



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**

## Столешница Slotex

Инструкция по установке,  
уходу, эксплуатации

# Содержание

- 4 Описание
- 4 Использование
- 4 Хранение
- 6 Приемка столешниц
- 6 Механическая обработка изделий
- 8 Распил столешницы
- 9 Выпил отверстий
- 11 Приклеивание кромки
- 13 Монтаж столешниц
- 18 Монтаж плинтусов
- 20 Установка над бытовой техникой
- 22 Стыковка
- 24 Установка смесителя
- 25 Герметизация
- 26 Безопасность труда
- 27 Правила эксплуатации столешниц
- 27 Очистка
- 28 Запрещено
- 29 Особенность стыковки изделий из НРЛ и ДПМ
- 29 К рекламации не принимаются

## Описание

Столешница произведена из древесно-стружечной плиты (ДСП) и покрыта с лицевой стороны декоративным бумажно-слоистым пластиком Slotex, с нижней стороны столешницы нанесена финиш-пленка или бэкинг из декоративного бумажно-слоистого пластика. По боковой продольной грани столешницы бывают без завала (б/з), либо с подгибом по одной или обеим длинным сторонам, выполненным по технологии постформирования. Прямоугольный профиль столешницы может быть укрыт защитной кромкой по желанию заказчика.

Изделия изготавливаются согласно ТУ 16.21.13-001-12166007-2017 «Материалы декоративные плитные».

## Использование

Столешница используется в качестве рабочей поверхности кухни. Для долговременной эксплуатации вам необходимо выполнять требования данной инструкции.

## Хранение

### ✓ Правильно!

1. Храните столешницу, поставив ее на нелицевую кромку длинной стороны либо плашмя на поддерживающих брусках. Шаг между брусками должен быть не менее 500 мм. Высота стопы хранения не упакованных плит до 1000мм.
2. Температура хранения 10-30° С. Рекомендованная влажность 45-65%.



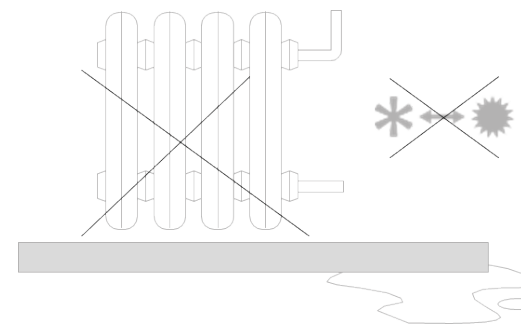
10-30 C



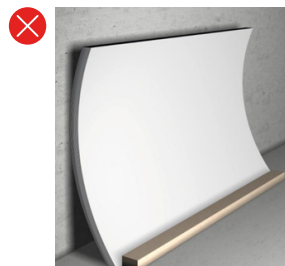
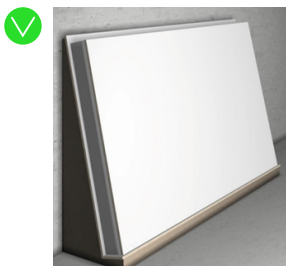
3. Поверхность, на которую укладываются изделия, должна быть защищена материалом, предохраняющим изделия от механических повреждений (царапин, сколов и пр.)

### ✗ Неправильно!

1. Склаживать у радиаторов отопления.
2. Хранить на холодном сыром полу.
3. Хранить без пленки/с порванной пленкой/ частично снятой пленкой.



4. Резко изменять температуру хранения. В зимнее время после транспортировки при минусовой температуре столешницу нужно кондиционировать в течение 72 часов в помещении со смежной температурой (тамбур лестничной клетки, застекленный балкон).
5. Подъем изделия из пачки необходимо производить строго вертикально. Не допускается сдвигать изделия в стопке относительно друг друга, в обратном случае поверхность может быть повреждена.
6. Хранить изделия под углом более 80°С не используя опорную полку
7. Хранить изделия в полиэтиленовой упаковке длительное время во избежание парникового эффекта.
8. Допускать намокания изделий и упаковки.
9. Наступать на изделия, в том числе на упакованные в гофрокороба.
10. Вскрывать упаковку острым режущим инструментом.
11. Вытаскивать изделия, находящиеся внутри транспортной упаковки (стопы).
12. Допускать прямого воздействия солнечных лучей на изделия без упаковки.



## Приемка столешниц

- Внимательно осмотреть упаковку с изделиями (упаковка не должна иметь сквозные царапины или рваные участки).
- Вскрыть упаковку с изделием только со стороны швов неметаллическим и неострым предметом.
- Упаковку НЕ выбрасывать до окончания визуального осмотра на выявление видимых дефектов. При обнаружении недопустимых повреждений изделие должно быть предъявлено для претензии только вместе с оригинальной упаковкой.
- По общепринятым в мебельном производстве нормам, качество внешнего вида изделия визуально оценивается при дневном освещении (без попадания прямых солнечных лучей) или равномерном искусственном свете, идентичным дневному, на расстоянии 50 см под прямым углом к плоскости изделия, без применения увеличительных оптических приборов, в течение промежутка времени наблюдения не менее чем 30 секунд. Данные условия оценки качества являются «нормальными», поэтому не выявленные при них дефекты или отклонения будут считаться допустимыми.

## Механическая обработка изделий

### 1 ИНСТРУМЕНТЫ

Декоративная поверхность изделий имеет в своем основании высококачественные меламиновые смолы, что делает её достаточно твёрдой. Поэтому инструменты изнашиваются более интенсивно, чем при обработке большинства древесных продуктов. Возможно использование инструментов, армированных карбидом вольфрама (ТСТ), однако по сравнению с ними инструменты с поликристаллическими алмаз-ными лезвиями (РСД) демонстрируют большую стойкость.

## 2 РАСКРОЙ

### 2.1 ПЕРЕНОСНЫЕ ДИСКОВЫЕ (ЦИРКУЛЯРНЫЕ) ПИЛЫ

Для достижения ровности реза используйте направляющую или упорную планку. При раскрое изделие должно быть расположено декоративной стороной вниз во избежание сколов видимого края. При использовании пилы с глубоким резом необходимо учитывать вылет пильного диска. Для защиты декоративной стороны от царапания необходимо использовать чистую подложку, например, из строительного картона.



### 2.2 ЛОБЗИКОВЫЕ ПИЛЫ

Лобзиковые пилы можно использовать только для чернового раскроя. При раскрое изделие должно располагаться декоративной стороной вниз во избежание сколов лицевого покрытия. Необходимо обеспечить защиту декоративной стороны от повреждений. Просим обратить внимание, осуществление выреза лобзиком влечет вероятность образования сколов и трещин на декоративной поверхности облицовочного пластика. Ответственность за качество выполненных работ лежит на монтажной организации.

### ВАЖНО!

Наличие сколов по периметру выпила может стать источником дальнейшего растрескивания декоративного пластика. В случае если плохо обеспечена герметизация выпила и основа плиты ДСП контактирует с окружающей средой, набирая или отдавая влагу, тем самым увеличиваясь или уменьшаясь в геометрических размерах и увеличивая тем самым напряжение оказываемое на лицевой пластик, из-за чего от имеющегося скола может пойти трещина.

### 2.3 СТАЦИОНАРНЫЕ ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ

Качество реза зависит от правильной высоты пильного диска, а также от параметров, перечисленных ниже. Для получения удовлетворительных результатов, в первую очередь, необходимо соблюдать следующие условия:

- изделие должно располагаться декоративной стороной вверх;
- при регулировке высоты необходимо учитывать толщину продукта и высоту самого лезвия.

Изделие необходимо разместить на столе (при этом поверхность должна быть плоской) и плотно прижать в области реза. В случае малых толщин изделия для предотвращения его вибрации при раскрое необходимо использовать фиксатор или прижимную планку.

Дополнительные факторы, которые могут повлиять на качество реза:

- высота лезвия;
- качество и состояние станка и лезвия дисковой пилы;
- форма зубьев;
- количество зубьев;
- скорость реза;
- скорость подачи;
- отсутствие вибрации материала в процессе реза.

### Распил столешницы

Перед распилом необходимо выдержать столешницу в течение не менее 72 часов в помещении, в котором она будет устанавливаться.

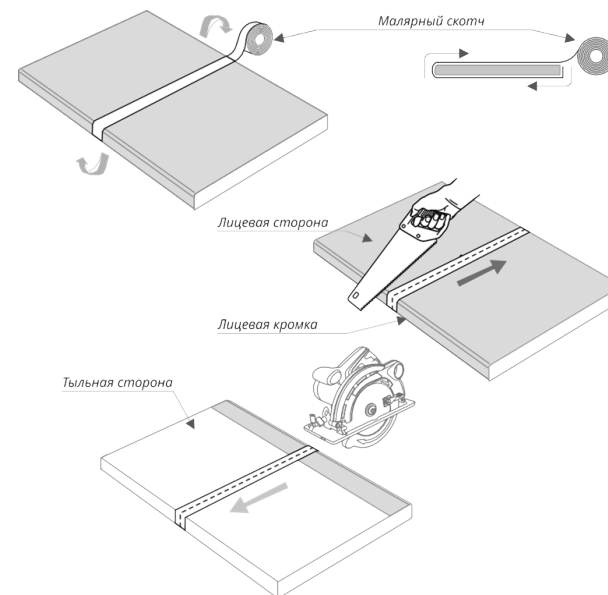
В случае доставки изделий в холодный период года при температуре ОС ниже +5°C, перед началом их использования необходимо, чтобы они прошли кондиционирование в заводской упаковке в течение двух суток в смежных климатических условиях (тамбур лестничной клетки, застекленный балкон), а после в течении суток в условиях приближенных к предполагаемым условиям эксплуатации изделий.

1. Отмерьте необходимую длину столешницы. Длину столешницы отмерьте с учетом возможной установки торцевых и соединительных планок.
2. Предварительно нанесите малярный скотч, сделайте по нему разметку будущего пропила. Распил осуществляйте по начерченному трафарету не снимая скотч, его удалить после окончания работ.
3. Распил столешницы необходимо начинать с передней кромки.
4. Для распила используйте циркулярную пилу, лобзик, ручную пилу.

5. В случае использования ручной пилы столешницу необходимо держать лицевой стороной вверх. Пилить необходимо так, чтобы зубья резали по направлению к лицевой стороне столешницы.

6. После распиловки необходимо очистить торец от стружки, пыли.

7. Необходимо произвести шлифовку торца столешницы для придания ему гладкой и ровной поверхности.



### Выпил отверстий

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 (см. рис. ниже).

Раскрой должен проводиться с нижней стороны плиты, чтобы избежать сколов декоративного слоя.

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

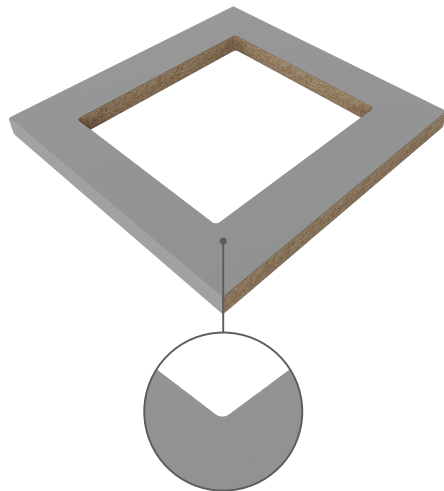
Выпиливание отверстий рекомендуется выполнять преимущественно переносным фрезерным инструментом с верхним расположением шпинделя или фрезерным станком с ЧПУ типа обрабатывающий центр. При применении электролобзика необходимо предварительно просверлить в углах планируемого пропила отверстия максимального радиуса 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.

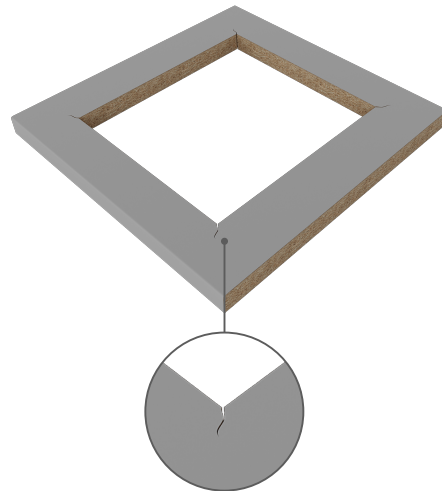
**ВАЖНО!**

Недопустимо использовать изделия с микротрещинами или сколами. При возникновении микротрещин или сколов необходимо обработать край наждачной бумагой, напильником или ручным фрезерным инструментом.

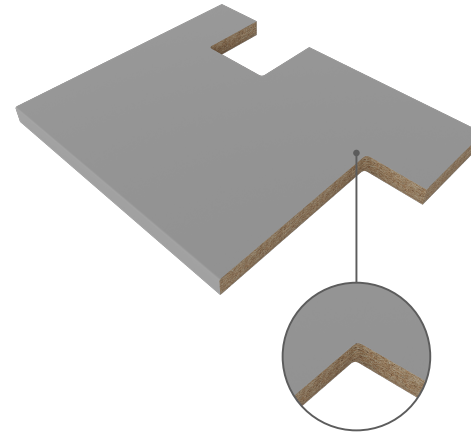
Правильно!



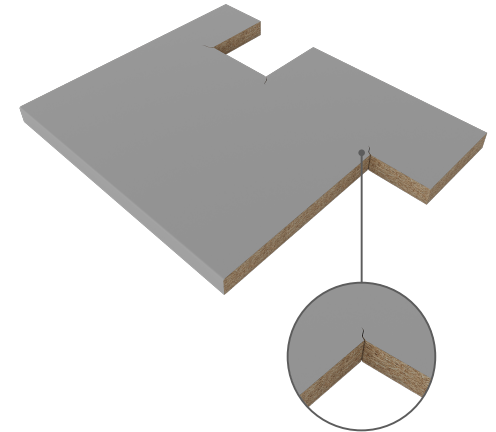
Неправильно!



Правильно!



Неправильно!



**ВАЖНО!**

Обработанные края вырезов и отверстий должны быть гладкими, без трещин и сколов лицевого покрытия.

Если не соблюдать данные правила при работе с изделиями, это может послужить причиной возникновения на изделиях различных дефектов, например растрескивания декоративного покрытия как в процессе монтажа, так и при дальнейшей эксплуатации.

Приклеивание кромки

Изделия ДПМ имеют необлицованные торцы и подлежат дальнейшему кромкованию.

**ВИДЫ КРОМКИ:**

**Меламиновая.**

Это бумажная лента, покрытая с лицевой стороны меламиновым лаком. На обратную сторону такой кромки может быть нанесен слой клея, активизирующийся от нагрева. Данная кромка несет исключительно декоративную функцию, не рекомендуется монтаж вблизи вероятного попадания влаги.

### ПВХ (поливинилхлорид).

Используется в большинстве современных изделий. Представляет ленту из ПВХ толщиной 0,4-2,0 мм. Более толстую применяют для обработки внешних сторон, а тонкую – для срезов на обратной стороне изделия. Обработка данным видом проводится только на производстве, так как для этого требуется специальный станок.

### ABS (акрилонитрил бутадиен стирол).

Кромочный материал, аналогичный ПВХ, только имеет более экологичный состав. Стандартные толщины ABS кромки 0,4-1,5 мм.

### PP (полипропиленовая кромка).

Кромка PP имеет высокую термостойкость, светостойкость и устойчивость к воздействию химических веществ. Этот материал не содержит вредных для человека веществ и является экологически чистым и безопасным для здоровья. Стандартные толщины PP кромки 0,4-2,0 мм.

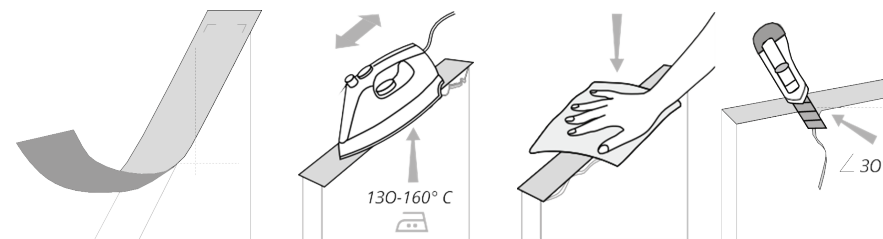
### CPL кромка.

Кромка CPL производится из декоративного пластика непрерывного способа производства, используется для облицовки торцов и срезов, в том числе на изогнутых деталях. Обладает всеми преимуществами пластика CPL.

Торцы столешниц вы можете облицевать кромкой с нанесенной на нее клеем-расплавом (не для всех типов кромки).

Для этого вам необходимо:

1. Отрезать кромку необходимой длины (равной длине торца столешницы с припуском 2-3 см).
2. Прижать кромку к торцу столешницы так, чтобы она выступала со всех сторон.
3. Нагреть кромочную ленту строительным феном или утюгом до температуры 130-160° С. Время температурного воздействия на участок кромки не более 5 секунд, так как длительное тепловое воздействие может привести к высушиванию пластика и его короблению, что в дальнейшем приведет к непрочному и отклеиванию кромки.
4. Прижать кромку и разгладить ее мягкой тканью до тех пор, пока клей не выступит из-под шва и не затвердеет. Используйте плотную ткань во избежание ожогов.
5. Отрежьте излишек ленты под углом 30° по отношению к столешнице.



## Монтаж столешниц

### ВАЖНО!

Столешницы обладают хорошей формоустойчивостью. Изменение климатических условий приводят к усадке или расширению столешницы, в связи с чем необходимо учитывать возможные изменения размеров. При обработке и установке плит следует с самого начала принимать во внимание возможные изменения размеров. Изначально необходимо учитывать, что компенсационный зазор на расширение должен составлять мин. 2,0 мм/м.

### ВАЖНО!

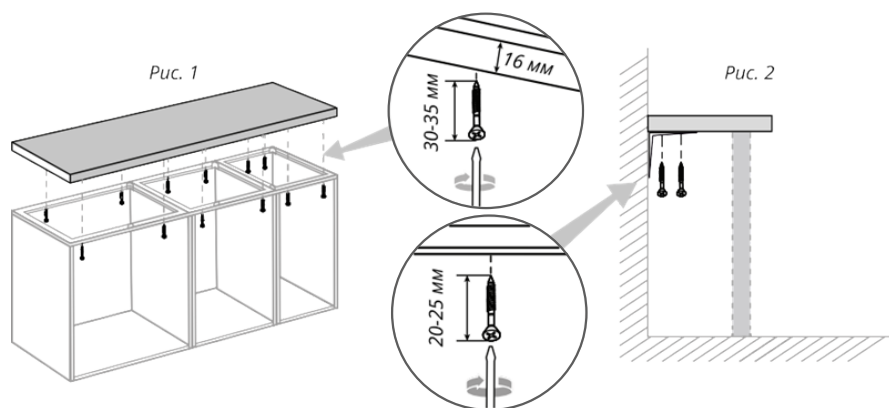
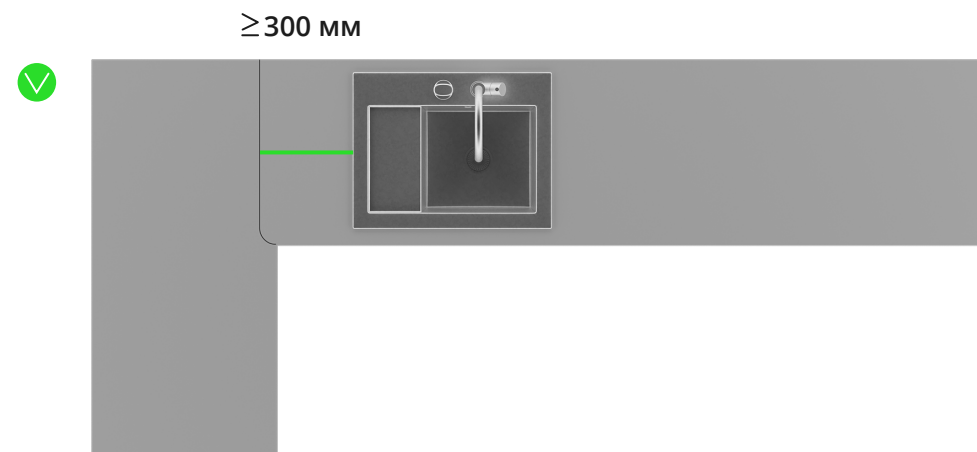
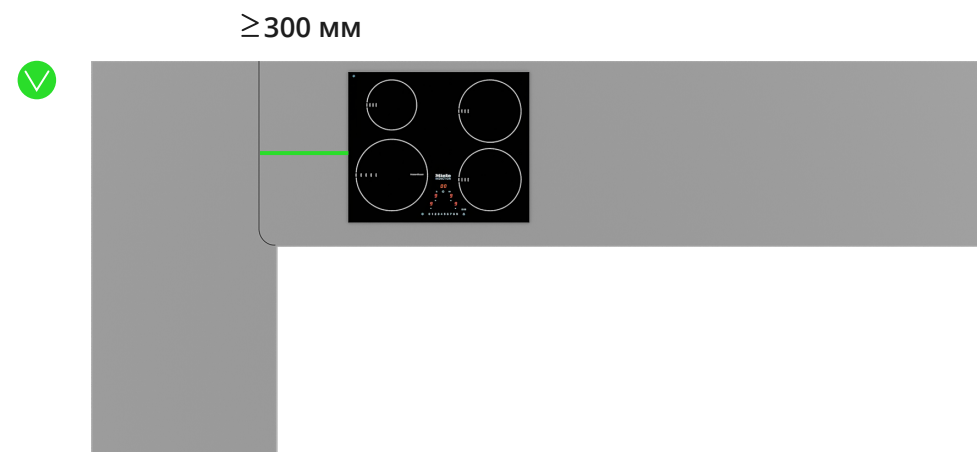
Ответственность за повреждения, причиной которых послужил неправильный монтаж, несет производитель монтажных работ.

Установка столешницы производится на подготовленное основание, выровненное по строительному уровню.

Крепление столешницы к кухонному каркасу производится с помощью шурупов 4x30/35 в зависимости от толщины столешницы и конструкции кухонных каркасов. (Рис. 1)

Крепление столешницы к стене осуществляется с помощью кронштейнов с плечом не менее 300 мм и обязательной установкой дополнительных опор. (Рис.2). Столешница не должна монтироваться под углом, тогда возможно скопление влаги в нижней точке. Столешницу и место соединения со стеной на участке герметичного стыка необходимо очистить, обезжирить и, в зависимости от применяемого герметика, предварительно обработать усилителем адгезии.

Правильно!



Проектирование кухни из соображений безопасности и удобства ее эксплуатации должно быть согласовано с соответствующими специалистами, а саму сборку должны проводить специализированные организации. Особенно в отношении подключения к системам электро-, газо и водоснабжения данные работы вправе осуществлять только обученные для их выполнения специалисты. При планировании пропилов и выемок на участке угловых соединений необходимо предусмотреть расстояние не менее 300 мм – см. рисунок ниже.

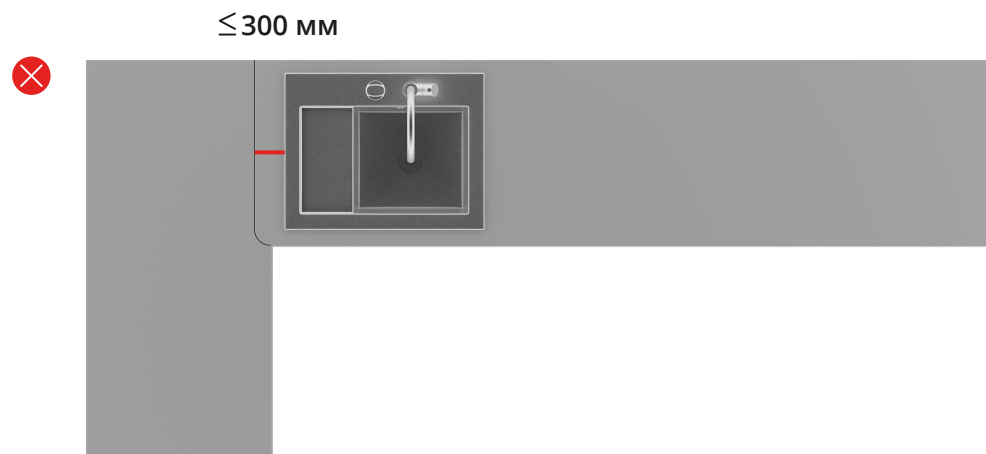
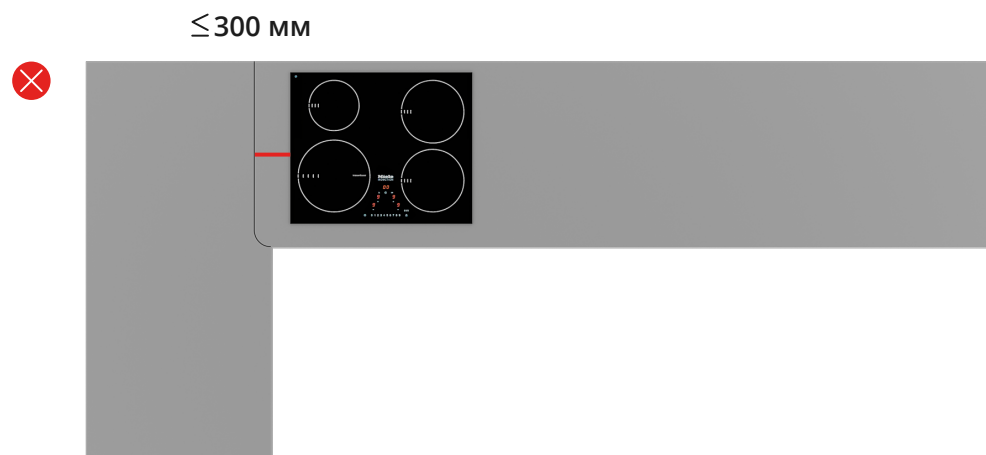
Вырез под газовую варочную панель рекомендуется делать таким образом, чтобы по всему периметру отверстия между столешницей и корпусом плиты оставался зазор не менее 6,5 мм., который заполняется материалами, выполняющими роль термомоста.

Термомост, обеспечивающий надежную защиту от резких перепадов температуры, состоит:

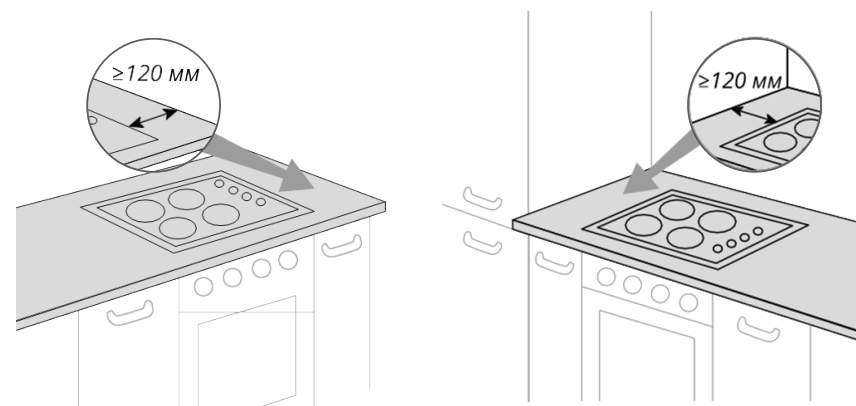
- а) герметик
- б) алюминиевая лента (фольгоскотч)
- в) термолента

Минимальное расстояние от горелки до стены -130мм. Внимательно изучите инструкции по установке варочной панели предприятия изготовителя. При установке встраиваемой бытовой техники используются прилагающиеся к ней уплотнители.

Неправильно!



Минимальное расстояние между выпиленными отверстиями и краем столешницы должно составлять не менее 120 мм по длине столешницы.



Если в столешнице было выпилено отверстие, то ее нужно перевозить предельно осторожно, чтобы избежать ее «разлома».

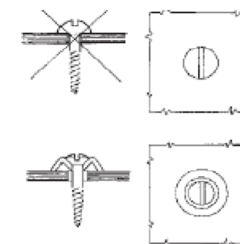
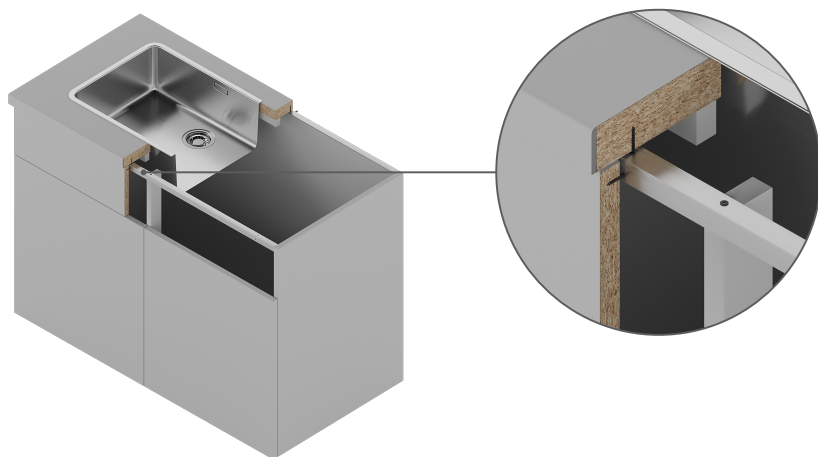
Переносить столешницы необходимо в вертикальном положении, т.к. при переносе горизонтально столешницы и места их пропилов можно повредить.

Для традиционных напольных шкафов можно, как правило, использовать стандартную конструкцию.

Использование металлических планок хорошо зарекомендовало себя при установке моек и/или напольных шкафов.

За счет металлических планок столешница надежно защищена от возможного прогиба, поскольку из-за выполненных пропилов для моек и/или варочных поверхностей у столешниц снижается прочность, а площадь соприкосновения с напольными шкафами сведена к минимуму.

Металлические планки помимо придания устойчивости также дополнительно служат в качестве фиксации столешницы или фальш-панелей – см. рисунок ниже.



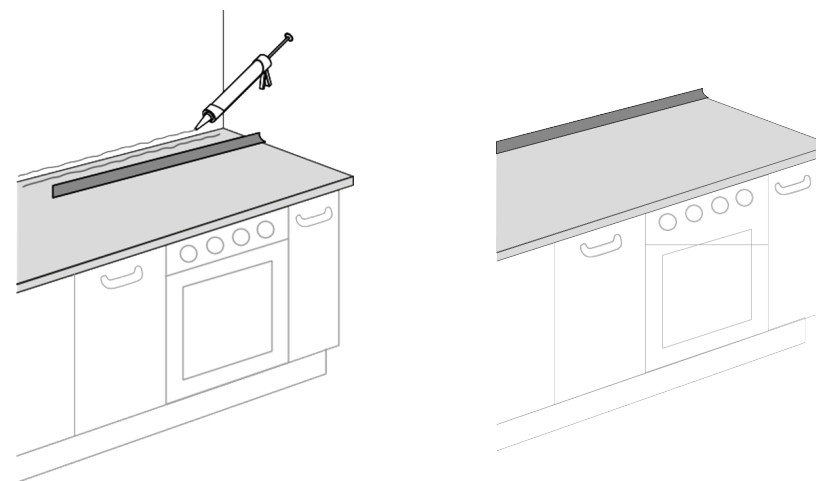
## Монтаж плинтусов

Установку плинтусов рекомендуется проводить с использованием жидких гвоздей или с использованием шурупов с их креплением к прилегающей стене. Крепление плинтусов шурупами к столешнице не рекомендуется, т.к. в этом случае разрушается защитно- декоративный слой столешницы. В случае необходимости крепления плинтуса к столешнице шурупами, места установки необходимо в обязательном порядке тщательно обработать силиконовым герметиком для предотвращения попадания воды, влаги и разбухания столешницы в местах установки (см. рисунок ниже).

### ВАЖНО!

Использование шурупов с зенковочной шляпкой нежелательно, так как при подаче чрезмерного крутящего момента и погружения шляпки в отверстие на поверхность пластика будет оказываться сильное давление, что может привести к его растрескиванию.

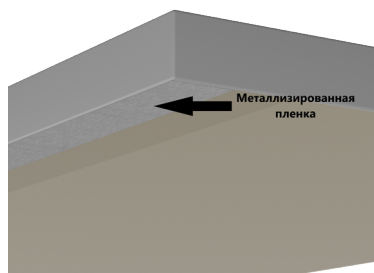
Отверстия под крепежные элементы (винты, саморезы и т.п.) в зоне лицевого покрытия должны быть на 1-2 мм больше по диаметру, чем сами элементы. Это необходимо, чтобы обеспечить отсутствие избыточного давления крепежа на край покрытия.



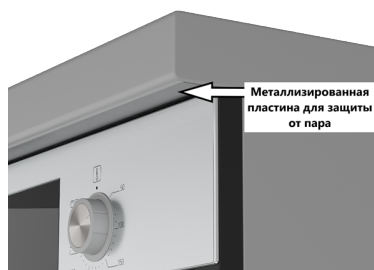
При закреплении профиля пристеночного бортика необходимо следить за тем, чтобы на бумажно-слоистом пластике были заранее просверлены отверстия на участке винтовых соединений. Отверстия должны быть больше диаметра винтов минимум на 1 мм, чтобы избежать натяжения материала. Кроме того, перед креплением винтами рекомендуется защитить внутреннюю часть отверстия под крепеж с помощью герметика.

## Установка над бытовой техникой

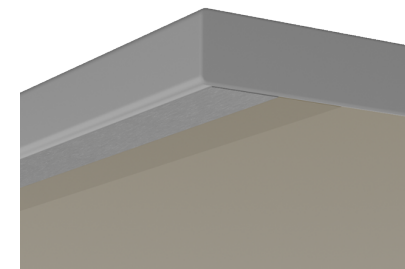
Столешницы, применяемые в местах эксплуатации посудомоечных машин и духовых шкафов, подвергаются воздействию водяного пара и тепла. Поэтому для дополнительной защиты нижней стороны столешницы кроме слоя лака и герметика должны использоваться дополнительные защитные приспособления / устройства. Надежную защиту от водяного пара обеспечивает металлизированная самоклеящаяся пленка, которая достаточно проста в обращении — см. рисунок ниже.



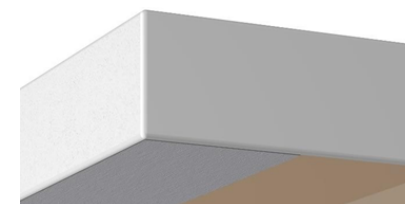
Производители оборудования поставляют соответствующие профили из алюминия, которые следует устанавливать в обязательном порядке. Металлическая пластина для защиты от пара отводит водяной пар / конденсат и предотвращает воздействие тепла — (см. рисунок ниже).



Металлизированная пленка приклеивается на нижнюю сторону изделий. У столешниц с постформингом пленка должна заходить на край пластика, огибающего кромку плиты, приблизительно на 2 мм — см. рисунок ниже.



У моделей столешниц с прямой кромкой пленку следует наклеивать таким образом, чтобы она заходила на кромку АБС/СPL приблизительно на 1 мм — см. рисунок ниже.



Отсутствие дополнительной защиты над бытовыми приборами может привести к отклеиванию пластика в данной области, так как частое высоко-тепловое воздействие на клеевой шов приводит к его расплавлению, потому что применяемый клей является термопластичным. В результате чего пластик может отклеиться.

### ВАЖНО!

Продукция продуктовой линейки KAPSO должна в обязательном порядке защищаться алюминиевой планкой или металлизированной пленкой от воздействия пара и влаги, в случае монтажа дополнительного оборудования (посудомоечная машина, духовой шкаф).

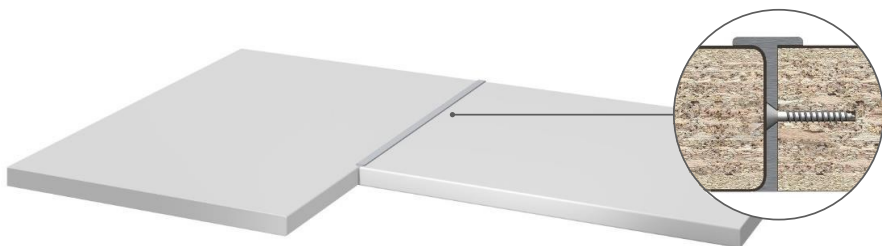
## Стыковка

### ВАЖНО!

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

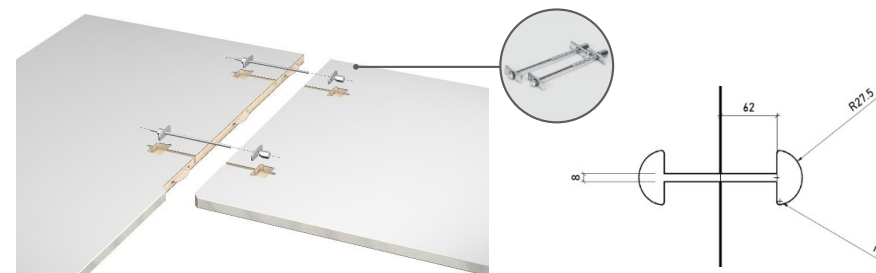
1. При распиле расходуется примерно 5мм. материала, что может повлиять на геометрию рисунка при стыковке изделий изготовленных из одной плиты. Чем больше распилов, тем больше материала срезается;
2. На каждой новой плите имеется свой рисунок, который в связи с технологической особенностью выпуска не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

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 столешницы 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 столешниц. Эластичный герметик надежно защищает столешницу 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 столешниц производится с помощью механических крепежных систем (соединительных стяжек для столешниц), а также дополнительного склеивания — см. рисунок ниже.



Количество соединительных стяжек зависит от ширины столешницы. Обычно используют три стяжки для столешниц шириной менее или равной 799 мм и более 3-х (трех) стяжек, если ширина столешниц составляет 800 мм и более.

Чтобы края стыков находились на одном уровне, необходимо, чтобы поверхность столешниц использовалась в качестве опорного края для фрезерования посадочных отверстий под стяжки, 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 столешницы на ровно стоящие напольные шкафы, проверить стыковое соединение 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. Герметик должен полностью покрывать всю площади выпила, с последующим наплывом на лицевую поверхность по всей длине выпила.

6. Соединить столешницы, установить фурнитуру и слегка завернуть болты. Совместить столешницы по горизонтали посредством клиновидной шпонки или рычага и по вертикали с помощью резинового молотка или винтового зажима (при этом используя подкладки). После выравнивания туго завернуть стяжки столешниц. При затягивании необходимо следить за тем, чтобы поверхности обеих столешниц оставались на одном уровне, а герметик выступал с обеих сторон. При отверждении не допускать нагрузки на столешницы.

7. Выступающий герметик необходимо сразу же удалять. Для облегчения удаления излишков герметика рекомендуем предварительно наклеить бумажную клейкую ленту по краю стыкуемых деталей столешницы. Поверхность столешницы очистить специальным чистящим средством, таким как, например, очиститель с ароматом цитруса или ацетон.

*Внимание:* при длительном воздействии ацетон может повредить поверхность.

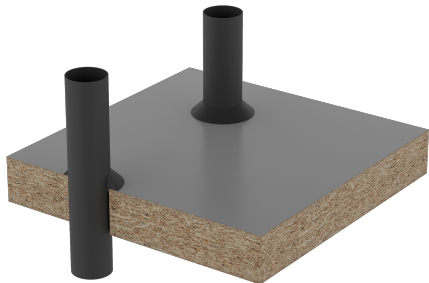
8. При креплении столешницы к корпусу необходимо правильно выбрать длину саморезов. Их длина должна быть на 2-3 мм меньше суммарной толщины столешницы и элемента корпуса, к которому производится крепление столешницы.

## Установка смесителя

Отверстие в столешнице просверлить при помощи сверла диаметром 35 мм или другое (диаметр уточняйте у производителя смесителей).

Закругление при помощи 3-5мм радиусной фрезы позволяет убрать возможные микротрещины в материале. Незащищенную поверхность отверстия тщательно обработать силиконовым герметиком, дополнительно можете использовать резиновый уплотнитель под смеситель.

Установка смесителя на одну резиновую прокладку не допускается, т.к. конденсат от холодной воды будет проникать в ДСП и разрушать столешницу, обязательно нужна дополнительная герметизация.



## Герметизация

Столешницы Slotex благодаря применению бумажно-слоистых пластиков надежно защищены от проникновения влаги. В материал-основу влага может попадать только через незащищенные края выпиленных отверстий, зазоров в стыке, угловых соединений, задних кромок, просверленных отверстий, отверстий под болты. Таким образом на последнем этапе сборки необходимо провести герметизацию этих участков. Для герметизации столешниц лучше всего подходит уплотнительный профиль и отверждающийся герметик из силиконового каучука, полиуретана и акрила. Герметик можно заменить на алюминиевую ленту (фольгоскотч), но клеить ее надо внахлест на лицевую и обратную сторону.

При использовании герметика в зависимости от материала плиты, как правило, необходимо применять пленкообразующую грунтовку или очищающий праймер. При применении этих материалов необходимо точно соблюдать требования производителя.

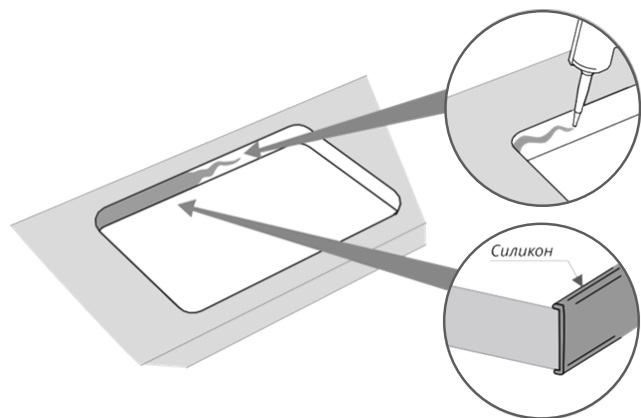
Все участки, подлежащие герметизации, необходимо очистить, а при использовании грунтовки нужно следовать предписаниям производителя в отношении времени проветривания. Герметик следует наносить до заполнения всех пустот, а в завершении удалить его излишки с помощью воды и моющего средства. Чтобы предотвратить загрязнение поверхности, нужно заранее, до выполнения данных работ, при необходимости заклеить места стыков лентой. Трубы, проходящие сквозь столешницу, следует устанавливать так, чтобы на каждом участке их прохождения были обеспечены зазоры между трубой и столешницей минимум в 2-3 мм. Необходимо также обеспечить тщательную герметизацию.

Запечатывание краев пропила может производиться двухкомпонентными лаками или клеями. Для герметизации зазоров при установке встраиваемого оборудования, такого как смесители, мойки и варочные панели, изготовители поставляют в комплекте кольцевые прокладки, накладки или уплотнительные ленты, которые в каждом конкретном случае нужно устанавливать в соответствии с рекомендациями производителя.

### ВАЖНО!

Требуется обязательно обрабатывать периметр вырезов слоем силиконового герметика толщиной не менее 2 мм с напылом на лицевую и нижнюю поверхности столешницы (см. рисунок ниже).

Герметизации подлежит любой выпил в столешнице, в том числе и под варочную поверхность, розетки, питьевой кран, а также отверстия под шурупы для крепления плитусов и прочих аксессуаров. Герметизация производится по всему незащищенному пластиком периметру ДСП, не допуская пустых мест.



## Безопасность труда

Образование пыли как фактор риска для здоровья человека. При обработке столешниц 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.

Если процесс обработки сопровождается выделением стружки (например, при распиле, строгании, фрезеровании), то в соответствии с действующими правилами техники безопасности и охраны труда необходимо использовать прежде всего мощную систему аспирации. Если на предприятии нет соответствующей системы вытяжки, то необходимо применять средства защиты органов дыхания.

### Опасность возникновения пожара или взрыва.

Образование пыли в ходе обработки столешниц может привести к возникновению пожара или взрыва. Необходимо соблюдать действующие предписания техники безопасности и противопожарной защиты.

## Правила эксплуатации столешниц

1. Изделия должны эксплуатироваться в закрытых проветриваемых помещениях с температурой воздуха от +10 до +40° С без резких перепадов температур. Относительная влажность в помещениях не должна превышать 65%.
2. При установке столешниц необходимо строго соблюдать все шаги данной инструкции.
3. Плиты являются влагостойким материалом, могут эксплуатироваться при влажности воздуха до 65 % постоянно и до 80 % кратковременно. При этом следует помнить, что влагостойкость относится только к атмосферной влаге и не подразумевает устойчивости незащищенной поверхности основы к непосредственному воздействию воды. В связи с этим при эксплуатации плит в условиях, допускающих попадание воды, рекомендуется загерметизировать все отверстия, швы и другие участки незащищенной пластиком поверхности плиты. Использование в качестве основы столешницы влагостойкой ДСП не означает ее полную невосприимчивость к воде, лишь более низкий коэффициент разбухания относительно не влагостойкой ДСП.
4. При стыковке нескольких изделий в обязательном порядке следует осуществлять герметизацию всех стыков по всему периметру (в толщине 2 мм.) не допуская пустых мест с наплывом герметика на лицевую поверхность и последующим удалением его излишков.
5. 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.
6. На место стыка столешниц запрещается ставить электрочайники, тостеры и другие электроприборы способные нагревать участок под собой, оставлять воду!

## Очистка

1. Появившиеся пятна и загрязнения необходимо сразу же удалять.
2. Для очистки поверхностей используйте мягкую ткань с применением обычных чистящих средств, не имеющих в своем составе абразивных (стирающих) материалов и сильных растворителей.
3. Не используйте средства для полировки мебели, содержащие масло, жир, воск, так как они забивают рельеф столешницы и образуют пленку, накапливающую загрязнения.

4. При бактериологических загрязнениях лицевую сторону плиты обработать традиционными дезинфицирующими средствами, через 10 мин. Собрать отработанный раствор с помощью чистой сухой салфетки, на поверхность плиты нанести теплую мыльную пену, не допуская высыхания или сползания пены вниз; затем собрать отработанную пену чистой сухой салфеткой, двигаясь постепенно от одного края плиты к другому и не размазывая по поверхности. После этого вымыть рабочую поверхность теплой чистой водой и высушить насухо чистой сухой тканевой салфеткой.

## Запрещено

1. Использовать поверхность столешницы в качестве разделочной доски. Нарезание продуктов питания осуществлять только на разделочной доске.
2. Размещать непосредственно на поверхности столешницы предметы, имеющие температуру выше 180°C (сковороды, гусятницы, котлы с разогретым маслом, горячие противни и посуда, только что извлеченная из нагревательных приборов, включенные либо только что выключенные утюги, паяльники, кипятильники, а также легкие металлические подставки, сильно разогретые вышеперечисленными носителями высоких температур), поскольку при этом возможно возникновение в месте контакта не удаляемых изменений цвета и фактуры декора.
3. Допускать скопления воды на любых поверхностях столешницы. Сразу удаляйте воду с поверхностей столешницы и со стыковочных швов.
4. Устанавливать изделия в помещениях с повышенной влажностью: санузлы, подвалы, сауны, а также в помещениях, в которых температура воздуха опускается ниже +10° С, либо поднимается выше +40° С, не обеспечив при этом полной герметизации всех стыков, выпилы и торцов изделия.
5. Устанавливать столешницу вне помещения на открытом воздухе.
6. Использовать при очистке жесткие и металлические губки, щетки и абразивные чистящие средства.
7. Использовать при очистке кислоты, щелочи, соли, растворители.
8. Воздействовать на поверхность столешницы острыми предметами.
9. Хранить на поверхности столешниц и стыках кромок мокрые губки, тряпки, полотенца в течение продолжительного срока.

## Особенность стыковки изделий из HPL и ДПМ

В случае стыковки изделий из HPL и ДПМ (изделия на основе ДСП с пластиком CPL) возможно различие оттенков декора, в связи с технологическими особенностями используемых продуктов. Данная особенность больше всего проявляется на декорах, имеющих светлые или монотонные цвета. Рекомендуем использовать изделия из одной продуктовой линейки, чтобы избежать возможных проблем с оттенками.

В стандартном исполнении изделий из HPL пластика используется черная крафтовая бумага (бумага основа), а в пластике CPL, который используется при производстве изделий на основе ДСП, только коричневый крафт (бумага основа). Именно различие в бумаге основе (коричневая в CPL или черная в HPL) и дает ту самую разницу в конечном оттенке готовых изделий в случае их стыковки.

## К рекламации не принимаются

- Механические и бытовые повреждения, полученные в ходе эксплуатации;
- Разбухание стыков (прямые или еврозапил), вырезов в случае некачественно проведенных монтажных работ;
- Разбухание стыков (прямые или еврозапил), вырезов в случае плохой герметизации;
- Разбухание нижней части столешниц в месте посудомоечной машины, духового шкафа, стиральной машины, мойки в случае нарушения правил по уходу и эксплуатации (отсутствие защитной планки или металлизированной пленки);
- Трещины, возникшие в результате нарушений рекомендаций по выпиливанию отверстий, распилу, стыковке изделий (наличие прямых углов, наличие сколов по периметру);
- Коробление, возникшее в результате резкой смены температурно-влажностной среды, а также при несоблюдении времени кондиционирования, нарушения условий хранения или транспортировки.
- Разнотон выявленный при стыковке изделий, выполненных из HPL и ДПМ/ЛДСП/DUCO;
- Разнотон выявленный при использовании декоров относящихся к градиентным (ссылка на памятку по градиентным декорам: <https://kitchen.slotex.com/upload/iblock/11a/p4ps9qla2278xkppu3yuhf2hamfxwmoz.pdf>).