



ЛДСП

Инструкция по установке,
уходу, эксплуатации

Содержание

- 4 Общие сведения
- 4 Безопасность
- 5 Транспортировка
- 7 Хранение и кондиционирование
- 9 Варианты обработки
- 13 Пропилы
- 15 Облицовка кромкой и герметизация пропилов, отверстий
- 16 Склеивание
- 16 Точечная фиксация
- 17 Плоскостное винтовое соединение
- 18 Стыковка
- 20 Обшивка стен

Общие сведения

ЛДСП – ламинированная древесностружечная плита, облицованная пленками на основе терморезистивных полимеров. Материал представлен в листовой форме, которая достигается за счет горячего прессования.

Основой ЛДСП является древесно-стружечная плита, не имеющая декоративного покрытия и предназначенная для производства мебели и других товаров народного потребления, использования в качестве конструктивных отделочных материалов в машиностроении и радио-приборостроении, в условиях, защищенных от увлажнения.

ЛДСП выпускаются толщиной от 8 до 38 мм.

Основной выпускаемый размер:

Длина – 2440 мм ± 5 мм;

Ширина – 1830 ± 5 мм.

Безопасность

Перед началом выполнения работ необходимо ознакомиться с имеющимися инструментами, инструкциями по обработке, а также требованиями безопасности.

Как правило, при снятии упаковочной ленты и во время обработки следует использовать средства индивидуальной защиты, такие как перчатки, защитные очки, средства защиты органов слуха, средства защиты органов дыхания от пыли и защитную обувь. Плиты могут использоваться только в рамках технических предельных значений и свойств. При обработке плит используйте только подходящее оборудование и инструменты. В случае сомнений необходимо проконсультироваться с производителем оборудования и инструментов. Обработка должна производиться только с использованием инструмента, находящегося в исправном техническом состоянии, и рекомендованных комплектующих. Для этого перед каждым использованием необходимо проверять исправность инструментов. Не следует оставлять их включенными без присмотра. При использовании плит во внутренней отделке помещений необходимо применять подходящие крепежные материалы. В случае сомнений необходимо проконсультироваться с производителем крепежных материалов.

При обработке и использовании плит не рекомендуется превышать температуру 50°C. В противном случае технические характеристики могут измениться, что может привести к возгоранию и пожару, а также к повреждению поверхности.

Не рекомендуется использовать плиты в помещениях с повышенной влажностью воздуха. Они также не должны вступать в прямой контакт с водой или другими жидкостями. В противном случае технические характеристики могут измениться, что может привести к гниению и разлому плит.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Обработка и применение, выходящие за рамки технических характеристик и классификации плит в соответствии со стандартами, могут увеличить выбросы формальдегида и, таким образом, привести к риску для здоровья. Пожалуйста, обратите внимание на указанный класс эмиссии для данной продукции.

При обработке может образовываться пыль. Существует риск повышения чувствительности кожи и дыхательных путей. В зависимости от обработки и размера частиц пыли, особенно при ее вдыхании, могут возникать другие угрозы для здоровья. Образование пыли в ходе обработки следует учитывать при оценке производственных рисков. Особенно при обработке режущими инструментами (например, распиле, строгании, фрезеровании) необходимо использовать мощную систему вытяжки в соответствии действующим правилами техники безопасности и охраны труда. Если на предприятии нет соответствующей системы аспирации, то необходимо применять средства защиты органов дыхания. Образование пыли в ходе обработки может привести к возникновению пожара или взрыва. Необходимо соблюдать действующие предписания техники безопасности и противопожарной защиты.

Транспортировка

Плиты перевозят всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта, с обязательным предохранением их от атмосферных осадков и механических повреждений и воздействия атмосферной влажности свыше 65% и атмосферных осадков.

При перекладке или перемещении пластика важно приподнимать лист. Условия хранения и складирования плит у потребителя должны обеспечивать сохранность их формы и исключать механические повреждения во время хранения. Расстояние от крайних брусков-прокладок до торцов плиты не должно превышать 250 мм. Бруски обязательно должны располагаться на расстоянии 700-800мм.

Стандартная упаковка плит не обеспечивает защиту паллеты при ударах, поэтому при погрузке все паллеты должны быть надежно зафиксированы (с использованием крепежных ремней и стяжек) и защищены от воздействия других грузов и внутренних элементов транспортного средства (путем установки распорок, перегородок и т.д.).

Значительные и быстрые колебания температуры и относительной влажности воздуха при хранении на складе и на производственных площадях могут привести к необратимым изменениям плит (изгибание, искривление и т.п.).

Высота стопы неупакованных плит не должна превышать 1000 мм. Транспортная маркировка должна выполняться по ГОСТ 14192.

Изделие должно транспортироваться и храниться в условиях, предохраняющих его от загрязнений, механических повреждений и атмосферных осадков. Для предотвращения смещения и опрокидывания груза следует крепить его с помощью соответствующих фиксирующих приспособлений (стягивающие ремни, обвязочные ленты и тд).

Чтобы исключить смещение груза, необходимо использовать противоскользкие прокладочные вставки. При ручном перемещении крупноформатных плит необходимо переносить их в вертикальном положении, чтобы не допускать слишком сильного прогиба.

Рекомендуется использовать приспособления для ручной переноски листовых материалов. Помимо этого, во избежание получения травм необходимо применять защитные перчатки специальную обувь. Следует избегать перемещения плит волоком, если же это потребуется, то необходимо использовать специальные текстильные подкладки. Плиты необходимо приподнимать и не сдвигать их декоративными сторонами друг об друга.

Приёмка

При поступлении необходимо проверить соответствие заказа спецификации, целостность упаковки, наличие механических повреждений, сколов, царапин на изделии.

При обнаружении сфотографировать брак в машине до выгрузки, проставить соответствующие отметки в товарно-сопроводительной документации и составить акт о выявленных расхождениях.

Хранение и кондиционирование

Не рекомендуется хранение рядом с отопительными системами в период их работы.

Допускается хранение на неотапливаемых складах при условии наличия герметичной упаковки.

ЗАПРЕЩЕНО!

Хранение продукции у открытых ворот в холодный сезон.

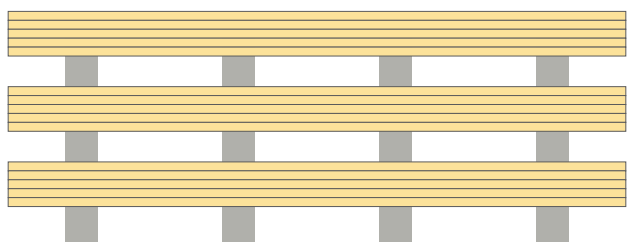
Плиты следует хранить в сухих, чистых, закрытых помещениях при температуре не ниже + 5 С и относительной влажности воздуха не выше 65 %. Плиты следует хранить в горизонтальном положении в стопах, уложенных на ровных подступных местах.

Высота стопы должна быть не более 3300 мм для пачек плит, упакованных стальной (полиэстеровой) упаковочной лентой, разделенных между собой брусками-прокладками размером сечения не менее 80 × 80 мм и длиной не менее ширины плиты, расположенными друг от друга не более чем на 700 - 800 мм. Высота стопы для неупакованных пачек плит не должна превышать 1000 мм.

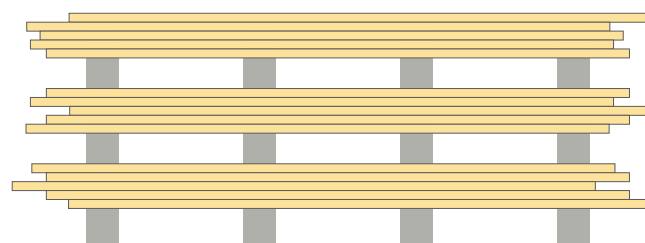
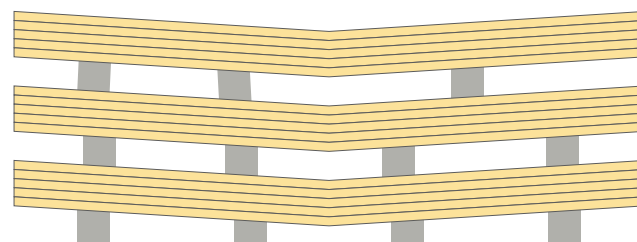
Упаковочные бруски должны иметь одинаковую толщину по всей длине, их длина должна быть равна ширине штабелей плит. Расстояние между брусками зависит от толщины плиты.

При штабелировании полноформатных плит длиной 2400 мм рекомендуется использовать минимум 4 бруска.

Правильно!



Неправильно!



Для защиты поверхности плиты необходимо использовать защитные плиты. Снизу пачки должна находиться упаковочная плита минимум соответствующей габаритам изделий. Верхний защитный лист может быть соответствующего размера и минимум 6 мм толщиной.

Если в дальнейшем планируется обвязка плит стальной или пластиковой лентой, то необходимо следить за достаточной защитой кромок плит. Для этого необходимо использовать специальный картон или упаковочные плиты, желательно использовать картонные уголки.

Нельзя допускать выступа плит в штабелях!

Небольшое количество плит можно хранить в вертикальном положении на стойках. Угол наклона данных стоек не должен составлять меньше 10 градусов. Более длинная сторона ЛДСП должна находиться на стойке. Для того чтобы листы ЛДСП не прогнулись, при перемещении материала вручную, нужно держать их в вертикальном положении (на ребро).

Следует учитывать, что отдельные плиты, а также верхние и нижние плиты в штабелях, быстрее реагируют на меняющиеся воздействия окружающей среды, чем плиты в штабелях.

Правильно!



Неправильно!



Нельзя располагать материал рядом с нагревательными приборами и другими источниками тепла, стоит избегать попадания на материал прямых солнечных лучей, а также неравномерных климатических условий с высоким уровнем влажности и у ворот.

Перед тем как начать работать с ламинированной древесно-стружечной плитой, следует выполнить сначала акклиматизацию данного материала в помещении с условиями практически идентичными тем, что будут во время эксплуатации ЛДСП в течение достаточного промежутка времени. Для того, чтобы ускорить процесс акклиматизации, можно установить между листами материала планки.

При соблюдении условий хранения возможно использование изделий после истечения гарантийного срока хранения.

Варианты обработки

При обработке для достижения оптимального качества рекомендуется использовать инструменты с новыми лезвиями после заточки.

Желательно использовать инструмент с износом не более 70%, так как после многократных заточек нарушается балансировка и заводская форма режущей части.

ВАЖНО!

В случае, если Вами используется декор, имеющий сложный рисунок, который Вы хотите сохранить при стыковке изделий, то учитывайте тот фактор, что:

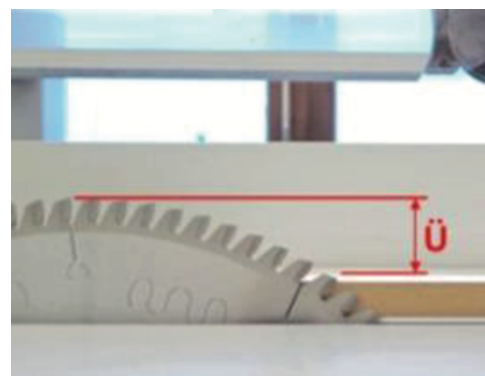
1. При распиле расходуется примерно 5мм. материала, что может повлиять на геометрию рисунка при стыковке изделий, выпиленных из одной плиты. Чем больше распилов, тем больше материала срезается;
2. На каждой новой плите имеется свой рисунок, который в связи с технологической особенностью выпуска не всегда является логичным продолжением предыдущей плиты, соответственно детали из разных листов редко когда получится состыковать в единый рисунок.

Раскрой плит дисковыми пилами

Slotex рекомендует соблюдать следующие общие правила раскроя:

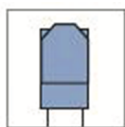
- Плита должна размещаться лицевой стороной наверх;
- Необходимо устанавливать максимальный выступ пильного полотна;
- Частота вращения и число зубьев должны соответствовать скорости подачи;
- Необходимо использовать подрезную пилу для аккуратного пропила по нижней пласти плиты.

Диаметр полотна дисковой пилы D [мм]	Выступ пилы \ddot{U} [мм]
250	15 – 20мм
300	18 – 22мм
350	22 – 26мм
400	26 – 28мм
450	28 – 32мм

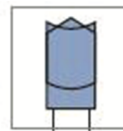


Для качественной обработки рекомендуется использовать пильные полотна с большим количеством зубьев. Рекомендованная скорость резания для дисковых пил составляет 60-90 м/с.

Рекомендуемые формы зубьев пилы:



FZ/TZ (плоский зуб/
трапециевидный зуб)



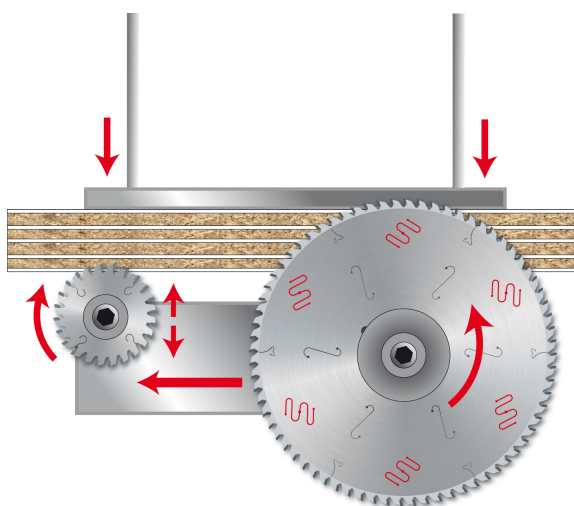
HZ/DZ (дупловидный зуб
треугольный зуб)

Обращаем ваше внимание, что при использовании диска с чередующимися трапециевидными/плоскими зубьями FZ/TZ для раскроя, изделие получается более высокого качества, чем с зубьями с чередующимся заострением верха.

Подрезные пилы

Для достижения высокого качества раскроя материалов на стороне выступа зубьев рекомендуется использовать подрезатель.

Рабочая ширина подрезной пилы должна быть немного больше диска основной пилы, чтобы выступающие зубья основной пилы больше не касались места пропила. На круглопильных станках с нижним расположением шпинделя и круглопильных форматно-обрезных станках используются раздвижные подрезатели, состоящие из двух частей.



Форматно-раскроечный станок с подрезным устройством и прижимным приспособлением

Фрезерование

Для обработки на фрезерных станках с ЧПУ рекомендуется использовать алмазный инструмент. С определенными ограничениями подходит твердосплавный инструмент. Для обеспечения качества кромок при черновом распиле рекомендуется оставлять припуск на технологическую обработку. Однако, величина этого припуска зависит от вида дальнейшей обработки кромки. Для достижения наивысшего качества деталей рекомендована обработка в два этапа (черновая и чистовая). Этот способ может быть применен при контурной обработке детали, вырезе и «выборке» (прим. Отверстие под мебельную петлю).



Черновая фрезеровка (оставляем припуск на чистовую 0,5-1 мм) может производиться твердосплавным инструментом со скоростью подачи 7-8 м/мин при 20000 об/мин. Можно использовать прямые фрезы со сменными ножами (фреза концевая сборная).



Так же для черновой обработки подходят твердосплавные многозаходные фрезы (НМ 10x32 Z2 L80 S=10 11032012-R-S16).



Для финальной обработки подойдет алмазная фреза (91190 Фреза концевая Diamaster PRO DP/D18/NL25/S16x50/GL90/RL) со скоростью подачи 12-18 м/мин при 20000 об/мин.

Присадка отверстий

Для присадки отверстий используются цельные твердосплавные спиральные сверла, сверла для глухих отверстий или чашечные сверла. Инструмент должен быть острым и неизношенным.

ВАЖНО!

При сверлении сквозного отверстия требуется осуществлять встречное сверление с обратной стороны. Для этого требуется изначально просверлить отверстие, не доходя до основания изделия несколько миллиметров, а после с обратной стороны сделать встречное сверление на больших оборотах и малой скорости подачи. Тогда не получится повреждения пластика на выходе сверла.

Пропилы

При пропиле отверстий нужно также следить за тем, чтобы выпиленные детали не выпадали самопроизвольно или не выламывались, причиняя тем самым вред здоровью людей или имуществу.

Углы отверстий при выпиливании отверстий необходимо скруглять (минимум 6мм.), т.к. острые углы могут повредить материал и привести к образованию трещин. Особенно это касается стеновых панелей, мебельных корпусов, полок и т.д., где из-за постоянного воздействия тепла возникает усадочное напряжение.

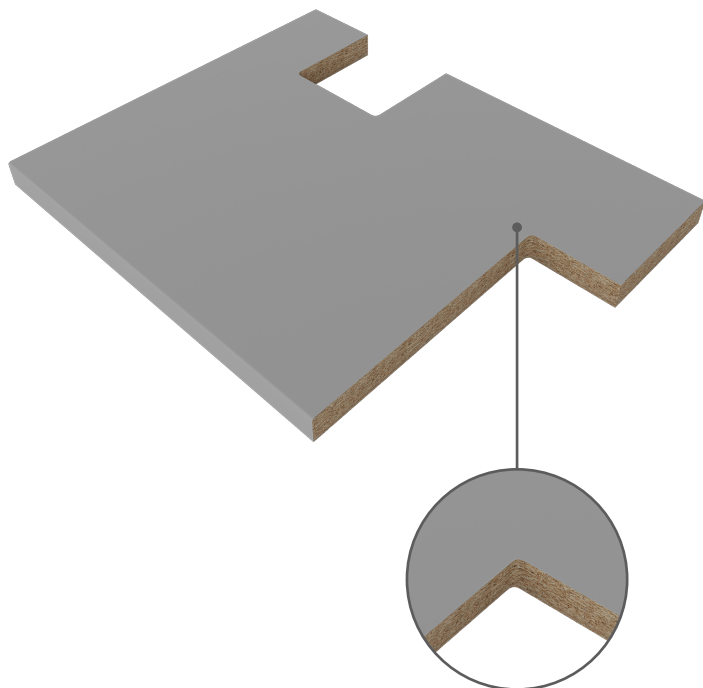
При использовании галогенных встраиваемых светильников нужно следить за тем, чтобы постоянное воздействие температуры не превышало 50°C.

Выпиливание отверстий рекомендуется выполнять преимущественно переносным фрезерным инструментом с верхним расположением шпинделя или фрезерным станком с ЧПУ типа обрабатывающий центр.

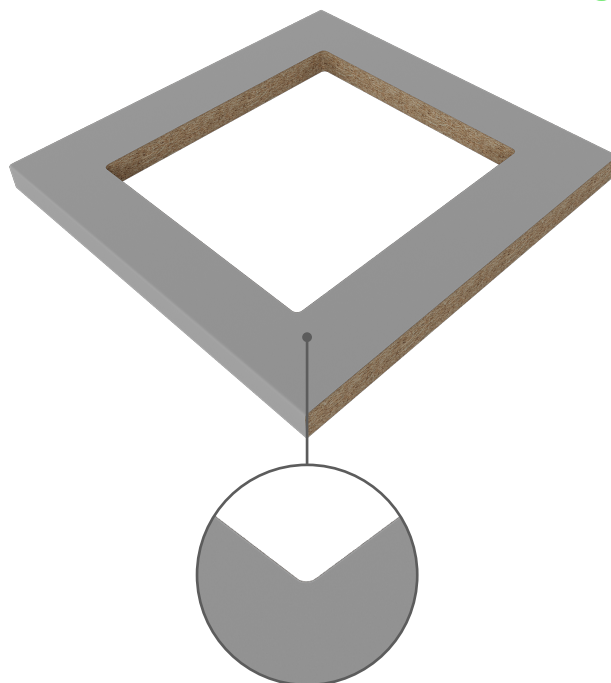
При применении электролобзика необходимо предварительно просверлить в углах планируемого пропила отверстия максимального радиус и затем произвести пропил от одного отверстия к другому.

Раскрой должен проводиться с нижней стороны плиты, чтобы избежать сколов декоративного слоя. Дальнейшая обработка кромок, так называемое «смягчение кромок», должна проводиться наждачной бумагой, напильником или ручным фрезерным инструментом, чтобы исключить образование зазубрин из-за расщепления древесины. Те же самые рекомендации по последующей обработке следует соблюдать при использовании круговых пил (так называемых «балеринок») при установке галогенных светильников.

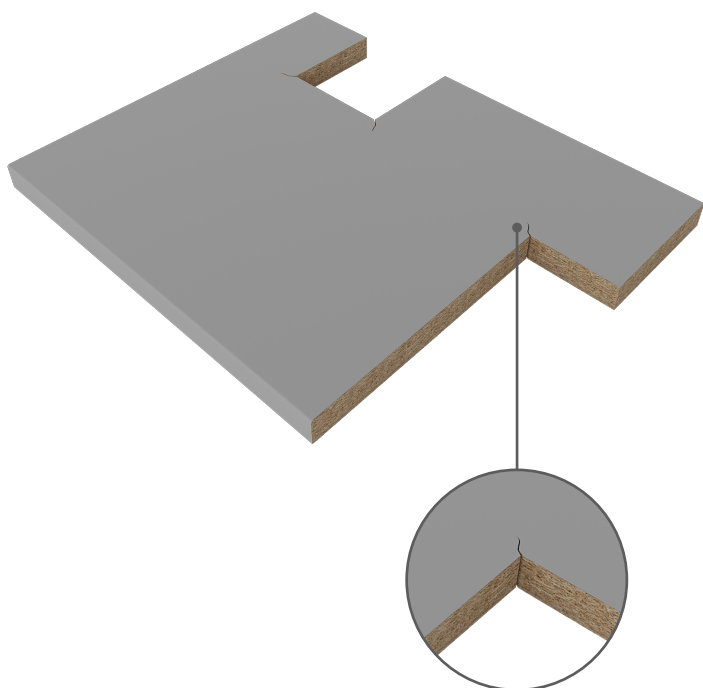
Правильно!



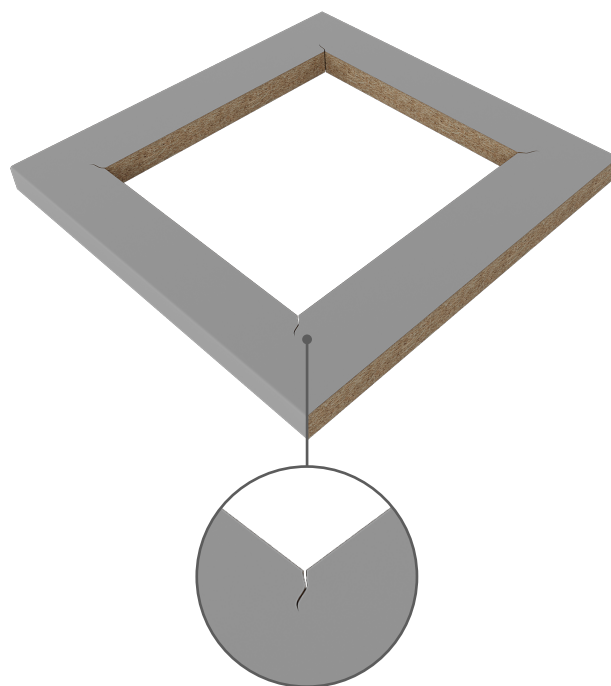
Правильно!



Неправильно!



Неправильно!



Облицовка кромкой и герметизация пропилов, отверстий

Как правило, ламинированные плиты, применяемые в качестве столешниц / крышек столов, фасадов и т.д., надежно защищены декоративным покрытием, пропитанным меламиновыми смолами, от проникновения влаги.

В материал-основу влага может попадать только через незащищенные края выпиленных отверстий, зазоров в стыках, угловых соединений, задних кромок, просверленных отверстий, отверстий под болты и крепления. Поэтому особенно на горизонтальных поверхностях на завершающем этапе сборки всегда должны проводиться необходимые работы по их герметизации.

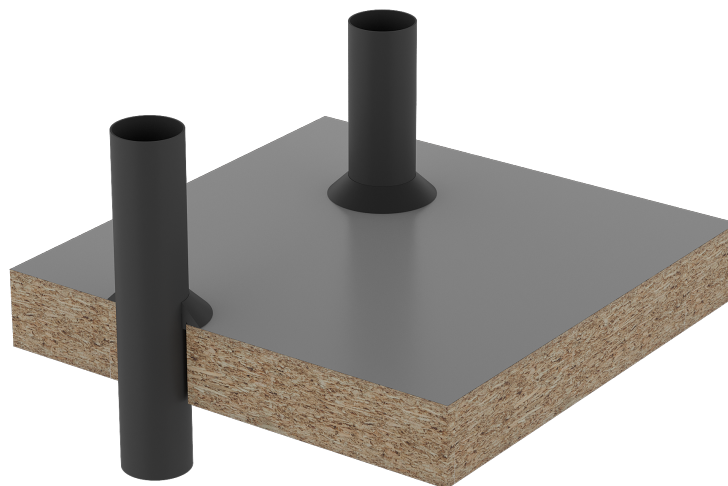
Для герметизации видимых краев пропилов применяются (термопластичные) кромки компании Slotex. Для герметизации внутренних кромок, образованных в результате пропила, лучше всего подходит уплотняющий профиль и отверждающийся герметик из силиконового каучука, полиуретана и акрила.

При использовании герметика в зависимости от материала плиты необходимо применять пленкообразующую или очищающую грунтовку. При применении этих материалов следует учитывать технические характеристики, представленные производителем!

Все участки, подлежащие герметизации, необходимо очистить, а при использовании грунтовки нужно следовать предписаниям производителя в отношении времени проветривания.

Герметик следует наносить до заполнения всех пустот, а в завершение удалить его излишки с помощью воды и моющего средства. В случае необходимости, чтобы предотвратить загрязнение поверхности, места стыков необходимо заранее, до выполнения данных работ, заклеить предохранительной лентой.

Трубы следует устанавливать так, чтобы в каждом месте их ввода были обеспечены зазоры в 2-3 мм и тщательная герметизация швов.



Склеивание

Склеивание древесных материалов компании Slotex должно выполняться с учетом возможного изменения в размерах. Во избежание механических напряжений, склеиванию подлежат только те плиты, которые прошли достаточное кондиционирование.

Перед склеиванием плиты следует отшлифовать, очистить от пыли, жира и грязи и в случае необходимости подвергнуть предварительной обработке. Рекомендуется проводить собственные проверки и непременно обращать внимание на указания производителей клеев.

Точечная фиксация

Если к поверхностям плит компании Slotex в дальнейшем планируется крепление фурнитуры, пристеночных бортиков и т.п., то необходимо иметь в виду, что на поверхности необходимо заранее просверлить отверстия для резьбовых соединений.

Диаметр отверстий должен быть больше диаметра шурупов минимум на 1 мм, чтобы избежать образования напряжений в материале. Кроме того, на горизонтальных поверхностях перед вкручиванием винта рекомендуется покрыть внутреннюю поверхность отверстия под винт герметиком.

Способные выдерживать большую нагрузку угловые и корпусные соединения могут быть усилены за счет сочетания склеивания и использования крепежных элементов, крепления на шканты или шпунтования.

Следует обратить внимание на то, что для резьбовых соединений, расположенных параллельно краю, верхней или нижней стороне плиты, остаточная толщина материала должна составлять минимум 3 мм (см. рисунок ниже).



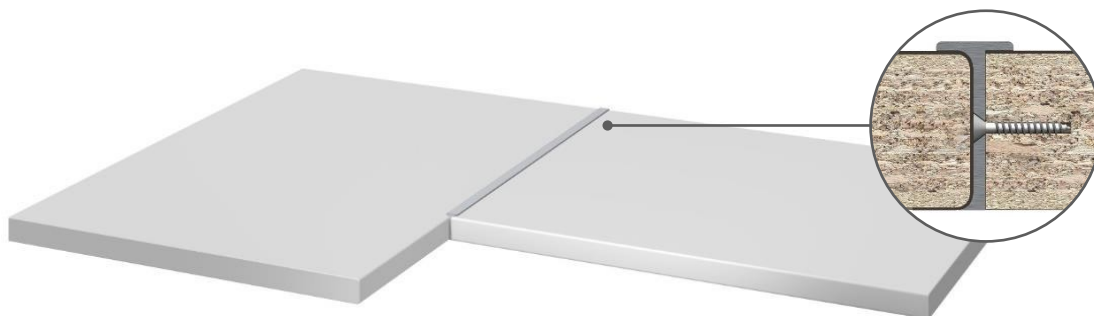
Плоскостное винтовое соединение

Плоскостное винтовое соединение со сквозными отверстиями должно иметь достаточные зазоры для компенсации расширения, связанного с изменением температурно-влажностного режима. Диаметр отверстия должен быть на 2-3 мм больше диаметра крепежа. Таким образом можно избежать напряжений, возникающих из-за расширений и сжатий, вследствие изменения климатических условий. С этой целью на отдельных деталях конструкции просверливают плавающие точки и одну контрольную точку крепления.

Контрольная точка служит для равномерного распределения зазора на температурное расширение и должна располагаться как можно ближе к центру. Диаметр просверленного отверстия равняется в этом случае диаметру крепежного элемента. Диаметр просверленных отверстий в плавающих точках должен превышать диаметр крепежа на 2-3 мм. Просверленное отверстие должно быть закрыто головкой шурупа.

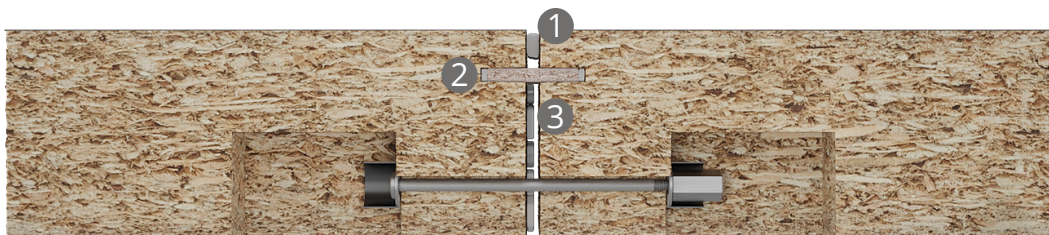
Стыковка

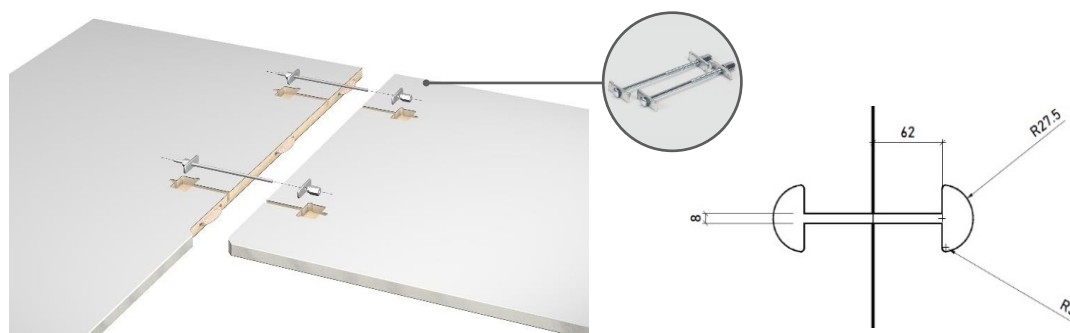
Один из методов стыковки изделий — это металлические соединительные профили. Профили просты в использовании, но зрительно нарушают единство общего облика, поскольку они «разбивают» ровную поверхность, и, как результат, усложняют процесс очистки – см. рисунок ниже.



Стыки и угловые соединения деталей ЛДСП должны быть выполнены точно и запечатаны герметично не только из эстетических соображений, но и для предотвращения проникновения влаги, ведущей к разбуханию плиты. Для этого компанией применяется специальный герметик для герметизации стыков (угловых соединений) между деталями изделий. Эластичный герметик надежно защищает изделие от попадания влаги и жидкостей в стыки. Он устойчив к воздействию чистящих средств, воды, жира, масла и т.д. и предлагается в разных цветах.

Соединение отдельно взятых изделий производится с помощью механических крепежных систем (соединительных стяжек) и за счет использования дополнительных крепежных средств, так называемых плоских шкантов, а также дополнительного склеивания – см. рисунок ниже, где 1 – это герметик, 2 – это соединительный элемент, 3 – это клей.





Количество соединительных стяжек зависит от ширины изделия. Обычно используют две стяжки для изделия шириной менее или равной 799 мм и три стяжки, если ширина изделия составляет 800 мм и более.

Чтобы края стыков находились на одном уровне, необходимо, чтобы поверхность изделия использовалась в качестве опорного края для фрезерования посадочных отверстий под плоские шканты, и чтобы было обеспечено их прочное крепление внутри.

При выполнении соединений необходимо соблюдать следующие технологические этапы:

1. Выступающую стружку на участках срезанных или спиленных краев необходимо удалить наждачной бумагой (с зерном 120).
2. С бумажно-слоистого пластика на месте стыка снять небольшую фаску шлифовальной губкой или бумагой (с зерном 360).
3. Положить изделия на ровно стоящие напольные шкафы, проверить стыковое соединение, включая плоские шканты и отверстия под фурнитуру на точность подгонки.
4. На среднюю и нижнюю часть стыкового соединения нанести клей.
5. Нанести равномерно, непрерывным слоем герметик на верхний край фрезерованного участка или участка пропила, а также на участок профиля и задней кромки. В случае необходимости использовать дозатор. Это должно происходить непосредственно перед завинчиванием стяжек.
6. Соединить изделия, установить фурнитуру и слегка завернуть болты. Совместить изделия по горизонтали посредством клиновидной шпонки или рычага и по вертикали с помощью резинового молотка или винтового зажима (при этом использовав подкладки). После выравнивания туго завернуть стяжки изделий. При затягивании необходимо следить за тем, чтобы поверхности обоих изделий оставались на одном уровне, а герметик выступал с обеих сторон. При отверждении не допускать нагрузки на изделия.

Обшивка стен

Благодаря своим свойствам (простота очистки, большое количество вариантов оформления) древесные плиты компании Slotex подходят для использования в качестве обшивки стен при внутренней отделке помещений. Для этого мы рекомендуем использовать плиты толщиной не менее 8 мм. Основание под обшивку к моменту ее монтажа должно быть совершенно сухим. Всегда следите за тем, чтобы между обшивкой и стеной был оставлен необходимый воздушный зазор. Материал не должен подвергаться длительному воздействию влаги.

ВАЖНО!

Разный температурно-влажностный режим с внешней и внутренней стороны обшивки может привести к деформации элементов. Поэтому при обшивке стен данными древесными плитами необходимо всегда оставлять воздушный, который позволяет выравнять температуру и влажность с внешней и внутренней стороны. В помещение должен поступать поток воздуха.

Видимое механическое крепление

Крепление осуществляется на опорной конструкции с помощью шурупов или заклепок. Еще раз важно убедиться в наличии достаточного компенсационного зазора, а также в правильном расположении плавающих и контрольных точек. При использовании древесины в качестве опорной конструкции для акустической развязки необходимо использовать ленту из этиленпропиленового каучука. Все просверленные отверстия для крепежа должны промазываться герметиком для предотвращения попадания влаги внутрь основы плиты.

Скрытое механическое крепление

Скрытое крепление древесных плит за счет их навешивания на несущую конструкцию позволяет достаточно просто осуществлять их демонтаж и по сравнению с видимыми способами крепления визуально выглядит более привлекательно. Благодаря скрытому креплению можно быстро и легко снять плиты, а также без проблем добраться до электропроводки и труб, проходящих за ними. Еще одним плюсом является возможность последующей подгонки элементов в зависимости от выбранной системы крепления. Кроме того, при креплении элементов таким образом можно избежать появления механического напряжения.

При любых способах крепления плит на несущей конструкции посредством навешивания необходимо оставлять зазор, чтобы плиты можно было легко поднимать и опускать. Этот промежуток или так называемый «зазор при навешивании» остается видимым, образуя декоративный паз.

Навешивание с использованием профиля

Для этого вида крепления в горизонтальной опорной конструкции выбирается паз, куда вставляется закрепленная на стеновом элементе рейка с выполненным гребнем. Чтобы облегчить процесс подгонки, гребень рейки должен быть меньше, чем паз. Установленные на древесных плитах рейки с гребнем должны проходить не по всей ширине элемента, а с промежутками, чтобы обеспечить вертикальную циркуляцию воздуха. Можно использовать рейки с гребнем, например, из фанеры или в виде металлического Z-образного профиля. Если у тонких древесных плит невозможно выполнить прочное винтовое соединение, то также можно выполнить их проклеивание.

Навешивание с использованием металлического крепежа

Для крепления стеновых элементов предлагается также металлический крепеж. Для обеспечения прочного крепления предлагаемые системы крепежа следует использовать в соответствии с рекомендациями производителя.

Скрытое клеевое крепление

Крепление древесных плит также можно осуществлять путем их приклеивания с помощью клеевых систем к опорной конструкции, выполненной с силовым замыканием швов. При использовании древесины в качестве опорной конструкции необходимо заранее выполнить грунтование, чтобы обеспечить надежную адгезию и отвод влаги. При выполнении указанных работ, пожалуйста, следуйте рекомендациям производителя клея.

Очистка и уход

После обработки и переработки плит все незащищенные пленкой открытые места: края, срезы, канты и т.п. должны быть обработаны влаго-водостойкими материалами (герметиками) или проклеены кромками.

ВАЖНО!

Любой древесный материал впитывает в себя влагу из воздуха, если влажность превышает 65%. В случае постоянного нахождения изделия с открытым торцом или не загерметизированным выпилом в помещении с повышенной влажностью, то может возникнуть дефект «разбухание», который в последствие приводит к появлению трещин на поверхности изделия.

С целью обеспечения максимального срока службы изделий из плит рекомендуется:

- для ухода за лицевой стороной плиты регулярно проводить влажно-сухую уборку мебели с помощью бумажной или тканевой салфетки, чистой ветоши или эластичной губки;
- изделия нельзя подвергать механическому воздействию острых предметов, при нарезании продуктов требуется использовать разделочную доску;
- для удаления загрязнений не применять средства, содержащие абразивные и активные химические вещества (кислоты и щелочи с концентрацией более 3%; отбеливатели; хлор, бром, фтор, перекись водорода), а также средства, состав которых неизвестен);
- не размещать непосредственно на поверхности плиты предметы, имеющие температуру выше 160°C (сковороды, горячие противни и посуду, только что извлеченную из нагревательных приборов, нагревающиеся поверхности электроприборов), поскольку при этом возможно возникновение изменений цвета и фактуры декора;
- своевременно удалять влагу с поверхности плит, так как при наличии влаги в зоне контакта с горячими предметами возможны изменения декора при значительно более низких температурах;
- свежие пятна стереть влажной салфеткой, а затем протереть поверхность чистой салфеткой насухо;
- свежие пятна веществ на основе органических растворителей стереть салфеткой, смоченной в однотипном растворителе, а затем протереть чистой салфеткой насухо;
- для удаления сухих пятен использовать деревянный или пластиковый шпатель, либо восковые или парафиновые вещества (с последующим проглаживанием горячего утюга через впитывающую бумагу);
- при бактериологических загрязнениях лицевую сторону плиты обработать традиционными дезинфицирующими средствами, затем теплой мыльной пеной. После этого вымыть рабочую поверхность теплой чистой водой и высушить насухо чистой сухой тканевой салфеткой.

ВАЖНО!

Несоблюдение вышеизложенных условия и рекомендаций в данной инструкции является основанием к снятию изделия с гарантийного обслуживания.



195279, Россия, Санкт-Петербург,
Индустриальный пр., 64
Тел.: +7 (812) 333 4477
info@slotex.ru
kitchen.slotex.com
laminates.slotex.com

Industrialny pr., 64
195279, Saint-Petersburg, Russia
Tel.: +7 (812) 333 4477
info@slotex.ru
kitchen.slotex.com/en
laminates.slotex.com/en