



OPIS TECHNICZNY Blaty kompaktowe (Blaty HPL)

1. Opis ogólny wyrobu

- Wykonujemy blaty ze wskazanych przez klienta płyt kompaktowych.
- Zamawiający ma obowiązek wskazać krawędzie blatu które mają zostać wyszlifowane.
- Elementy z płyt kompaktowych mogą się różnić od próbek ekspozycyjnych. Producenci zastrzegają sobie zmianę faktury oraz odcienia laminatu, więc mogą różnice w strukturze i barwie elementów co nie stanowi wady wyrobu i nie podlega reklamacji.
- Przechowywanie i montowanie elementów winno się odbywać w temperaturze 16-28 stopni Celsjusza, wilgotność względna powietrza 50 – 65%.
- Arkusze mają różne oraz określone wymiary i nie każdy wymiar jesteśmy w stanie wykonać.
- Tolerancja wymiarowa elementów +/- 2 mm.
- Domówienia do istniejącego już zlecenia mogą różnić się kolorystycznie i nie odpowiadamy za tą różnicę.
- Nie odpowiadamy za materiał powierzony.
- Elementy powinny być rozpakowane zaraz po dostawie.
- Elementy należy koniecznie przechowywać na leżąco.
- Przechowywanie elementów w temperaturach niewskazanych może zmniejszyć odporność termiczną.
- Nie zaleca się wykonywania otworów w blatach na własną rękę. Nie odpowiadamy za pęknięcia w pobliżu otworów nie wykonanych w naszym warsztacie na CNC.
- Otwory pod śruby i wkręty montażowe powinny mieć średnice nieco większą od średnicy śrub wkrętów, by umożliwić zmiany wymiarów liniowych.
- Przy montażu blatów konieczna jest dylatacja (min 3 mm). Muszą być zamontowane w sposób stabilny aby nie powodować naprężeń, które mogą być przyczyną pęknięcia laminatu.

2. Posiadając elementy laminowane należy unikać przede wszystkim:

- Stawiania gorących naczyń.
- Używania ostrych narzędzi bezpośrednio na blacie.
- Niedopuszczalny jest kontakt powierzchni z przedmiotami ostrymi lub szorstkimi, rozpuszczalnikami, substancjami barwiącymi (buraczki, szpinak, pigmenty, lakiery etc.)
- Niedopuszczalne jest używanie acetonu, mleczek, barwnych środków czyszczących, środków na bazie rozpuszczalników i amoniaku oraz wszystkich środków nie przeznaczonych do pielęgnacji elementów laminowanych.
- Nie należy pozostawiać plam do zaschnięcia. Po czasie mogą okazać się nie do usunięcia.



Biuro i Zakład produkcyjny
ul. Starowiejska 12, 05-825 Kady
Tel. 22 755 10 30
mitar@mitar.pl www.mitar.pl

- Nie należy samodzielnie rozładowywać, ani przenosić elementów z płyt kompaktowych. Płyty należy przenosić wyłącznie w pozycji pionowej przy współpracy dwóch osób. Produkty są delikatne, ciężkie i wymagają uwagi w obsłudze. Płyty należy przechowywać tak, aby zachowana była pozioma płaszczyzna, bez ugięć i deformacji.

3. Czyszczenie i konserwacja:

- Do czyszczenia wyrobów laminowanych używamy wyłącznie miękkiej ściereczki nasączonej wodą (np. Vileda fioletowa) oraz dedykowanych preparatów do czyszczenia elementów laminowanych.

- Każdy preparat należy sprawdzić w najmniej widocznym miejscu.

Opis techniczny wyrobu jest nieodłączną częścią Normy Zakładowej oraz zamówienia. Składając zamówienie w firmie MITAR jednocześnie akceptują Państwo zarówno Normę jak i zapoznanie się z opisem technicznym wyrobu.

Opis został opracowany przez:
inż. Emilia Sawicka – technolog produkcji