



МЕГАПЛАСТ-НН

мебельные комплектующие



РУКОВОДСТВО ПО МОНТАЖУ СТОЛЕШНИЦ И ФАСАДОВ ИЗ HPL – ПАНЕЛЕЙ

• СТОЛЕШНИЦЫ • ФАРТУКИ И ПЛИНТУСЫ • ФАСАДЫ КУХОННЫХ ШКАФОВ

1. КОМПАКТ-ПАНЕЛИ HPL

Compact HPL пластики - это бумажно-слоистая плита, производящийся в соответствии со стандартом EN 438 на специальных прессах под высоким давлением и при высокой температуре. Они идеально подходят для применения в областях с высокими эксплуатационными и декоративными требованиями к материалам (например: общественная мебель, кухонная и офисная мебель, мебель для ванной комнаты, лабораторная мебель, облицовка стен, отделка санузлов и т.д.).

К ПРЕИМУЩЕСТВАМ МАТЕРИАЛА ОТНОСЯТСЯ СЛЕДУЮЩИЕ СВОЙСТВА:

- безвредность для пищевых продуктов и экологичность;
- абсолютная влагостойкость и низкая сорбционная способность;
- устойчивость к царапинам, износостойкость и ударопрочность;
- устойчивость к низким и высоким температурам (от -80°C до +100°C);
- простота в очистке и гигиеничность;
- стойкость к действию растворителей и химических реагентов;
- подходит для всех видов внутренней декоративной отделки;
- устойчивость к появлению трещин и прочность на изгиб;
- легкость монтажа;
- долговечность.

2. ПРОИЗВОДСТВО ИЗДЕЛИЙ ИЗ HPL

В связи с высокой плотностью Compact HPL панелей, для их обработки требуется специальный инструмент и оборудование. Для достижения наилучшего результата все производственные операции рекомендуется выполнять в специально оборудованных заводских помещениях. Материал, при необходимости, возможно обработать ручным инструментом «по месту на объекте». Поскольку идеальный внешний вид изделий при такой обработке не гарантирован, желательно максимальное количество операций выполнять в условиях производства. Перед производством рекомендуется проработать проект в целом, подготовить детальное техническое задание и подробные чертежи всех изделий для их качественной обработки на станках с ЧПУ.

Мы предлагаем обработку панелей на высокоточных станках с ЧПУ. Благодаря использованию самого современного оборудования, могут выполняться практически любые пожелания заказчика: начиная с простого сверления отверстий для крепления панелей и заканчивая сложной фрезеровкой деталей для мебели.



Вся продукция проходит тщательный контроль на предмет соответствия техническому заданию заказчика, с последующей упаковкой в специальный материал для безопасной транспортировки.

3. МОНТАЖ ИЗДЕЛИЙ ИЗ HPL

Изделия из компакт-панелей HPL МегаПласт-НН подходят для применения в качестве горизонтальных (столешницы и полки) и вертикальных (боковые и фасадные панели) элементов мебели.



Установку, соединение и сборку всех изделий рекомендуется выполнять с помощью механического крепежа, как наиболее технологичного и надежного способа. Для этого в изделиях необходимо просверлить отверстия, а крепление производить с помощью винтов, напрямую или через специальные футорки (мебельные муфты), предварительно установленные в эти отверстия.

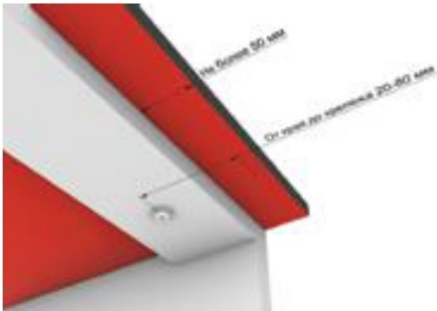
3.1. Монтаж столешниц

Во время монтажа столешниц из компакт-панелей HPL МегаПласт-нн необходимо обеспечить их достаточную вентиляцию с обеих сторон. Неравномерные климатические условия сверху и снизу рабочих поверхностей могут привести к деформации. Для того, чтобы обеспечить необходимое вентилирование столешниц, необходимо оставить поверхности нижних кухонных шкафов открытыми, чтобы обеспечить воздухообмен.



Соединение столешницы с нижними базами (шкафами) можно выполнить следующим способом:

- через сквозные отверстия в верхних царгах корпуса
- с помощью металлических уголков к боковым стойкам базы

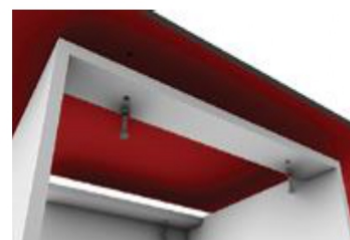


При установке столешниц необходимо соблюдать следующие рекомендуемые параметры:

HPL		Interior	
Толщина, мм	Расстояние между крепежными элементами, мм	Расстояние до края, мм	Свободный выступ, мм
12	550	20-80	50

Рекомендуемый порядок действий для установки столешницы:

1. Установить нижние базы (шкафы) в проектное окончательное положение. Отрегулировать их по уровню и скрепить между собой.
2. Выставить столешницу в проектное положение, сделать все необходимые подвижки, выставить необходимые свесы и зафиксировать ее посредством струбцин или иным доступным способом.
3. Случай с царгами. В царгах просверлить сквозные отверстия до контакта со столешницей, чтобы на ней появились видимые метки. Если в царгах уже есть отверстия, то сделать метки на столешнице карандашом через эти отверстия.
4. Отверстия в царгах рекомендуется делать больше, чем диаметр вкручиваемого винта. Это даст возможность регулировки положения столешницы, чтобы нивелировать различные возможные погрешности.
5. Случай с уголками. Сделать метки в местах крепления уголка.
6. По полученным меткам на столешнице сделать отверстия и установить в них муфты. Это лучше делать, сняв и перевернув столешницу.
7. Выставить столешницу обратно и скрепить винтами. Могут потребоваться шайбы.



3.2. Соединение столешниц

Различные конфигурации кухонных шкафов могут потребовать соединение нескольких столешниц разных форм и размеров в единую рабочую поверхность. Данная задача может быть решена следующими способами :

- угловое соединение «еврозапил»
- прямое соединение

Оба вида стыковки (угловое и прямое) необходимо обеспечивать механическим способом соединения с помощью соответствующих мебельных крепежей (эксцентрикивые стяжки, штоки и деревянные шканты):



Подготовка данных узлов соединения столешниц выполняется с обратной (внутренней) стороны деталей, в процессе их производства на станках с ЧПУ.

Соединение и стягивание столешниц должно происходить только после того, как они заняли свое окончательное положение на кухонном каркасе.

При желании, из эстетических соображений, возможно замаскировать линию стыка силиконовым герметиком подходящего цвета.

Угловое соединение «еврозапил»

Данный вид соединения является оптимальным, как по позиционированию столешниц относительно друг друга, так и по возможности использовать разные виды обработок профилированных кромок для видимых торцов стыкуемых столешниц

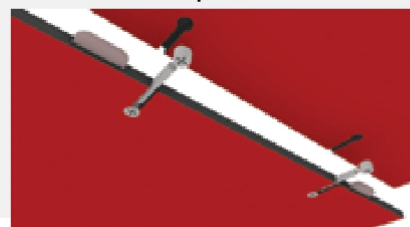


Прямое соединение

Прямое соединение является наиболее универсальным и подходит для столешниц с прямой (не профилированной) видимой кромкой.



Для уменьшения вероятности образования сколов в процессе монтажа, по всей длине стыка столешниц с лицевой стороны рекомендуется выполнять фаску под углом 45 градусов на обеих столешницах.



3.3. Монтаж мойки и варочной поверхности

Благодаря таким свойствам материала, как абсолютная влагостойкость и высокая термостойкость, в столешницах из компакт-панелей HPL МегаПласт-НН, не смотря на их небольшую толщину (12 мм), могут быть установлены кухонные мойки и варочные поверхности (оборудование), практически любого типа без ограничений. Все вырезы для оборудования в столешнице рекомендуется выполнять в заводских условиях на станках с ЧПУ, так как ручные операции в условиях объекта допустимы, но не гарантируют надлежащего качества кромки и точности размеров.

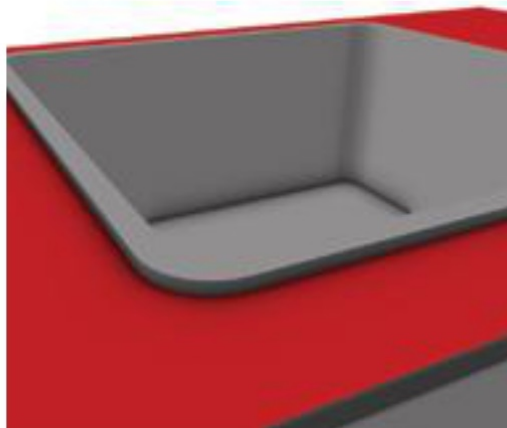
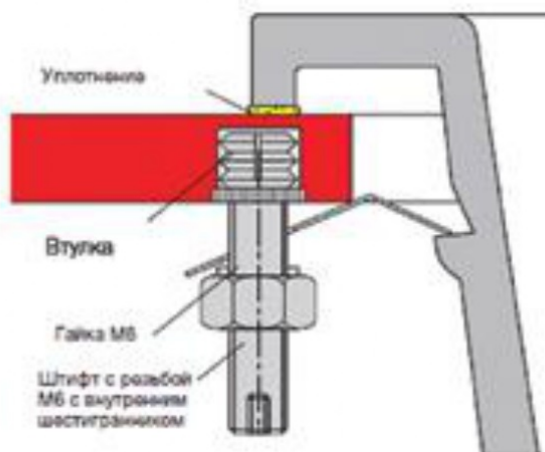
Различаются следующие виды монтажа моек и варочных поверхностей:

- накладная (сверху на столешницу)
- встраиваемая (на одном уровне с поверхностью столешницы)
- подклеиваемая (снизу к столешнице)

Для корректного монтажа мойки и варочной поверхности следуйте инструкции производителя оборудования. Проектирование и производство каждой детали (столешницы) необходимо выполнять с учетом возможных технических особенностей монтажа того или иного оборудования.

Накладной способ

Мойка или варочная поверхность устанавливаются в заранее подготовленный вырез, выше уровня поверхности столешницы.

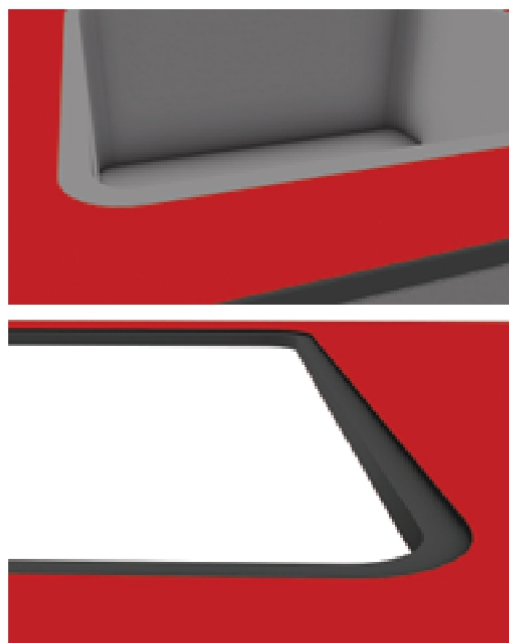


Пример крепления мойки

3.3. Монтаж мойки и варочной поверхности

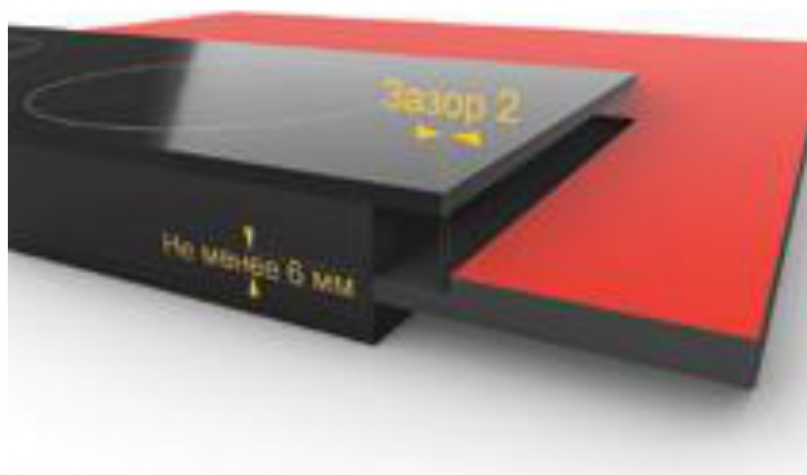
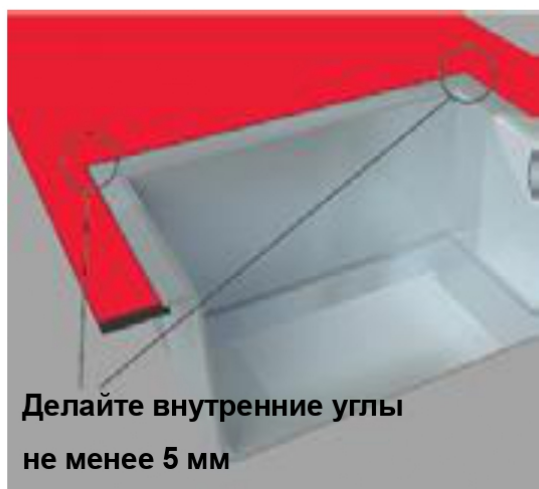
Встраиваемый способ

Для встраиваемой мойки или варочной поверхности в один уровень со столешницей необходимо производство выреза с поверхностной фрезеровкой по периметру на глубину и ширину, предусмотренной технической документацией, прилагаемой к оборудованию..



При таком монтаже рекомендуется соблюдать следующие технические особенности:

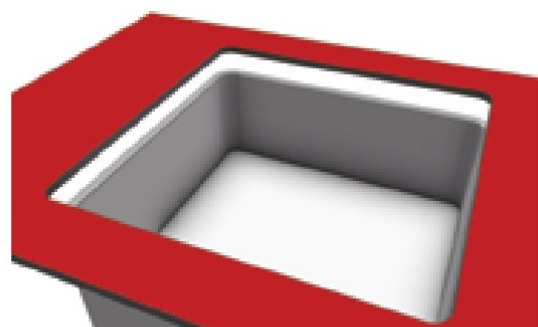
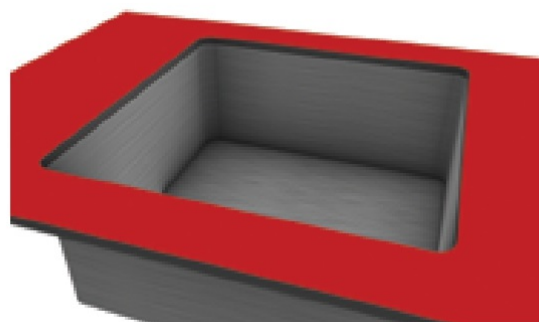
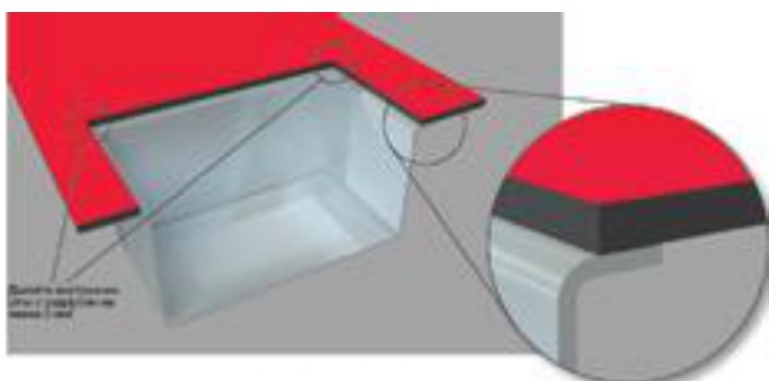
- оставлять зазор 2 мм между краем оборудования и внешним контуром выреза
- остаточная толщина материала после поверхностной фрезеровки должна составлять не менее 50% от толщины материала (т.е. 6 мм при толщине столешницы 12 мм)
- внутренние углы вырезов выполнять с радиусом не менее 5 мм



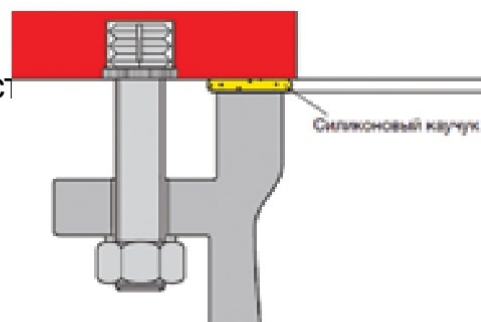
3.3. Монтаж мойки и варочной поверхности

Подклеиваемый способ

Мойка монтируется к нижней поверхности столешницы с помощью механического крепежа и клея-герметика, согласно инструкции от производителя.



Во всех случаях монтажа необходимо предусмотреть по периметру выреза герметизацию с оборудованием и поверхностью столешницы с помощью полимерного клея-герметика или любого другого бытового герметика, применяемого для металлов и пластиков, с маркировкой «для ванных комнат».



пример возможного
способа крепления

3.4. Монтаж фартука и плинтуса

Компакт-панели HPLМегаПласт-ННрекомендованы для применения в качестве интерьерных стеновых панелей. В связи с этим, допускается монтаж панелей на стену кухни (фартук) с соблюдением всех рекомендаций производителя. Монтаж стенового плинтуса/бортика из данного материала не подразумевает специального вида крепежа и обычно происходит на стандартный мебельный клей-герметик.



3.5. Монтаж фасадов

Монтаж боковых фасадных панелей

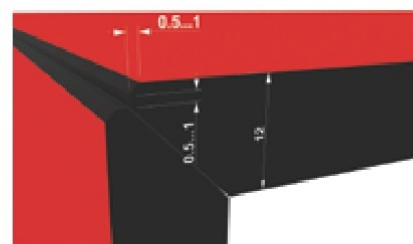
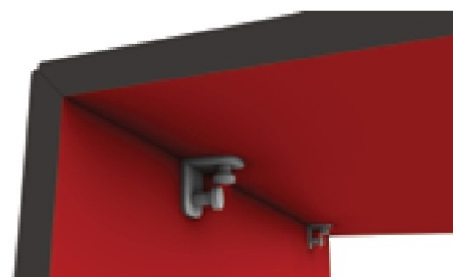
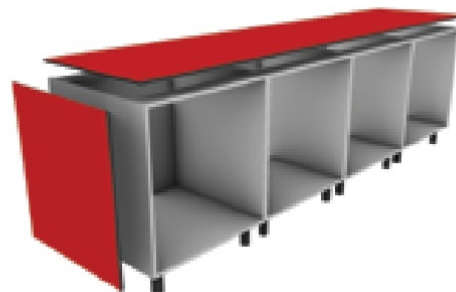
Монтаж боковых панелей HPL МегаПласт-НН к корпусу шкафа происходит по тому же принцип горизонтальных рабочих поверхностей (столешниц), т.е. с помощью механического крепежа:

- через сквозные отверстия в боковых стойках базы
- с помощью металлических уголков к верхним и нижним царгам корпуса

Допускается соединение вертикальных и горизонтальных элементов между собой с помощью металлических уголков, желательно при наличии дополнительного усиливающего каркаса (металлического или деревянного).

В таком случае возможны два варианта исполнения соединения элементов:

- под прямым углом
- с запилом под углом 45 градусов и дополнительно фаской по всей длине стыка с внешней стороны (во избежание травмоопасного угла и образования сколов в процессе монтажа, эксплуатации)



3.5. Монтаж фасадов

Монтаж фасадов шкафов

Изделия из компакт-панелей HPL МегаПласт-НН подходят для применения в качестве фасадов шкафов: двери на петлях, фронтальные панели подъемников и выдвижных ящиков.

В связи с небольшой толщиной материала (12 мм), только некоторые производители фурнитуры могут предложить свои решения для тонких фасадов. Среди них наибольшую популярность и качественную техническую поддержку имеют такие производители фурнитуры, как Blum и Hettich.



Фурнитура Blum

- Петли CLIP top BLUMOTION
- Система выдвижения ящиков LEGRABOX для тонких фасадов



Фурнитура Hettich

- Петли Sensys со встроенным демпфером для тонких фасадов

За более подробной технической информацией по особенностям применения фурнитуры для тонких фасадов рекомендуем обратиться к конкретному производителю

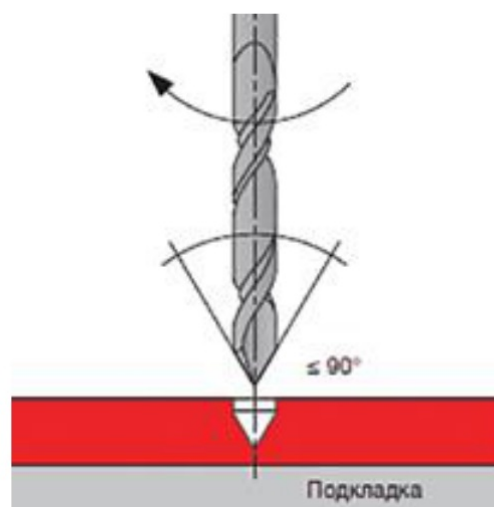


4. ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ

Данные рекомендации применимы, когда возникает задача по дополнительной обработке изделий из компакт-панелей HPL МегаПласт-НН непосредственно на объекте, во время сборки мебели. Как правило, подобные задачи выполняются с помощью стандартного ручного инструмента и классической мебельной фурнитуры.

Сверловка отверстий

Операцию можно производить с помощью ручной дрели. Для сверления сквозных отверстий рекомендуется использовать твердосплавные сверла по металлу с углом при вершине не более 90 градусов. Они имеют большой уклон стружечной канавки. В случае сверловки сквозных отверстий используйте подкладку под деталь, чтобы избежать сколов на выходе (не сверлите в «пустоту»).



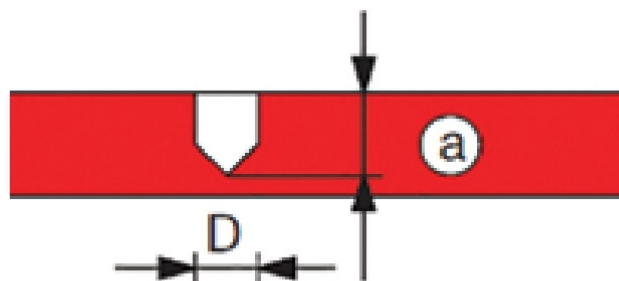
При изготовлении глухих отверстий под крепеж перпендикулярно плоскости детали, необходимо обеспечить соблюдение следующих условий:

- в отличие от сквозного сверления используйте сверла с наибольшим углом при вершине с целью добиться максимальной полезной глубины отверстия.

- диаметр сверла под резьбу (D) = диаметр винта минус примерно 1 глубина витка

- глубина сверления (a) = толщина панели минус 2 мм

- глубина ввинчивания = полезная глубина сверления (цилиндрическая часть отверстия) минус 1 мм



При изготовлении отверстий под резьбовое соединение параллельно плоскости панели следует обратить внимание на следующее:

Остаточная толщина (b) панелей
Max Compact Interior должна составлять
не менее 3 мм.



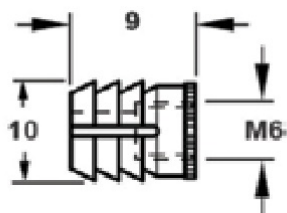
Для резьбовых соединений в плоскости панели подходят винты для металлических листов и древесно-стружечных плит.

ВАЖНО! Сверление отверстий ручным инструментом рекомендуется выполнять при низких оборотах и на малой скорости подачи сверла.

Крепежная фурнитура

Благодаря универсальным свойствам материала, традиционные мебельные способы крепления с помощью мебельных муфт и эксцентриковых стяжек, установленных в тело материала, наиболее подходят при конструировании и сборки мебели из компакт-панелей HPL

- Мебельная пластиковая муфта Hafele с внутренней и наружной резьбой



- Пластиковый распорный дюбель Blum Expando T с металлическими анкерами.



- Резьбовая вставка Helicoil



- эксцентриковые стяжки, штоки и деревянные шканты



Высокая плотность компакт-панелей HPL МегаПласт-НН позволяет вкручивать соединительную (крепежную) фурнитуру непосредственно в тело материала. Для этого в сквозных или глухих отверстиях необходимо нарезать метрическую резьбу с помощью метчика, соответствующего размера и типа, подходящего для выбранного крепежа. Однако, в этом случае диаметр отверстия должен быть примерно на 0,5 мм меньше, чем диаметр/размер крепежа.

Размер крепежа = диаметр отверстия:

- M4 = 3,5 мм
- M5 = 4,5 мм
- M6 = 5,5 мм
- M8 = 7,5 мм



В качестве соединительной фурнитуры рекомендуется использовать винты с метрической резьбой и плоской головкой.

Нельзя использовать винты с потайной головкой.

При необходимости можно использовать шайбы.

Как вариант, можно использовать самонарезающие винты, например Duro-PT.

Диаметр отверстия для вкручивания самонарезающего винта Duro-PT S60x9,5/11.5 = 4,9 мм.



ВАЖНО! НЕ рекомендуется использовать обычные саморезы с большим шагом резьбы, даже с предварительным сверлением отверстий.

В случае, когда необходимо осуществить склеивание нескольких деталей из компакт-панелей HPL МегаПласт-НН рекомендуется использовать однокомпонентный полиуретановый или эпоксидный клей.

Для герметизации стыков между панелями и фиксации оборудования при монтаже мойки и варочной поверхности, рекомендуется использовать прозрачный полимерный или силиконовый клей-герметик.

Декоративная обработка торцов

Компакт-панели HPL МегаПласт-НН возможно обрабатывать ручным инструментом. Так, например, с помощью ручного фрезера можно произвести обработку торцов детали – снятие фаски под углом 45 градусов или профилирование кромки (например закругление). Также возможна дополнительная обработка кромки с помощью шлиф машинки или наждачной бумаги зернистостью P100 - P150. Для придания насыщенного глубокого равномерного черного цвета кромок деталей можно применять масло без силикона.

5. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ОЧИСТКЕ ИЗДЕЛИЙ ИЗ HPL

1. Очистите поверхность чистой горячей водой и используйте для этого мягкую губку. НЕ тереть (не использовать абразивную сторону губки), использовать с водой мягкую ткань или мягкую щетку (напр., нейлоновую щетку).
 2. Если загрязнения таким образом не удаляются, используйте обычные бытовые чистящие средства без усиливающих трение составных частей, например, средства для мытья посуды (Palmolive, Fairy), средства для чистки стекла (Ajax, Frosch). Выполните заключительный этап чистки.
 3. Если загрязнения не удается удалить этим способом, используйте раствор жидкое мыло+вода (1:3). В зависимости от степени загрязнения оставьте чистящее средство на поверхности на несколько минут. Выполните заключительный этап чистки.
 4. Аналогичен 1-му шагу чистки, но дополнительно могут использоваться органические растворители (напр., ацетон, спирт, растворитель, скипидар). В случае более сильных загрязнений попробуйте удалять их механически. Внимание: для избежания царапин использовать пластиковый или деревянный шпатель. Выполните заключительный этап чистки.
 5. (для клея, лака, уплотняющего средства, остатков силикона) Насухо протрите поверхность мягкой тряпкой или мягкой губкой. Если загрязнения не были удалены, используйте средство для удаления силикона (напр., фирмы Molto) или узнайте у изготовителя клея идеальное чистящее средство. Осторожно: отвержденные двухкомпонентные клей, лак, пена и уплотняющее средство НЕ могут быть удалены.
 6. Так же как и при 1-м шаге чистки, но дополнительно использовать жидкий очиститель с полировальным мелом (Cif, ATA). Использовать жидкий очиститель с полировальным мелом только в крайнем случае!
- При экстремально сильных известковых загрязнениях могут также использоваться кислотные чистящие средства (напр., 10% уксусная или лимонная кислота). Выполните заключительный этап чистки.

Заключительный этап

Удалите остатки чистящего средства, чтобы избежать образования потеков. В завершении ополосните поверхность чистой водой и просушите. Насухо протрите поверхность впитывающей тканью или бумажной салфеткой (бумажным полотенцем).

При очистке с помощью растворителей: соблюдайте инструкцию по предотвращению несчастных случаев! Производите проветривание помещения! Держите чистящие средства и поверхность вдали от источников открытого огня!

6. ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ И ТРАНСПОРТИРОВКИ ИЗДЕЛИЙ ИЗ HPL

6.1. Складирование и хранение

1. Хранение изделий из HPL МегаПласт-НН осуществляется строго в горизонтальном положении. Запрещается ставить их на ребро и прислонять к вертикальной поверхности.
2. Площади, предназначенные для хранения, должны быть ровными. Нижние изделия на поддоне должны лежать на гладкой и ровной подложке, а верхние должны быть прижаты листом, с равномерно распределенной по поверхности нагрузкой и укрыты защитной пленкой. Необходимо исключить минимальный риск попадания грязи, мелких частиц и пыли на поверхность панелей или между ними.
3. Необходимо обеспечить постоянные климатические условия по температуре (15°C - 25°C) и относительной влажности (около 50- 65%) во всем объеме (со всех сторон складироваемых изделий должны быть одинаковые климатические условия), а также исключить резкие и неравномерные температурные воздействия и попадание прямых солнечных лучей.
4. Если изделия имеют на поверхности защитную пленку, необходимо исключить их хранение с удаленной пленкой (только с одной стороны). Защитную пленку необходимо удалять одновременно с двух сторон изделия непосредственно перед использованием.
5. Если производителем предусмотрены дополнительные прокладочные материалы между изделиями, то при их перекладывании необходимо использовать тот же прокладочный материал.
6. Не рекомендуется использовать изделия сразу после транспортировки и хранения в климатических условиях, резко отличающихся от климатических условий на объекте их монтажа. Рекомендуется провести акклиматизацию изделий в течение примерно 72 часов.

6.2. Погрузка, разгрузка, транспортировка

1. Погрузка и разгрузка изделий из HPL МегаПласт-НН должна происходить с осторожностью во избежание повреждения кромок и поверхности материала. Изделия необходимо поднимать строго вертикально, запрещается их тянуть и стаскивать.
2. Транспортировка изделий осуществляется строго в горизонтальном положении на поддонах или в специальной жесткой упаковке (при необходимости), предназначенных для перевозки крупноформатных листов и выдерживающих большие нагрузки. Запрещается транспортировать изделия в вертикальном положении (на ребре).
3. При транспортировке, изделия на поддоне должны быть зафиксированы специальными стяжками, а сами поддоны специальными ремнями.
4. Во время погрузо-разгрузочных работ и транспортировке следует исключить возможность попадания инородных частиц между изделиями, так как это может привести к повреждениям поверхностного слоя материала (царапины, потертости, вмятины и т.д.).

Не соблюдение правил хранения и транспортировки изделий из HPL МегаПласт-НН может привести к их деформации и повреждениям!



МЕГАПЛАСТ-НН

мебельные комплектующие

СТОЛЕШНИЦЫ И ПЛАСТИКИ

ООО МегаПласт-НН

г. Нижний Новгород ул. Кузбасская 15А

Тел. 8-800-201-34-91

Сайт: мегапласт-нн.рф

Почта: megaplast-nn@yandex.ru