

Vásárlói tájékoztató HPL ÉS CPL LAMINÁT LEMEZEK

Forgalmazó: FOREST HUNGARY Kft.
8900 Zalaegerszeg, Hock János u. 90/A.
Tel.: 92/507-800 • Fax: 92/507-890
www.foresteu.com • info@foresteu.com

A laminát lemezeket (dekorlemezek) Magyarországon elsősorban az erősen igénybevett felületek (pl. konyhai munkalapok, ajtólapok) felületének borítására használják, de gazdag méret-, szín- és felületválasztékuk más belsőépítészeti elemek burkolásánál is jó lehetőséget biztosít a tervezéshez.

A HPL és CPL laminát lemezek geometriai mérete a termék gyártója szerint változik. Cégünk választékában a dekorlemezek vastagsági mérete 0,6-0,9 mm közötti, a táblaméretük pedig 4200 x 1400, 4200 x 1320, 4200 x 1310, 4200 x 1305, 4200 x 1300, 4200 x 2120, 4120 x 1350, 2800 x 1310 vagy 2790 x 2060 mm. Az egyes felületekhez tartozó konkrét méretekről a katalógusunkból illetve kollégáinktól tájékozódhat. Hő alkalmazása mellett kis sugárban az alapfa profiljának megfelelően hajlíthatók (hidegen min. 200 mm a hajlítási sugár).

Fő alkalmazási területei:

Konyhai munkalapok, irodai asztalok, illetve ajtólapok és egyéb alkatrészek. Dekorációs anyagként belsőépítészeti elemek burkolására is használható.

Szállítás és tárolás:

A szállítás és tárolás lehetőleg sík raklapokon, rakatokban vízszintes állapotban történjen, az eredeti csomagolásban. A rakatokat egymásra helyezni tilos!

Ha a táblák mérete miatt nincs mód a raklapon történő szállításra, a lemezek, a minimális hajlítási sugár figyelembevételével (R 200 mm) kelő körültekintéssel feltekerhetők. Fontos, hogy a művelet szobahőmérsékleten (18°C - 28°C) történjen, mivel a lemezek rugalmassága a hideg hatására tovább csökken, ezért eltörhetnek. A szállítás védő papírhengerben történjen!

Kicsomagolás:

Amennyiben feltekert kivételben érkezik a termék, gondos körültekintéssel kell kicsomagolni! A nem szakszerű kicsomagolás a laminát lemez repedéséhez, töréséhez vezethet.

A laminát lemez kitékerését két személy végezze! A kicsomagolást az alábbi lépések szerint végezze:

1. Első lépésben két oldalról megfogva rögzítse a tekerestet, hogy az ne tudjon széttekeredni!
2. A tekeres rögzített állapotában vágja el a rögzítő szalagokat!
3. Végül a két személy egyenletes ütemben, egyszerre tekerje ki a tekerestet egy síkfelületen!

Feldolgozás:

A lemezek feldolgozása (fűrészelés, marás, fűrés, stb.) lehetőleg magas vágóél sebességgel keményfém lapkás szerszámokkal történjen. Vágáskor a vágóélek először a szinoldalt érintik. A lemez kivágásait olyan módon kell kialakítani, hogy a megmunkálás és a további használat során a felületen repedések ne keletkezzenek. A repedések kialakulása elkerülhető a sarokkivágással, az ívek sugarainak min. 6 mm-nek kell lennie.

Különösen védőfólia nélküli feldolgozásánál fontos a pormentes környezet biztosítása. A lemezek színoldaltát csiszolni tilos! Szobahőmérsékletől (18°C - 28°C) eltérő technológia (hőprés alkalmazása) esetén a laminát tábla felülete károsodhat - kifejezetten a magasfényű dekoroklemezeknél - ezért a lehető legjobb felület eléréséhez érdekében javasoljuk az alkalmazandó technológia kipróbálását / tesztelését az adott laminát táblával, az adott hordozóréteggel és az adott ragasztóanyaggal.

Postformingolás:

A postformingolás eredményét a művelet sebessége, a hőmérséklet, a görbületi sugár és a laminát lemez vastagsága befolyásolja. Abban az esetben, ha repedések jelennek meg a felületen, növelni kell a hőmérsékletet, illetve csökkenteni a megmunkálás sebességét. Ennek ellenkezőjét kell tenni, ha hólyagok jelennek meg a felületen.

Ragasztás:

Fontos, hogy a lap és lemezfelelések burkolásánál a hátoldalra úgynevezett kontralemezt kell ragasztani a lap görbülésének megakadályozására. A kontralemez és a laminát lemez vastagsága legyen egyforma.

Számolni kell a lemezek kismértékű zsugorodásával, illetve dagadásával a nedvességtartalom változás hatására. Az ebből eredő lapgörbüléseket elkerüljük ezért a lemezeket illetve az alapfát a ragasztás előtt legalább 48 óráig szobahőmérsékleten (18°C - 28°C) 45-55 % relatív páratartalom mellett tároljuk. Ragasztás előtt a lemeznek és az alapfának egyaránt por- és szennyeződésmentesnek kell lennie.

Sík felületű fa és fahelyettesítő anyagokra disperziós ragasztók alkalmazása javasolt, egyedi esetben használható hőre keményedő műgyanta is. A megfelelő minőségű felület eléréséhez sikkprésekből való préselés javasolt. Síkgörbe felületekhez célszerű kontakt (oldószeres) ragasztót használni. A ragasztóanyagot egyenletes vastagságban kell felhordani a felületre, és a préslapok felületén mindenütt azonos présnyomást kell biztosítani.

A ragasztás során alkalmazandó paramétereket a ragasztóanyag adatlapja határozza meg!

Tisztítás:

A tisztításhoz a hagyományos karmentes folyékony tisztítószer használható. Maró hatású tisztító szer kárt tehet a felületben!

Figyelem!

A felületre magasról leejtett kemény és nehéz tárgyak maradandó felületkárosodást okoznak. **A felület magas hőmérséklet hatására (pl. tűzhelyről levett vagy sütőből kivett edények talpa) károsodik!** Tilos továbbá a felületet sugárzó hőnek és a nyílt lángnak kitenni! A lemezek közvetlen felületén fémszűrő, kés, illetve egyéb vágóeszköz karcosodást okozhat, ezért használatukat kerülni kell!

Figyelem!

A termék szerelését csak jogosult szakember végezheti.

Termékeink lakossági felhasználásra készültek, egyéb esetben kérjük, érdeklődjön kollégáinknál!

A www.foresteu.com címen elérhető honlapunkon mindig megtalálhatja aktuális vásárlói tájékoztatóinkat, szerelési útmutatóinkat, szórólapjainkat, rendelőlappjainkat és szerelési filmjeinket. A vásárlói tájékoztatóban foglaltakat kérjük, a termékek beszerelésekor mindig vegye figyelembe és adja át azt a végfelhasználónak is!