



OPIS TECHNICZNY **Wyroby laminowane**

1. Opis ogólny wyrobu

- Wykonujemy elementy laminowane ze wskazanych przez klienta laminatów, blaty standardowo wykonujemy na płycie 36/38 mm, chyba że zamawiający wskaże inaczej.
- Na grubość gotowych elementów składa się grubość płyty + grubość materiału okleinowego.
- Jeżeli zamawiający nie wskaże inaczej krawędzie blatów oklejane są laminatem, natomiast krawędzie gotowych płyt laminowanych tworzywem ABS.
- Elementy laminowane 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.
- Nie odpowiadamy za odkształcenia elementów powyżej 1500 mm bez zastosowania specjalnych napinaczy (napinacze są po stronie zamawiającego).
- Tolerancja wymiarowa elementów laminowanych +/- 2 mm.
- Domówienia do istniejącego już zlecenia mogą różnić się kolorystycznie i nie odpowiadamy za tą różnicę.
- Nie odpowiadamy za materiał powierzony.
- Elementy laminowane powinny być rozpakowane zaraz po dostawie.
- Elementy laminowane należy przechowywać na leżąco.
- Przechowywanie elementów w temperaturach niewskazanych w czasie sieciowania kleju (7 dni od daty produkcji) może zatrzymać ten proces i zmniejszyć odporność termiczną.
- Nie zaleca się wykonywania otworów w blatach oklejanych laminatem HPL na własną rękę, ponieważ może to spowodować pęknięcie laminatu. Jednakże jeżeli nie ma wyjścia - wewnętrzne narożniki w otworach i wycięciach zawsze muszą zostać zaokrąglone – możliwie największy promień (minimum 5 mm), wszystkie krawędzie cięte muszą być wyczyszczone z odprysków. Nie odpowiadamy za pęknięcia w pobliżu otworów nie wykonanych w naszym warsztacie.
- W celu zminimalizowania ryzyka powstawania zmian wymiarów liniowych należy najdłuższe cięcie wykonywać wzdłuż długiej krawędzi blatu tzn. równoległe do kierunku szlifowania, ponieważ kurczenie się i rozszerzanie laminatu w kierunku wzdłużnym jest o połowę mniejsze niż w kierunku poprzecznym.
- 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.

- Miejsca nieoklejone w blatach oraz ich łączenia należy koniecznie uszczelnić.

2. Posiadając elementy laminowane należy unikać przede wszystkim:

- Narażania elementów na kontakt z wilgocią i parą wodną.

- Niedopuszczalne jest zanurzanie elementów w wodzie.

- 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.

- Nie należy gotować w pobliżu elementów laminowanych bez włączonego wyciągu w okapie kuchennym.

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