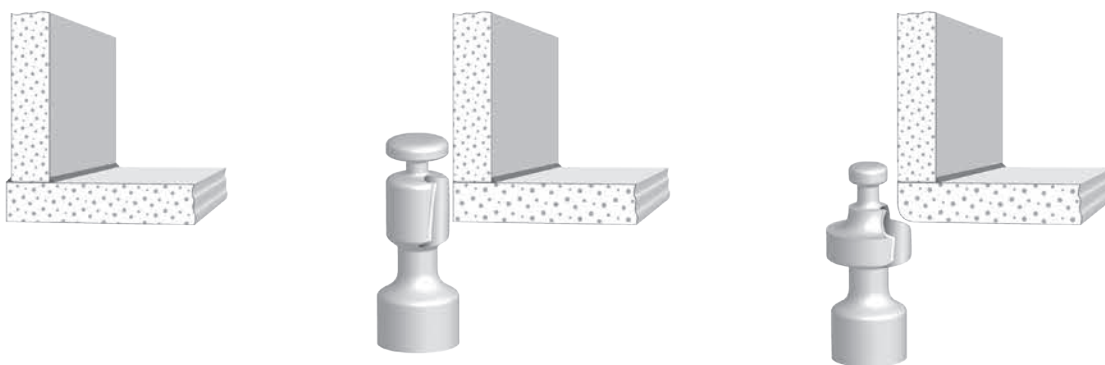


8.2. Az elülső él elkészítése

Az elülső él kialakításának csak az ügyfél kívánsága, képzelete jelent határt. Bemutatunk néhány lehetséges megoldást:

8.2.1. Hagyományos szegély

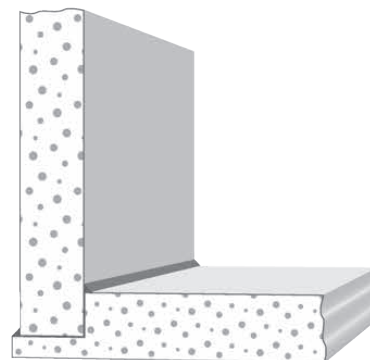
Elülső élként többnyire az ún. hagyományos szegély, vagy derékszögű ragasztott elem szolgál. Levágunk egy kívánt szélességű Kerrock lécezt, amelyet elülső oldalával kifelé ráragasztunk a munkapult hátoldalára. A ragasztandó elem álljon 1–2 mm-rel beljebb a munkapult szélénél, mert ez megkönnyíti a későbbi megmunkálást



A hornyos módszernél a munkapult hátoldalába a lap 2/3 részéig nyúló mélységű, a ráragasztandó szegélyelem vastagságának megfelelő szélességű hornyot vágunk. A szegélyelemet a horonyba ragasztjuk.

IFémrészecskéket (metallic efekt, luminaco S) és márványt tartalmazó Kerrock lapoknál a lapfelszín és az él megjelenése különbözik. A lap és a szegély találkozásának minőségi kialakítására két mód kínálkozik:

- illesztés 45°-os szögben
- illesztés horonnyal



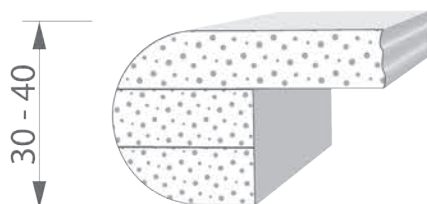
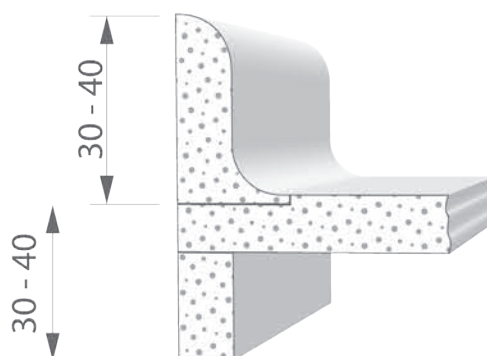
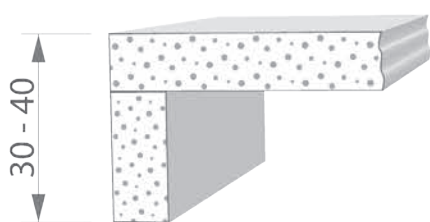
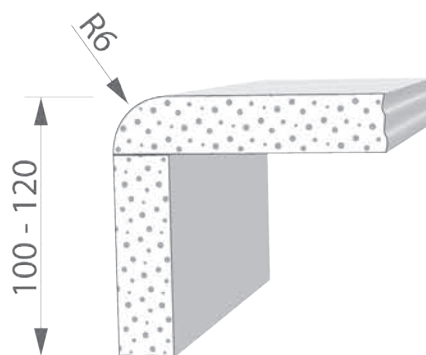
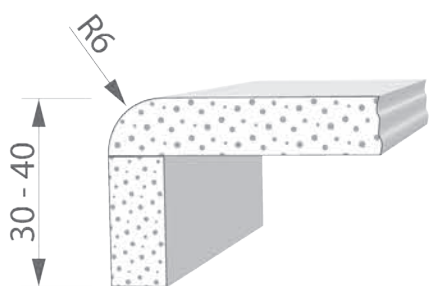
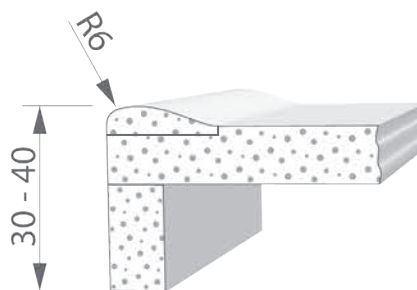
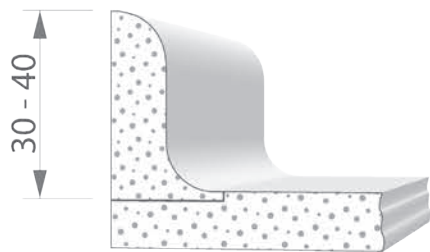
A 45-fokos illesztéshez mindkét részt 45°-os szögben vágjuk el. A hátoldalra ragasztószalagot ragasztunk, amely segít mindkét elem rögzítésében. A ragasztó felhordása után a ragasztandó elemet a lapra helyezzük; a ragasztószalag megakadályozza az elmozdulást.

Metalic, luminaco S és márvány lapnál ez kötelező, más lapoknál ajánlatos.



8.2.2. Profilszegélyek

A hagyományos szegély mellett Kerrock anyaggal különböző profilszegélyeket is készíthetünk. A szegély kívánt szélességétől függően több Kerrock elemet összeragasztunk, majd a ragasztó megszilárdulása után különféle profilvágókkal megmunkáljuk.



9. MOSOGATÓK ÉS MOSDÓKAGYLÓK SZERELÉSE

A Kerrock munkafelületbe Kerrock anyagból vagy rozsdamentes acélból készült mosdó vagy mosogató is építhető.

9.1. A durva kivágás elkészítése

A Kerrock pult munkafelületére ceruzával bejelöljük a mosogató belső szélét. Ha ez nem lehetséges, a külső szélt jelöljük be és levonjuk a mosogató vastagságát és az 5 mm ráhagyást. Szűrőfűrésszel kivágjuk a jelölt részt. Mindenképpen hagyjunk 5 mm ráhagyást, a szűrőfűrész ugyanis csak durva vágásra használható.



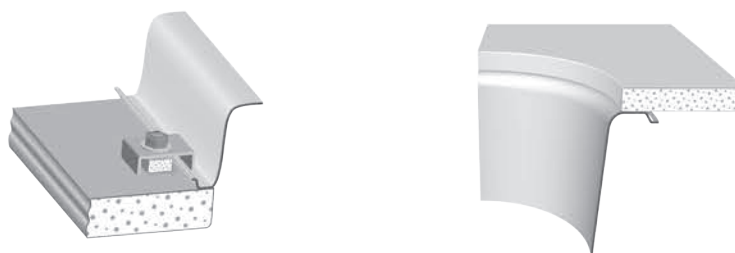
9.2. Kerrock mosogató vagy mosdókagyló beszerelése

Amikor kész a durva kivágás, a munkapult hátoldalát előkészítjük a ragasztáshoz, eltávolítunk minden szennyeződést, a felületet denaturált szesszel zsírtalanítjuk. Ellenőrizzük, hogy a kivágás megfelel-e a mosogatónak vagy mosdókagylónak, egyenletesen fekszik-e a felületre. Ezután a kivágás szegélyére megfelelő mennyiségű Kerrock ragasztót viszünk fel, majd ráhelyezzük a mosogatót vagy mosdókagylót. Célzerű megterhelni a ráragasztott mosogatót vagy mosdókagylót.

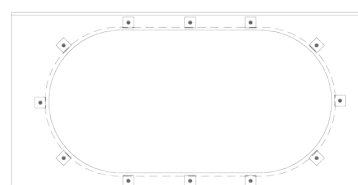
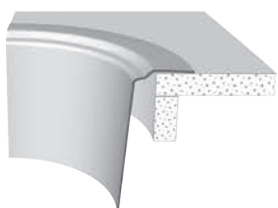


9.3. Inox mosogató szerelése

Inox mosogató szereléséhez tartócsavarokat használunk, amelyeket előzetesen magunk készítünk. A Kerrock anyagból kb. 20 x 40 mm-es téglatesteket vágunk ki, ezek közéjük $\varnothing 6$ mm-es furatot készítünk. A furat egyik oldalát kimélyítjük az M6-os csavar fejének süllyesztéséhez.

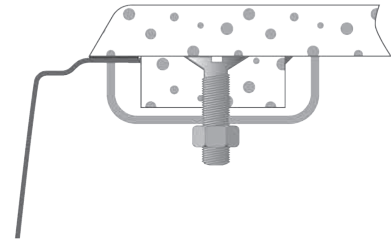


Ellenőrizzük, hogy a kivágás megfelel-e az inox mosogatónak, majd a mosogatót a kívánt helyzetbe állítjuk. Ezután a kivágás széleire 10–15 cm-enként körben felragasztjuk az előkészített tartócsavarokat.



Javasoljuk, hogy ragassza őket szorosan a mosogató mellé, mert a szerelés közben nem kell majd vigyázni a mosogató pontos helyzetére, a felragasztott kengyelek ezt ugyanis pontosan meghatározzák.

A tartócsavarok rögzítése után a kengyelekkel helyére erősítsük az inox mosogatót, majd elkezdhetjük a zárószegély elkészítését. A záró szegély elkészítése után a mosogatót leszereljük, a felületre szilikon ragasztót viszünk fel és a mosogatót a helyére rögzítjük.



9.4. A kivágás zárószegélyének elkészítése

A mosogató vagy mosdó zárószegélyének elkészítésére számtalan megoldás lehetséges; a megoldás leginkább a vásárló kívánságaitól és a kivitelező ügyességétől függ. Az alábbi ábrán a leginkább használt záró profilok láthatók. Ezeket kézi vágóval, és megfelelő fűrészlappal készíthetjük el. A Kerrock munkapultba szűrő is építhető.

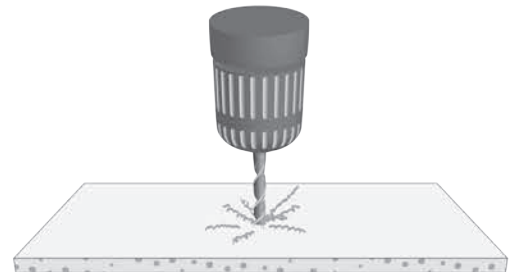


Ha a lap és a mosdó azonos színű, javasoljuk, hogy a mosdót a metallic hatású szegély készítésénél leírt módon építse be.

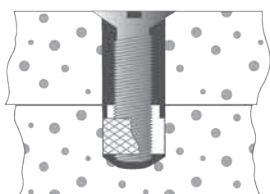
Ezzel csökkenthető a lap és a mosdó színárnyalat-eltéréseinek láthatósága.

9.5. Furatok készítése

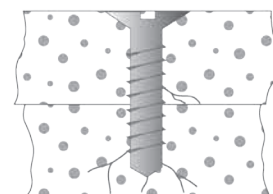
Kerrock felületekbe kézi, vagy rögzített fúrógépekkel fúrunk, gyorsacél vagy karbid fúrókkal. 50 mm átmérőig hagyományos, 120° csúcshögű gyorsacél vagy karbid betétes csigafúrók használatosak. 50 mm feletti furatok készítésére gyorsacél vagy keményfém lapkás koronafúrókat használunk.



Amennyiben Kerrock felületben menetes furatra van szükség, a furatba sárgaréz vagy PVC dugót kell helyezni. Vegye figyelembe, hogy a Kerrock az üveghez vagy más törékeny anyaghoz hasonlóan viselkedik. A furatnak kb. 10% nagyobbak kell lennie, mint a csavar átmérője. A Kerrock felület és a csavar közé gumi, vagy szilikon távtartót kell helyezni.



Kerrock felületbe
Tilos menetet vágni,
mert elrepedhet és
emiatt a Kerrock
felülete letörhet.



10. FŐZŐLAP BEÉPÍTÉSE

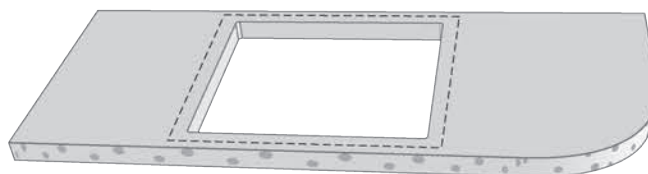
Kerrock munkapultba főzőlap is beépíthető. Főzőlap beépítésekor szokták a legtöbb hibát véteni. Az alábbiakban felsoroljuk a leggyakoribb hibákat és ezek okait:

- Hő – tágulás és zsugorodás (túl magas hőmérséklet)
- Kivágáskor keletkezett gyenge pontok – ezek okozzák a repedések többségét
- Hiányzó Al hővédő szalag
- Hibás főzőlap, amely túl sok hőt ad le
- Túl kevés hely a Kerrock munkafelület és a főzőlap között
- Hiányzó, illetve gyengén felragasztott kivágás-erősítés

Konyhai
üvegkerámia
főzőlapok
nem építhetők
azonos szintben
Kerrock pultba. Ilyen
beépítésre a Kolpa
nem vállal
jótállást.

10.1. Kivágás elkészítése

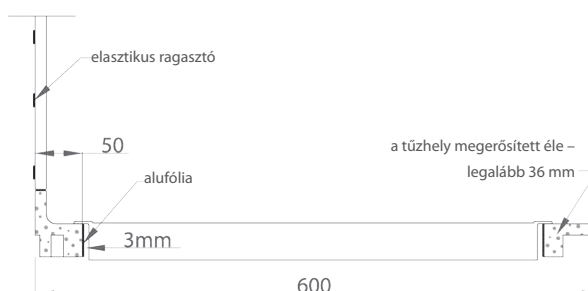
Ha kijelölte a főzőlap helyét, szúrófűrészsel készítse el a durva kivágást, amely legalább 3 mm-rel kisebb a szükséges szélességnél. Vigyázzon, hogy a Kerrock munkalap hossz- és keresztirányú ragasztási helyei legalább 70 mm-re legyenek a hőforrástól.



Ha a munkapulthoz rögzített Kerrock falvédős Kerrock munkapultba épít főzőlapot, a falvédő legalább 150 mm-re legyen a főzőlaptól.



600 mm széles munkapult esetén felszerelhető Kerrock falvédő, de azt nem szabad a munkapulthoz rögzíteni. Kapcsolja rugalmasan a munkapulthoz, az ábra szerint.



10.2. A kivágás megerősítése

Ha kész a durva kivágás, készítse el az erősítő keretet két 12 mm vastag és 30–50 mm széles Kerrock lécből. A keret belső méretei feleljenek meg az egyes főzőlap kivágások méreteinek. Ragassza az erősítő keretet a munkalap hátoldalára a főzőlap kivágás helyén.

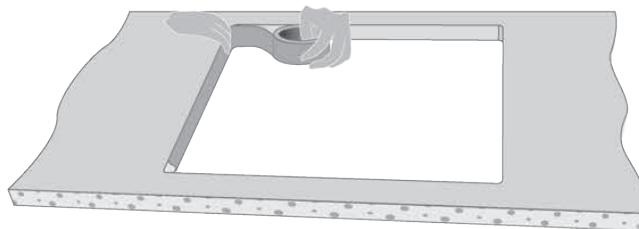
A ragasztás után maróval munkálja meg a durva kivágást és csiszolópapírral csiszolja fel a kivágás kerületét a Kerrock felülettel azonos minőségűre.



10.3. Főzőlap beszerelése

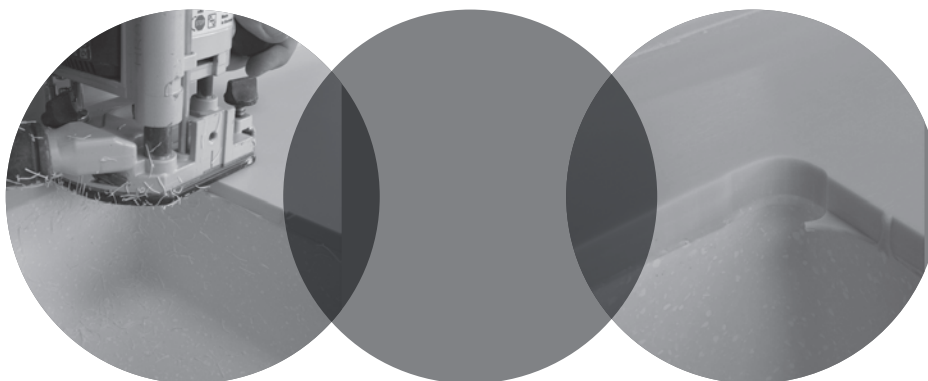
A főzőlap beszerelése előtt még egyszer ellenőrizze a kivágás kerületének megmunkálását. Minél jobb ennek a megmunkálása, annál kevesebb probléma jelentkezik a későbbiekben, használat közben. Ha megítélése szerint a kivágás minősége elég jó, helyezze fel az öntapadó Al védőszalagot (3M 425 alumínium vagy hasonló szalag).

A szalag gondoskodik a hő egyenletesebb elosztásáról a kerület mentén. Illessze a helyére a főzőlapot. Vigyázzon, hogy legalább 3 mm rés maradjon a Kerrock munkapult szegélye és a főzőlap között.



MEGJEGYZÉS

Főzőlap nem építhető a Kerrock felületével egy szintbe.



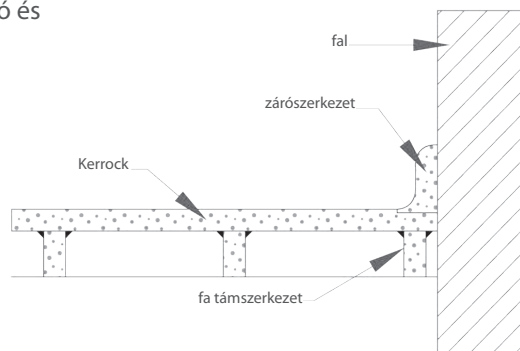
11. TÁMASZTÓ SZERKEZETEK

Különböző felhasználási területekhez különböző vastagságú Kerrock lapokat használunk. Az egyes felhasználási területekhez a következő minimális lapvastagság szükséges:

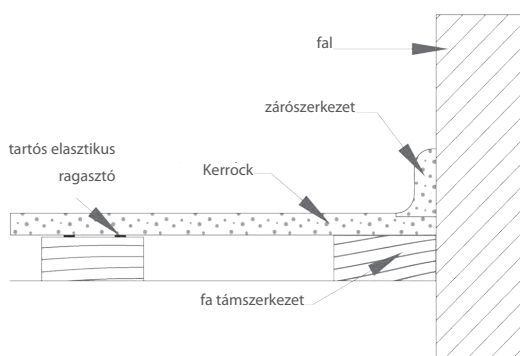
- 6 mm – csak függőleges falvédőhöz
- 8 mm – mosdópult, fürdőszoba, homlokzat
- 12 mm – konyhai munkapultok, asztallapok és egyéb vízszintes felületek
- 18 mm – önhordó, öntartó lapok

Minden esetben, amikor a támasztási pontok között 500 mm vagy nagyobb a távolság, kötelező támasztó szerkezetek használata. Támasztó elemként olyan Kerrock anyagot ajánlunk, amely nedvességálló és

a munkafelülettel azonos hőtágulású. Minden esetben, amikor a támasztási pontok között 500 mm vagy nagyobb a távolság, kötelező támasztó szerkezetek használata.



Ezzel kiküszöböljük a hőingadozás miatti nehézségeket. A támasztó szerkezet anyaga lehet fa, furnér lap vagy fém is, de védeni kell a nedvességtől. Az eltérő hőtágulású támasztó szerkezeteket tartósan rugalmas ragasztóval kell a Kerrock lapokhoz ragasztani.



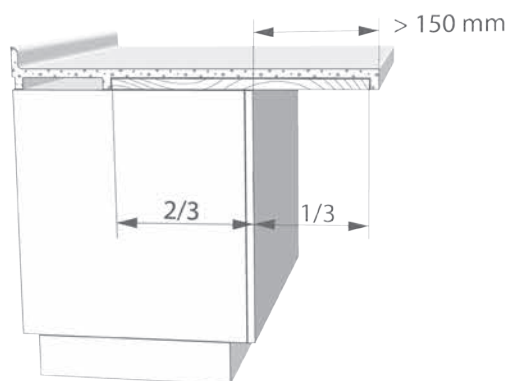
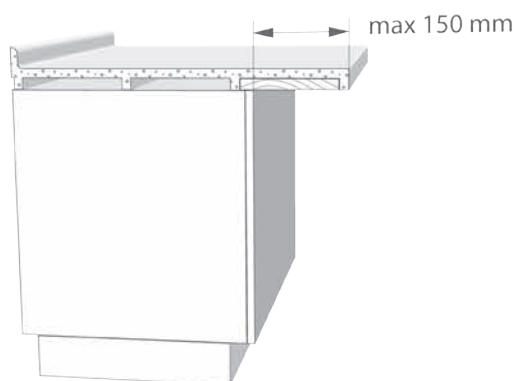
11.1. A munkafelület alátámasztása

A Kerrock munkafelületeket megfelelő hordozó szerkezetre kell szerelni. Konyhai pultoknál leginkább létraalakú szerkezetet használunk alátámasztásra. A munkafelület elülső és hátsó szegélyét teljes hosszában alá kell támasztani. A hosszulemeket 600 mm-enként keresztelemekkel kell összekötni. A támasztó szerkezetet 12 mm vastag és legalább 30 mm széles Kerrock lécekből készítjük el, és a Kerrock ragasztóval a munkapult hátoldalára ragasztjuk. A támasztó szerkezet készülhet legalább 18 mm vastag és 50 mm széles nemesített farostlemezből is. Ebben az esetben használjon tartósan rugalmas szilikon ragasztót.

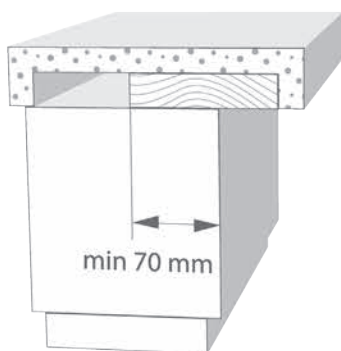


Támasztó szerkezetet csak hosszanti megerősítésekkel is lehet elkészíteni. Ehhez a hordozóelemek a lap első, középső és hátsó része alá kerüljenek.

11.2. Túlnyúlás alátámasztása

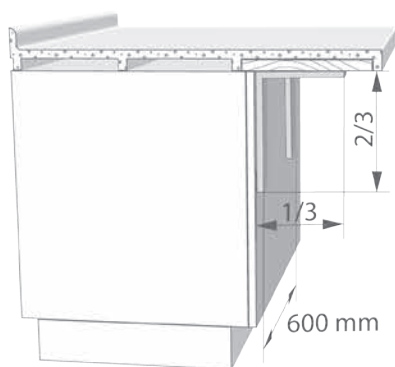


A túlnyúlásból legalább 70 mm támaszkodjon a támasztó szerkezetre (szekrényre).

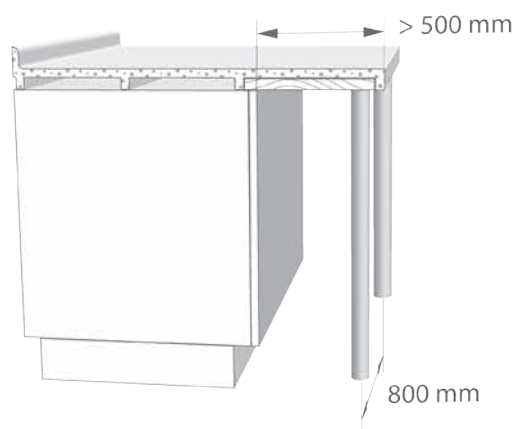


A túlnyúlás alá ajánlatos fa, vagy nemesített farostlemez kiegészítőt helyezni, ami jól tesz a terméknek esztétikai szempontból is.

A 150 mm-nél nagyobb túlnyúlások esetén támasztószerkezetet kell használni, mégpedig úgy, hogy a szerkezet 2/3 része a szekrényre támaszkodik, 1/3 része pedig tartószerkezetként szolgál.



Túlnyúlások megerősítésére tartókonzolokat is használhatunk, legalább 600 mm-enként. A konzol függőleges karja legyen 50%-kal hosszabb a vízszintes karjánál.



500 mm-nél szélesebb túlnyúlásokat a padlóról kell alátámasztani. Ilyen alátámasztáshoz fa, vagy Kerrock anyag használható. 800 mm-enként szükséges alátámasztást készíteni.

12. CSISZOLÁS ÉS POLÍROZÁS

Mielőtt hozzákezdene a befejező csiszoláshoz, tisztázza a következő kérdéseket:

- Milyen típusú csiszolópapírt fog használni
- Milyen fényesre kívánja csiszolni a Kerrock felületet
- A kívánt végső megmunkálástól függ a csiszolópapír típusa. Különböző finomságúak, illetve nedves és száraz csiszolásra alkalmasak is léteznek. 3M Mikron csiszolópapírok használatát javasoljuk.
- A polírozásnál vegye figyelembe, hogy a sötétebb színű felületek érzékenyebbek és több ápolást igényelnek a fényesen tartáshoz. Emiatt a kitett helyeken nem javasoljuk a sötétebb színtónusok használatát.

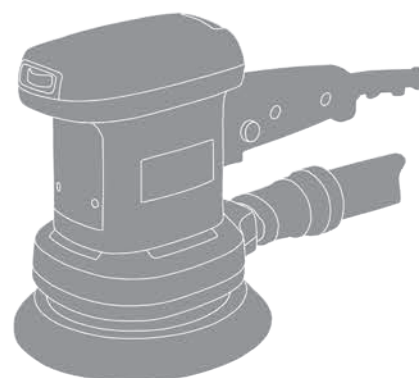
Az alábbi táblázat a különböző csiszolópapírok és az elérhető fényesség kapcsolatát adja meg:

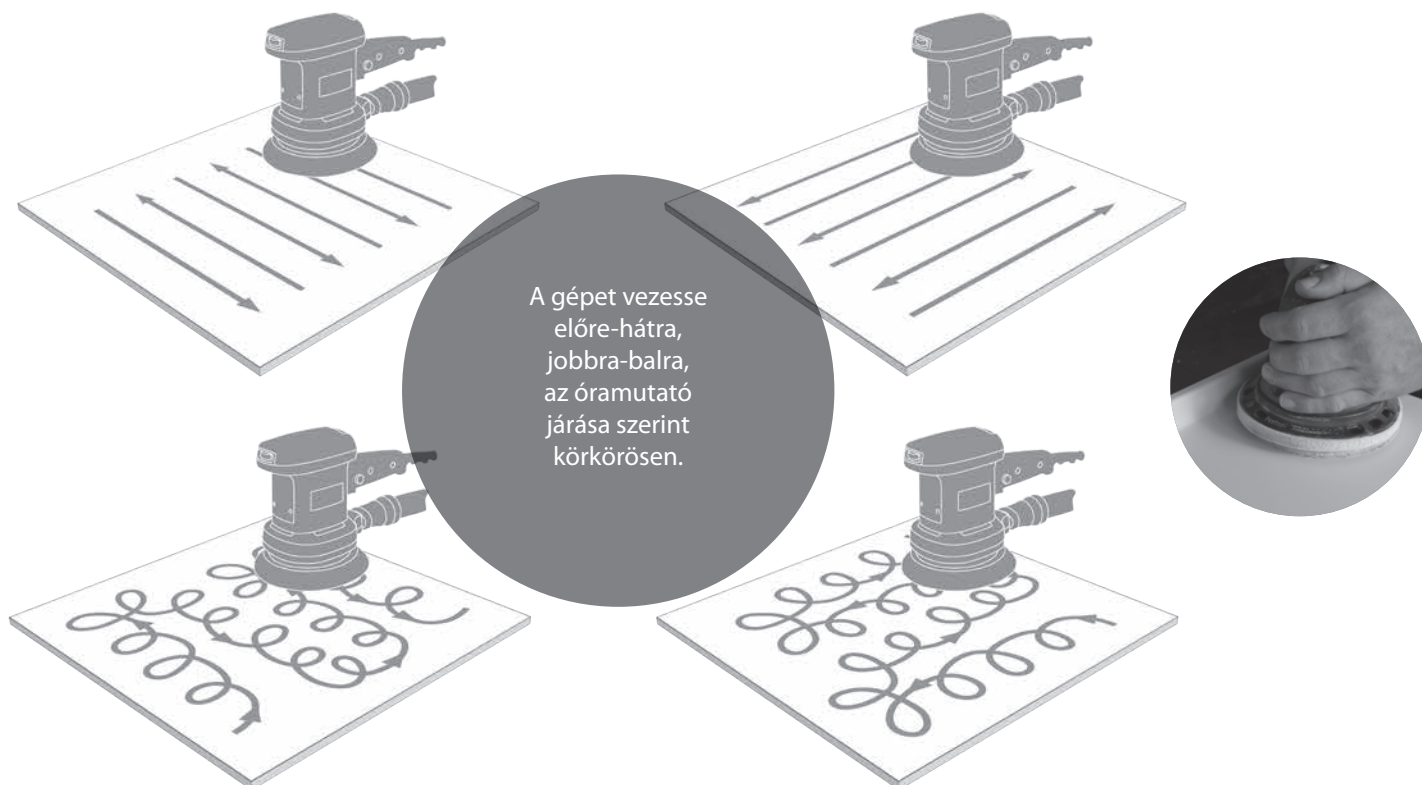
Felületminőség	Csiszolópapír		Ápolásigény	Tanács
	FESTO	Mirka		
Matt	P150 GRANAT P180 GRANAT P240 GRANAT P320 GRANAT	P150 Abranet Ace P180 Abranet Ace P240 Abranet Ace P320 Abranet Ace	Csekély ápolásigény csekély ápolási költség	Nyilvános és látogatott helyek
Félfényes	P150 GRANAT P180 GRANAT P240 GRANAT P320 GRANAT S400 PLATIN 2 S500 PLATIN 2	P180 Abranet Ace P240 Abranet Ace P320 Abranet Ace P400 Abranet Ace P360 Abralon P500 Abralon	Közepes karbantartás- igény	Sötétebb színű dekor. Leggyakoribb kikészítés
Magasfényű	Mint a félfényesnél S1000 PLATIN 2 S2000 PLATIN 2 S4000 PLATIN 2 Polírozópaszta	Mint a félfényesnél P600 Abralon P1000 Abralon P2000 Abralon P3000 Abralon P4000 Abralon Polírozópaszta	Érzékeny és ápolásigényes	Dekoratív és függőleges felületek

A többi márkáról érdeklődjön a szállítójától.

12.1. Csiszolás

A kívánt eredményhez a Kerrock terméket csiszolni kell. A csiszolást excenteres vibrációs géppel végezzük, porszívással. A minőségi eredményhez fokozatos csiszolás szükséges, a durvább szemcsés csiszolópapíroktól a finomabb szemcséekig.





Ellenkező irányban a csiszolás karcolásokat hagy. A csiszológépet ne nyomja túl erősen a felületre, mert ezzel túlhevül a csiszolópapír, és a szemcséknek a Kerrock felületbe épülése miatt a megmunkálás nehezebb lesz. A csiszolópapír cseréje után feltétlenül törölje tisztára a csiszolt felületet, mivel a felületen maradt por az előző csiszolópapírnak megfelelő finomságú nyomokat hagy.

12.2. Polírozás

Amennyiben fényes Kerrock felületre van szükség, folytassa a polírozást a legfinomabb csiszolópapírokkal.

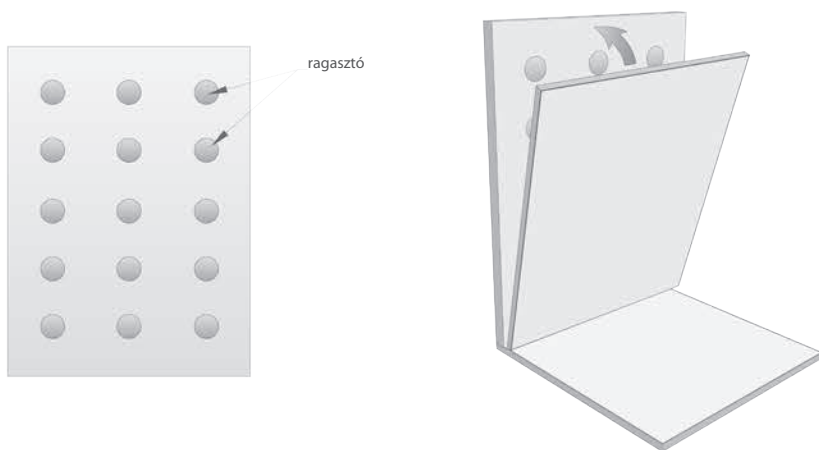
A polírozást polírozó filccel és (színes felületekhez vagy rozsdamentes acélhoz készült) polírozó pasztával fejezze be, a kívánt fény eléréséig. Munkafelületet nem érdemes polírozni, mert a polírozott felület sokkal több ápolást igényel.



27-6. oldal

13. FÜGGŐLEGES SZERKEZETEK

A Kerrock lapok más anyagokkal is kombinálhatók, pl. bútorral, különböző dekoratív tárgyakkal, csempével, falburkolatokkal stb.

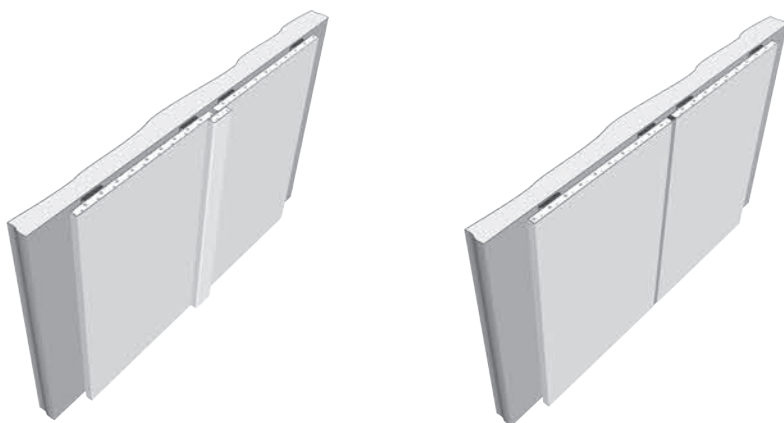


Ezek a termékek a fekvő munkafelületeknél leírtak szerint készíthetők el és dolgozhatók fel.

MEGJEGYZÉS

13.1. Felhelyezés és szerelés

Falvédőként legalább 6 mm vastag Kerrock lapra van szükség. Ellenőrizze, hogy a fal egyenes-e. Ha nem, akkor a Kerrock falburkolat felszerelése előtt ezt ki kell egyenlíteni (használhat fa, vízhatlan farostlemez vagy Al hordozóelemeket is). A kiegyenlítés, ill. az alap felhelyezése után ellenőrizze a Kerrock felfekvését a falra. A széleken hagyjon helyet az anyag hőtágulási mozgásához. A Kerrock burkolatot elasztikus szilikon ragasztóval ragassza az alapra.



Ezek a termékek munkafelületeknél leírtak szerint készíthetők el és dolgozhatók fel.

14. MELEGALAKÍTÁS

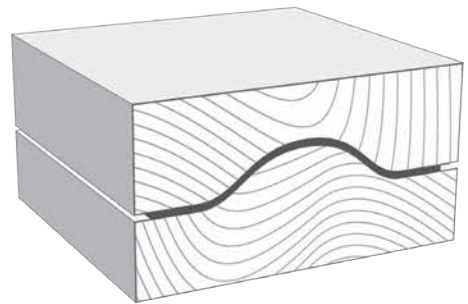
A Kerrock anyag melegen alakítható – melegítéssel alakja formálható, részben három dimenzióban is.

14.1. A Kerrock anyag előkészítése

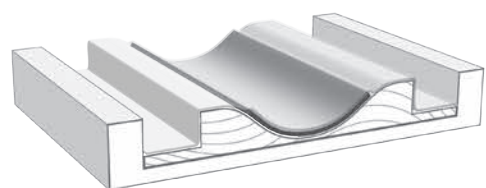
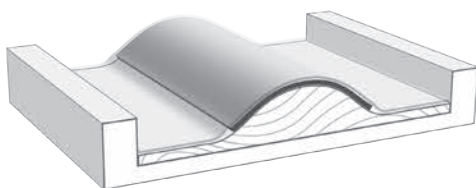
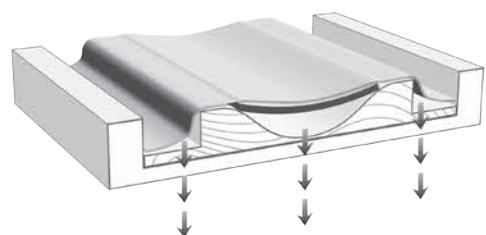
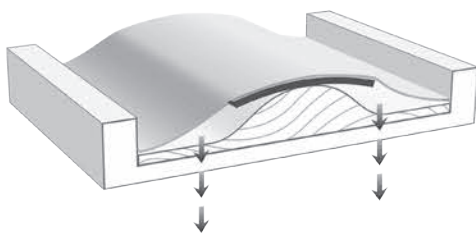
A hőkezelnél kívánt Kerrock felületnek simára csiszolt éllel kell rendelkeznie, hogy elkerüljük az esetleges élfeszültségeket és mikrorepedéseket. A Kerrock felületet csiszolja P240-es szintig. A végső csiszolást a hőkezelés után folytassa le. A Kerrock felületet legalább 10 mm ráhagyással vágja le, mivel az anyag az élknél a túl gyors lehűlés miatt eldeformálódik.

14.2. Sablonkészítés

Kerrock felületek melegalakításához kétoldalas sablonokat használunk, amelyekben az anyag lehűlés után felveszi a kívánt formát. A sablont furnérlemezből vagy MDF lapból készítjük. Vigyázzunk, hogy a felület sima legyen, hibák nélkül, nehogy valami megakadályozza a hő átvitelét. A sablon belső részeit támasszuk meg, hogy a sablon kibírja a nyomást. Ne használjunk fémet, vagy keményfát, ezek ugyanis hőt szívnak el és befolyásolják a melegalakítás minőségét.

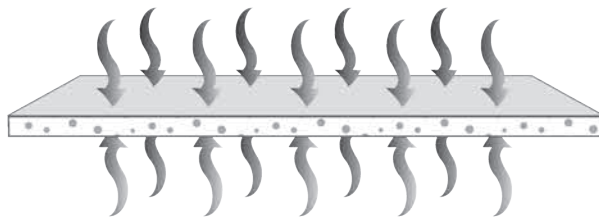


Használhatunk vákuumos membránpréseket is, amelyeknél a membrán átveszi a sablon egyik részének szerepét.



14.3 Hőformálás

A hőformálás előtt biztosítanunk kell a Kerrock felület egyenletes melegítését. A Kerrock lapot kályhában melegítjük (hősugárzós kályhák vagy asztalos prések elektromos melegítővel) $160\text{ °C} \pm 10\text{ °C}$ fokra.



Az alábbi táblázatban a melegítéshez szükséges idő, illetve a legkisebb megengedett hajlítási sugár látható.

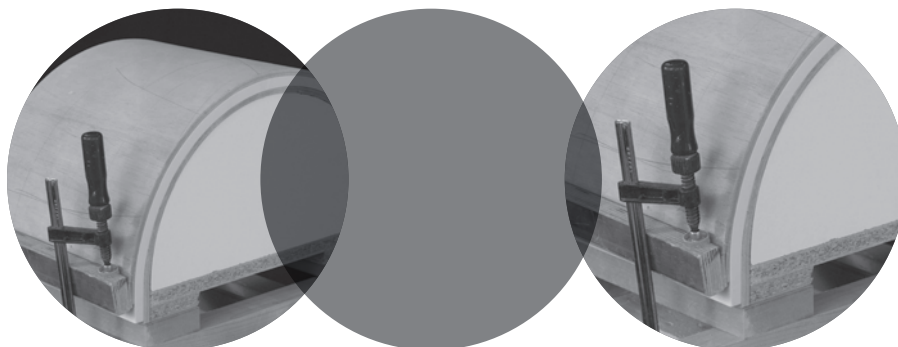
Lapvastagság (mm)	Melegítési idő (perc)	Legkisebb sugár (mm)
6	kb. 16	25
8	kb. 18	50
12	kb. 22	90
18	kb. 30	120

Az így felmelegített Kerrock lapot behelyezzük a sablonba és rögzítjük. A feszültség egyenletes elosztása érdekében az egyenletes melegítés mellett ugyanolyan fontos az egyenletes lehűtés is. Ügyeljünk arra, a melegítés hőmérséklete ne lépje át a 170 °C értéket, a magasabb hőmérséklet ugyanis már károsíthatja a Kerrock felületet. A túl alacsony hőmérsékletnél az anyag törhet vagy a meghajlás helyén kifehéredhet.

A végleges lehűlés után a Kerrock felület felveszi az új, stabil formát. Műszaki jellemzői megegyeznek a hőformálás előttiéivel. A befejező feldolgozás az előző fejezetekben leírtak szerint végezhető.

14.4. Easy shaping lapok

Olyan termékekhez használjuk őket, amelyeket bonyolultabb formájúra kell alakítani, kisebb hajlítási sugárral.



15. A KERROCK MEGMUNKÁLÁS SAJÁTOSSÁGAI

15.1. KERROCK LUMINO

A nem megvilágított Kerrock lumino lapokat ugyanúgy dolgozzuk fel, mint a többi Kerrock lapot. Minden eljárás többé-kevésbé azonos. Ha a lumino lap megvilágított helyre kerül, további feltételeknek kell teljesülniük.

Ahhoz, hogy az ügyfél elégedett legyen a végtermékkel, már a lumino lapos termék tervezésekor figyelembe kell venni a megvilágítási feltételeket és a terméktől a használat helyén megkövetelt tulajdonságokat.

Lumino hatású lapok illesztése

A ragasztott kötések kulcsszerepet játszanak a megjelenésben. Megvilágított helyeken jobban látszanak, mint szokásos világításnál. Ezért ott kell kialakítani őket, ahol kevésbé szembetűnőek. A sarkok és támasztóelemek árnyékot vetnek, amit már a tervezéskor figyelembe kell venni.

Ahhoz, hogy a ragasztási helyek kevésbé látszódjanak, gondosabban kell kialakítani őket (a ragasztandó élek minőségi előkészítése, a ragasztó buborékmentes felvitele, a felesleges ragasztó lecsiszolása mindkét oldalon).

Ahhoz, hogy a lumino lap egyenletesen ossza el az áthaladó fényt, mindkét oldalát egyformán kell megmunkálni (fontos az egyenletes vastagság és az egyöntetű megmunkálás a teljes felület mentén).

Megvilágítás

A megvilágítás kialakítása a kívánt hatástól függ. Figyelembe kell venni a fényforrás által keltett hőt is, nehogy túlmelegítse a lumina lapot és eldeformálja a terméket. Gondoskodni kell a fényforrások és a lumina közötti tér megfelelő hűtéséről.

A megvilágítás nagyban befolyásolja a végeredményt. Hideg fénytől meleg fényig bármilyen megvilágítás alkalmazható.

A fényforrás elhelyezése a fényforrás típusától, valamint a lumino lap vastagságától és alakjától függ.

A fényforrás legalább 100 mm-re legyen a lumino laptól.

A Kerrock lumino lapokat nem tanácsos kitenni közvetlen napsütés hatásának.

Hőformálás

Lumino lapok hőformálás hatására megváltoztathatják színárnyalatukat, ezért nem javasoljuk hőformálásukat.

15.2. KERROCK MARMOR

A márványos hatás több szabványos Kerrock színben is kapható. A márványos hatású lapok megszólalásig hasonlítanak az igazi anyagra, s ezáltal új esztétikai kifejezési lehetőségeket kínálnak. A márványos hatású lapokon a természetes márványéhoz hasonló foltok és szemcsék vannak. A foltok nem ismétlődnek a lapokon és a lapok között, s ezért két lap találkozásánál mindig látszik az eltérés. A lapok alkalmas előkészítésével azonban teljesíthetők a felhasználó elvárásai.

A Kerrock marmor felületi mintázata véletlenszerű, ezért ellenőrizni kell, hogy két lap 90 vagy 45 fokos csatlakozásánál elfogadható-e az átmenet.

Az elülső szegély legjobb részlethatását függőleges szegély és vízszintes lap 45 fokos csatlakoztatásával érjük el. A V-hornnyolást javasoljuk a hátsó függőleges zárószegély kialakításánál is. Ez lehetővé teszi a felületi mintázat folytatását, illetve természetes átmenetét.

A mintázat, másszóval ezet véletlenszerű volta miatt a csatlakozások kialakításánál döntően fontos a kivitelező ítéltőképesége és kreativitása. A kötési helyek, szegélyek és záróelemek hibáinak fokozott láthatósága fokozza a márványos hatású termék végfelhasználó részéről történő el nem fogadásának kockázatát is.

15.3. KERROCK LUMINACO

A Luminaco S hatás több szabványos Kerrock színben is kapható. Luminaco és Luminaco S lapok eredeti módon kombinálják a terrazzo hatást az áttetsző szemcsékkel. A Luminaco S lapok az áttetsző szemcsék mellett hologram-hatású szemcséket (flittereket) is tartalmaznak. A Luminaco és Luminaco S lapokat olyan felületekhez használjuk, amelyek nincsenek kitéve kopásnak és külső hatásoknak. A Kerrock luminaco lapokat ugyanúgy dolgozzuk fel, mint a többi Kerrock lapot. Minden eljárás többé-kevésbé azonos.

A luminaco lapok áttetsző szemcséi nem hőre lágyulók és nem UV-állók.

Nem javasoljuk Lumino, Luminaco és Luminaco S lapok hőformálását, mert erős hevítés hatására megváltoztatják színüket.

15.4. KERROCK ES – EASY SHAPING

A Kerrock ES lapok különösen alkalmasak kis sugarú hőformálásra és a hőformálás során mélyhúzhatók is (pl. mosdókagylóvá, stb.). 12 mm vastag ES lapok minimális hajlítási sugara R30 mm, ami lényegesen kisebb a szokásos Kerrock lapokra megengedett értéknél.

Egyebekben feldolgozási módjuk megegyezik az egyszínű Kerrock lapokéval.

A Kerrock ES tűzzel szembeni viselkedése nem felel meg a B-s1, d0 osztály előírásának.

A Kerrock ES lapok ES 112 színben készülnek.

15.5. Kerrock MF (MED tanúsítvány)

A Kerrock MF lapok MED (Marine Equipment Directive) tanúsítvánnyal rendelkeznek. Tűzállóbbak, illetve tűzbiztosabbak a többi Kerrock laptípusnál.

Kerrock MF lapok korlátozottan hőformálhatók, ezért hőformálásukat nem javasoljuk. Egyebekben feldolgozási módjuk megegyezik a szokásos Kerrock lapokéval.

A Kerrock MF lapok 12 mm vastagságban és MF 178 színben készülnek. Nagyobb tétel (200 m² és e felett) rendelése esetén egyéb UNI színekben is rendelhetők.

A MED tanúsított berendezéseket hajókon alkalmazzák.



16. SZAKKÉPZÉS

A Kerrock termékek legmagasabb minőségének biztosítása érdekében a Kolpa d.d. gondoskodik a rendszeres továbbképzésről és az újdonságok bemutatásáról. Képzési alapprogramunk tartalmazza az anyag alapvető műszaki és technológiai tulajdonságainak ismertetését és feldolgozásának bemutatását elméletben és gyakorlatban is. A képzési időpontok megtalálhatók a www.kolpa.si honlapon. A képzés a Kolpa d.d. helyiségeiben történik.

TANÁCS

További tanácsadással ügyfeleink rendelkezésére áll a Kolpa, d.d., Metlika műszaki vevőszolgálata.



17. FONTOS!

A lapok átvételekor ellenőrizze a Kerrock lapok minőségét és utána megfelelően tárolja őket. Megmunkálásuk előtt a Kerrock lapok hőmérsékletét állítsa be $20\text{ °C} \pm 2\text{ °C}$ értékre.

A lapok vágása előtt ellenőrizze színbeli egyöntetűségüket. Végezzen próbaragasztást. Ügyeljen arra, hogy az együtt feldolgozandó Kerrock lapok azonos sarzsból származzanak, hogy színárnyalatuk megegyezzen.

Válassza ki a felhasználásnak megfelelő lapvastagságot:

- 6 mm – csak függőleges burkolatokhoz
- 8 mm – fürdőszobába
- 12 mm – konyhába, asztallapokhoz és egyéb vízszintes felületekhez
- 18 mm – önálló lapként

A vágott élek és sarkok legyenek simák és lekerekítettek (ehhez a legjobb vertikális vágógépet használni, amely sima és csaknem teljesen feszültségmentes éleket készít).

Biztosítani kell az egyenletes hűtést, illetve hőmérsékletet a Kerrock felület teljes keresztmetszetében (pl. léces támasztó szerkezettel), hogy ne keletkezzenek deformációk.

Hagyjon helyet a Kerrock hőtágulásának (ami kb. $0,05\text{ mm/m}$, 1 °C hőmérséklet változásnál).

A Kerrockot elasztikus ragasztókkal kell más anyagokhoz ragasztani.

A Kerrockba épített minden hőforrást (tűzhely, mosogatógép) hőszigetelni kell.

Erősítsen meg a Kerrock minden kivágással gyengített helyét.

Az elemeknek, amelyekre a Kerrock lapokat helyezzük teljesen egyeneseknek, azonos magasságúaknak kell lenniük, hogy ne deformálódjon a lap. A Kerrock lapnak síkban kell feküdnie.

Kerrock anyagot csak megfelelő gépeken, megfelelő szerszámokkal, minőségi vágóeszközökkel, pontosan és következetesen szabad megmunkálni.

A márványos hatású lapok kötési helyei látszódnak.

A KERROCK MEGMUNKÁLÁSI ÚTMUTATÓJA GYAKORLATI TAPASZTALATOK ÉS TUDÁS ALAPJÁN KÉSZÜLT.

AZ ÚTMUTATÓ KERROCK FELDOLGOZÁSÁVAL FOGLALKOZÓ SZAKEMBEREKNEK KÉSZÜLT, AKIK ISMERIK A KOMPOZIT ANYAGOK FELDOLGOZÁSÁNAK ALAPJAIT ÉS TELJES MÉRTÉKBEN FELELŐSEK A FELDOLGOZÁSI EREDMÉNYEKÉRT.

AZ ÚTMUTATÓ NEM KAPCSOLÓDIK LICENCEKHEZ, ÉS NEM SZÁNDÉKOZIK MEGLÉVŐ SZABADALMI JOGOKAT SÉRTENI.

JÓTÁLLÁST CSAK A MEGMUNKÁLÁSI ÚTMUTATÓ KÖVETKEZETES BETARTÁSA MELLETT ÁLL MÓDUNKBAN VÁLLALNI.

18. MŰSZAKI ADATOK

TULAJDONSÁG	ÉRTÉK	MÓDSZER
FAJSÚRÚSÉG	1680–1750 kg/m ³	SIST EN ISO 1183-1, A módszer
HAJLÍTÁSI MODULUS	8800–9800 Mpa	SIST EN ISO 178
HAJLÍTÁSI SZILÁRDSÁG	50–71 Mpa	SIST EN ISO 178
SZAKÍTÓSZILÁRDSÁG	29–53 Mpa	SIST EN ISO 527-1
SZAKÍTÁSI NYÚLÁS	0,50–0,90%	SIST EN ISO 527-1
SZÍVÓSSÁG	3,0–5,5 kJ/m ²	SIST EN ISO 179-1
KEMÉNYSÉG (Barcol)	58–64	SIST EN 59
LINEÁRIS NYÚLÁS TENYEZO	3,7 x 10 ⁻⁵ K ⁻¹	α (-20 °C to +50 °C)
VÍZFELVÉTEL (24 óra alatt)	0,03%	SIST EN ISO 62 1. módszer
ELLENÁLLÁS VÍZGŐZ HATÁSÁVAL VAPOUR (1 hour)	4. fokozat – adott szögben látható csekély fényességváltozás	SIST EN 438-2
ELLENÁLLÁS FORRÓ EDÉNYEKSEL SZEMBEN	4. fokozat – adott szögben látható csekély fényességváltozás	SIST EN 438-2
ELLENÁLLÁS ÉGŐ CIGARETTÁVAL SZEMBEN	4. fokozat – csak adott szögben látható jelentéktelen fényességváltozás	SIST EN 438-2
ELLENÁLLÁS LÉGKÖRI HATÁSOKKAL SZEMBEN	nincs elváltozás	2 évnél hosszabb kitettség után
ÉGHETŐSÉGI OSZTÁLY	B-s1, d0	SIST EN 13501-1
FELÜLETI ELLENÁLLÁS	2,0 x 10 ¹¹ –2,0 x 10 ¹² W	DIN VDE 0303-3 IEC 93
FAJLAGOS TÉRFOGATI ELLENÁLLÁS	7,9 x 10 ¹³ –1,2 x 10 ¹⁴ W cm	DIN VDE 0303-3 IEC 93
KÚSZÓÁRAMMAL SZEMBENI ELLENÁLLÁS	CTI 600 M	DIN VDE 0303-1 IEC 112
RELATÍV DIELEKTROMOS ÁLLANDÓ (Er)	4,5	DIN VDE 0303-4 IEC 250
DIELEKTROMOS VESZTESÉGI TÉNYEZŐ tg, Mhz-en	2,8 x 10 ⁻³	DIN VDE 0303-4 IEC 250
EGÉSZSÉGÜGYI BIZTONSÁGOSSÁG	megfelelő	AZ EURÓPAI PARLAMENT ÉS A TANÁCS 1935/04/EK RENDELETE az élelmiszerekkel rendeltetésszerűen érintkezésbe kerülő anyagokról és tárgyakról

Az adatok nem érvényesek ES és MF Kerrock lapokra

01

3600 x 760 mm (2,74 m²)

lap- vastagság	UNI	GRANIT	TERRAZZO	MIDNIGHT BLACK	METALIC	EASY SHAPING	KERROCK MF	LUMINO	LUMINACO	LUMINACO S	MARBLE
3 mm	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
6 mm	•	•	-	-	•	-	-	•	-	-	-
8 mm	•	•	-	-	•	-	-	•	-	-	-
12 mm	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
18 mm	•	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-

02

3600 x 910 mm (3,28 m²)*

lap- vastagság	UNI	GRANIT	TERRAZZO	MIDNIGHT BLACK	METALIC	EASY SHAPING	KERROCK MF	LUMINO	LUMINACO	LUMINACO S	MARBLE
6 mm	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

03

3600 x 930 mm (3,35 m²)*

lap- vastagság	UNI	GRANIT	TERRAZZO	MIDNIGHT BLACK	METALIC	EASY SHAPING	KERROCK MF	LUMINO	LUMINACO	LUMINACO S	MARBLE
12 mm	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

04

3600 x 1350 mm (4,86 m²)

lap- vastagság	UNI	GRANIT	TERRAZZO	MIDNIGHT BLACK	METALIC	EASY SHAP- ING	KERROCK MF	LUMINO	LUMINACO	LUMINACO S	MARBLE
6 mm	•	•	-	-	•	-	-	-	-	-	-
8 mm	•	•	-	-	•	-	-	-	-	-	-
12 mm	•	•	•	-	•	-	-	-	-	-	-



KOLPA, d.d. Metlika
Rosalnice 5
8330 Metlika, Slovenia
T: + 386 7 36 92 100
F: + 386 7 36 92 166
www.kolpa.si

É R T E S Í T É S :

Pod Barončevim hribom 4
8000 Novo mesto, Slovenia
T: + 386 7 393 33 00
F: + 386 7 393 33 50
E-mail: info@kolpa.si



www.kerrock.eu

kerrock[®]
by KOLPA