

SARAY® | all about **aluminium**

MONTAVIMO INSTRUKCIJA

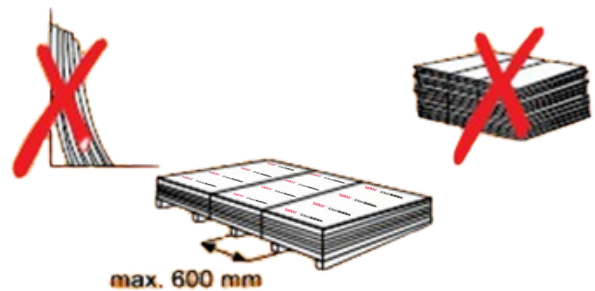
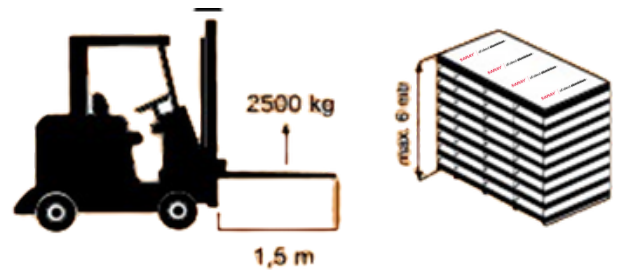


orex group

WWW.OREXGROUP.EU | KONSTITUCIJOS PR. 26, VILNIUS

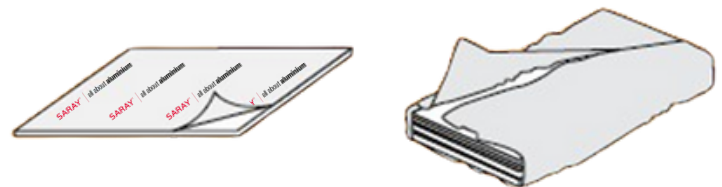
Transportavimas ir sandėliavimas

- SARAY aliuminio kompozicinės plokštės turi būti transportuojamos taip, kad būtų užtikrinta apsauga nuo mechaninių pažeidimų. Plokštės vežamos horizontalioje padėtyje, užtikrinant jų stabilumą. Pakuotės formuojamos pagal SARAY gamintojo instrukcijas.
- Nuimant plokštės vieną nuo kitos, būtina apsaugoti jų paviršių nuo įbrėžimų. Netinkamai atskiriant plokštės, tarp jų patekusios dulkės gali subraižyti paviršių.
- Sandėliuojant horizontaliai paletėse, plokštės turi būti sudėtos lygiai, o tarp palečių dedama kartoninė apsauga. Plokštės turi būti laikomos sausoje patalpoje, kur nėra neigiamos temperatūros, tiesioginių saulės spindulių ar drėgmės (lietaus, kondensato). Maksimalus sandėliavimo laikotarpis – 6 mėnesiai.
- Sandėliuojamos plokštės negali būti veikiamos aukštesnės nei +50 °C temperatūros.



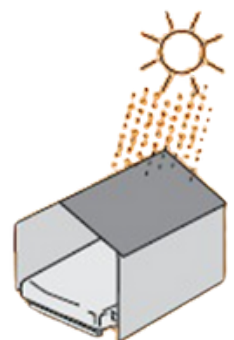
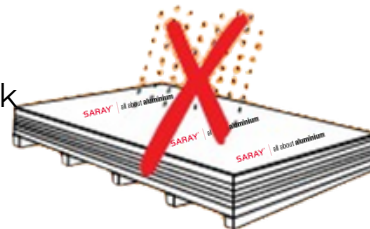
Montavimas

- Apsauginė plėvelė nuo plokštės privalo būti nuimta per 72 valandas po montavimo, kad ji nebūtų veikiamas tiesioginių saulės spindulių ar kritulių.



Valymas ir priežiūra

- Jei reikia, SARAY plokštės valomos tik priemonėmis, kurios savo sudėtyje neturi riebalų, acetono ar kitų tirpiklių. Prieš naudojant bet kokį valiklį, būtina jį išbandyti nedideliame plote ir įsitikinti, kad jis nepažeidžia paviršiaus.



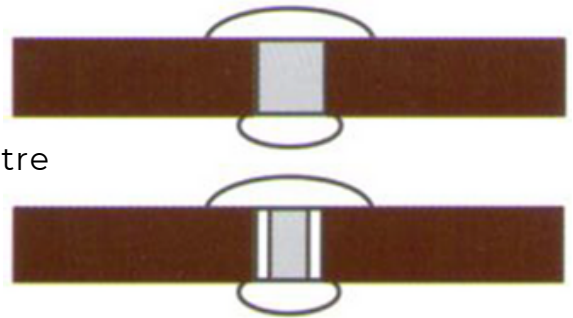
MONTAVIMO REIKALAVIMAI

Tarpai tarp aliuminio kompozicinių plokščių turi būti ne mažesni kaip 6 mm.

Tvirtinimo taškų matmenys:

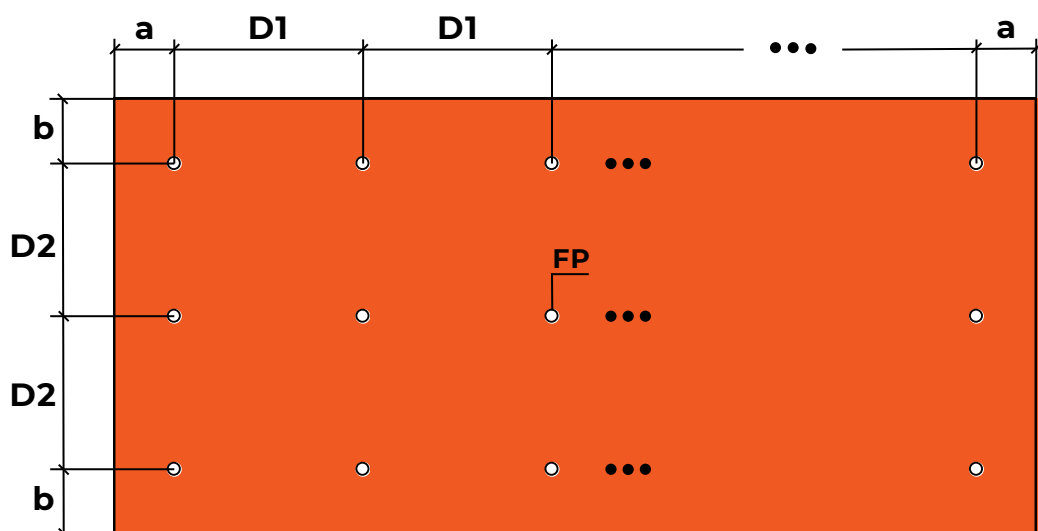
FP = fiksuotas taškas tvirtinamas plokštės centre

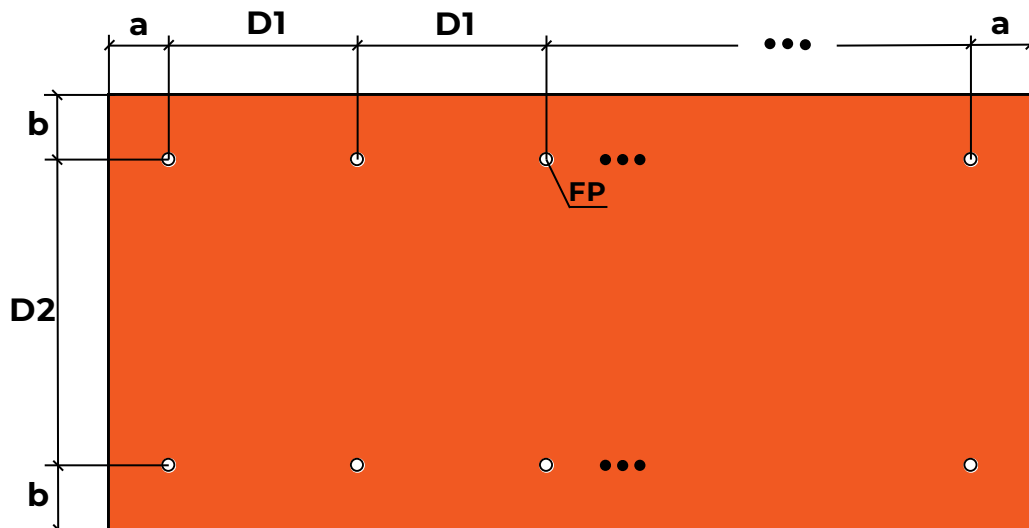
○ = paslankus tvirtinimo taškas



Tvirtinimo atstumai:

Storis	Max. D1	Max. D2	a	b
4 mm	500 mm	500 mm	20-50 mm	20-50 mm



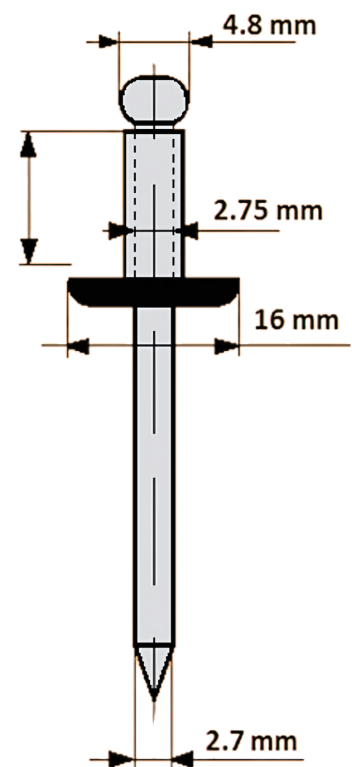


Tvirtinimo skylių diametrai:

FP = Fiksuojamas taškas = 5 mm

○ = Paslankus taškas = 9-10 mm

Kniedės matmenys



Kai fiksuojamojo taško negalima įrengti plokštės centre, naudojami du fiksuojamieji taškai abipus plokštės centro. Tokiu atveju fiksuotų taškų skylių skersmuo turi būti 1 mm didesnis už kniedės kamieno skersmenį.

APDIRBIMAS

- **Pjaunant, gręžiant ar frezuojant plokštes**, būtina užtikrinti jų stabilumą ant apdirbimo stalo ir jokių būdu neleisti joms slidinėti.
- **Apsauginės plėvelės negalima nuimti** prieš apdirbimo procesą ar jo metu.
- **Pjaunant** pjūklo dantys pirmiausia turi kontaktuoti su gerąja plokštės puse – tai užtikrina lygias kraštines, kurių nereikia papildomai šlifuoti.



SARAY[®] | all about **aluminium**