GENTAŞ

a touch to life

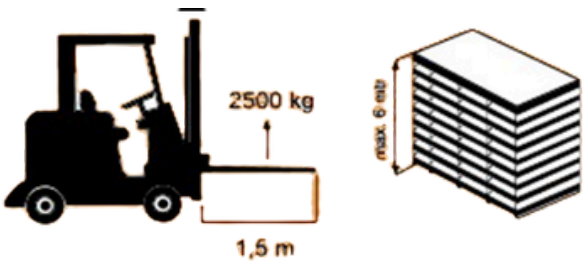
MONTAVIMO INSTRUKCIJA

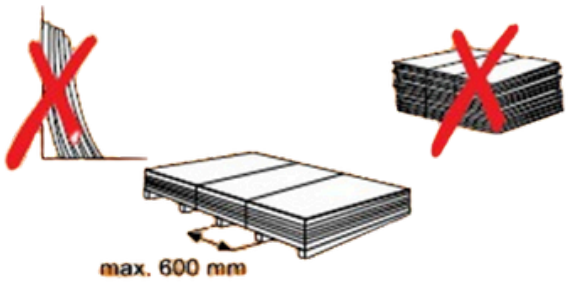
orexgroup

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

Transportavimas ir sandėliavimas

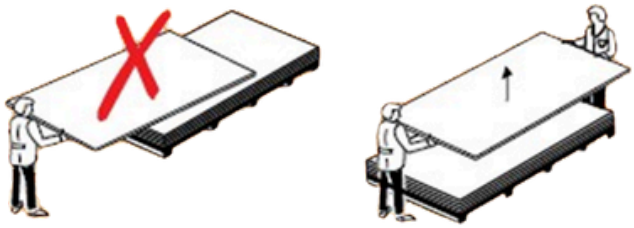
- GENTAS HPL plokštės turi būti transportuojamos taip, kad būtų užtikrinta apsauga nuo mechaninių pažeidimų. Plokštės vežamos horizontalioje padėtyje, užtikrinant jų stabilumą. Pakuotės formuojamos pagal GENTAS gamintojo instrukcijas.
- Nuimant plokštes vieną nuo kitos, būtina apsaugoti jų paviršių nuo įbrėžimų. Netinkamai atskiriant plokštes, 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.
- Plokštės negali būti veikiamos aukštesnės nei +50 °C temperatūros.

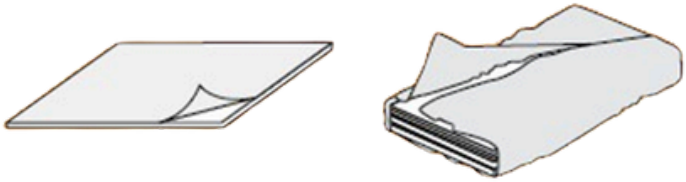




Montavimas

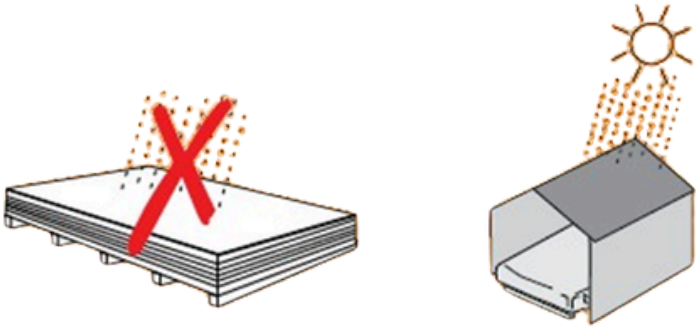
- Apsauginė plėvelė nuo abiejų plokštės pusių privalo būti nuimta prieš montavimą, kad ji nebūtų veikiama tiesioginių saulės spindulių ar kritulių.





Valymas ir priežiūra

- Jei reikia, GENTAS HPL plokštės valomos priemonėmis, kurios neturi sudėtyje riebalų, acetono ar kitų tirpiklių. Rekomenduojama naudoti antistatinių savybių turinčius valiklius arba paprastas putojančias plovimo priemones. Prieš naudojant bet kokį valiklį, būtina jį išbandyti mažame plote ir įsitikinti, kad jis tinkamas.



Kiekviena GENTAS HPL fasado plokštė privalo turėti CE ženklinimą. Šis ženklas ne tik patvirtina plokštės atitiktį reikalavimams, bet ir nurodo išorinę plokštės pusę, kuri yra specialiai apdirbta apsaugai nuo atmosferos poveikio ir UV spindulių. Tik ši pusė gali būti montuojama į išorę. Kita, CE ženklinimo neturinti pusė, turi būti nukreipta į sieną. Netinkamai sumontavus plokštę gali greitai išblukti jos spalva.

LAIKYMO SĄLYGOS

Apsauga

- Laikykite plokštes supakuotas ir apsaugotas nuo lietaus, sniego, purvo, tiesioginių saulės spindulių bei kitų šilumos šaltinių.

Sandėliavimas

- Plokštės turi būti laikomos horizontaliai, simetriškai sukrautos (ne daugiau kaip 55 vienetai ant vieno padėklo). Užtikrinkite gerą ventiliaciją.

Rekomenduojamos laikymo sąlygos:

- Temperatūra: +20 – +35 °C
- Oro drėgmė: 45 % – 65 %

Naudojimo tvarkas

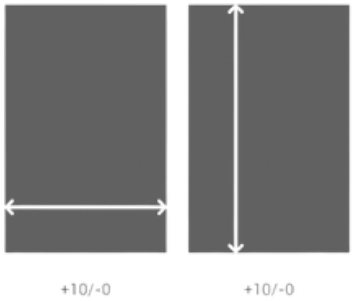
- Laikykitės FIFO metodo (First In, First Out): pirmiausia naudokite anksčiau sandėliuotas plokštes.

Aplinkos prisitaikymas

- Kadangi plokščių matmenys gali kisti dėl aplinkos sąlygų, prieš montavimą ar pjovimą rekomenduojama jas 72 val. palaikyti toje pačioje aplinkoje, kurioje jos bus naudojamos.

Matmenų tolerancijos pagal EN 438 standartą:

- Ilgis / plotis: +10 mm / -0 mm
- Storis: ±0,4 mm
- Banguotumas: 5,0 mm/m
- Stačiu kampu nukrypimas: 1,5 mm/m



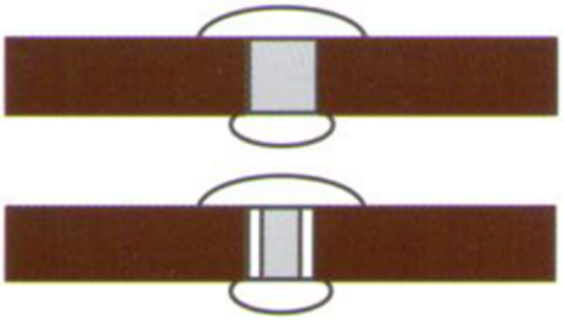
MONTAVIMO REIKALAVIMAI

- Tarpeliai tarp plokščių: 8-10 mm
- Plokščių storis: ≥6 mm

Tvirtinimo taškų matmenys:

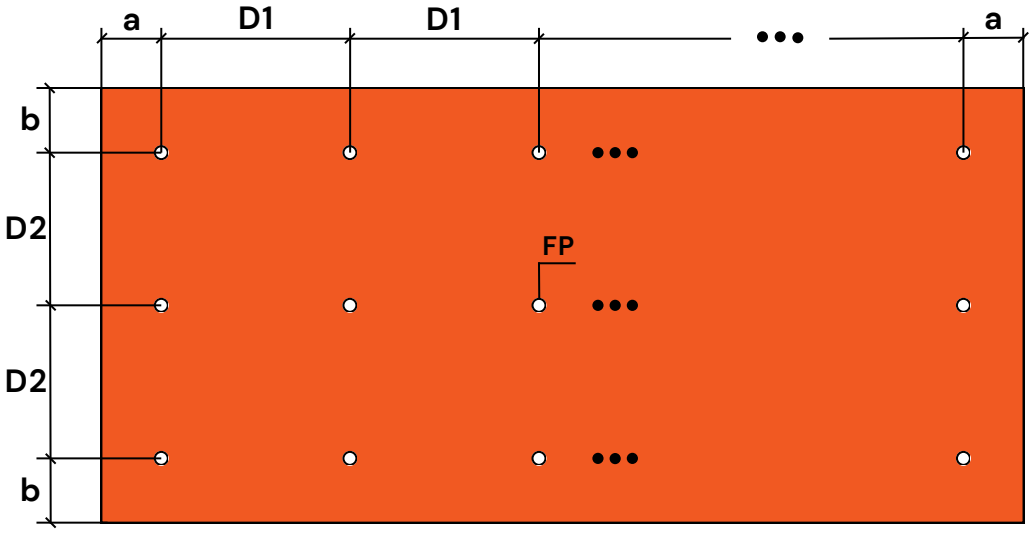
FP = fiksuotas taškas tvirtinamas plokštės centre

◯ = paslankus tvirtinimo taškas



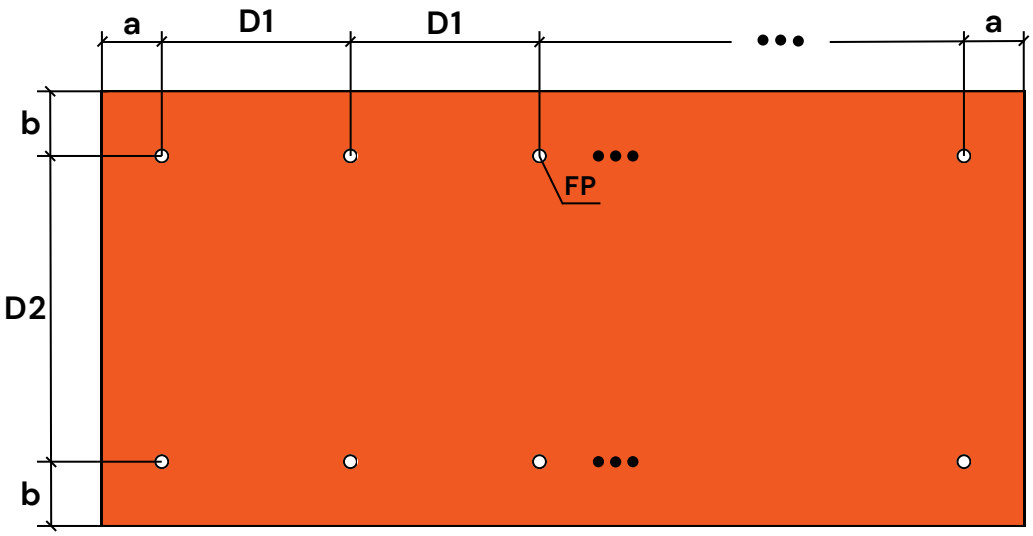
Jeigu yra 3 tvirtinimo eilės ir daugiau :

Storis	Max. D1	Max. D2	a	b
6 mm	550 mm	450 mm	20-50 mm	20-50 mm
8 mm	700 mm	600 mm	20-50 mm	20-50 mm
10 mm	850 mm	750 mm	20-50 mm	20-50 mm



Jeigu yra 2 tvirtinimo eilės:

Storis	Max. D1	Max. D2	a	b
6 mm	500 mm	450 mm	20-50 mm	20-50 mm
8 mm	650 mm	600 mm	20-50 mm	20-50 mm
10 mm	800 mm	750 mm	20-50 mm	20-50 mm

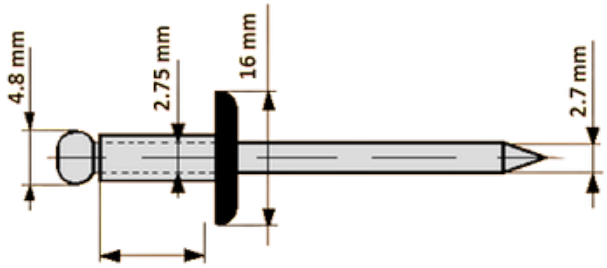


Tvirtinimo skylių diametrai:

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.

ĮRANKIAI

Rekomenduojama naudoti skylių centravimo grąžtą

Rekomenduojama naudoti akumuliatorinį kniediklį

Būtina naudoti specialų kniediklio antgalį, kad neperspausti kniedžių

Plokščių pjovimui rekomenduojama naudoti diskinį pjūklą su liniuote

APDIRBIMAS

- **Pjaunant, gręžiant ar frezuojant plokštes**, būtina užtikrinti jų stabilumą ant apdirbimo stalo ir jokiu 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.
- **Pjovimui rekomenduojamas rankinis diskinis pjūklas** su deimantiniu arba kietmetalio disku:

Parametrai	150 mm diskas	200 mm diskas
Dantų skaičius	36 vnt.	46 vnt.
Apsisukimai	4000 aps./min	4000 aps./min
Disko storis	2,5 mm	3.0 mm
Ašmenų aukštis	15 mm	20 mm
Pjovimo greitis	7–22 m/min	7–22 m/min

GRĘŽIMAS IR FREZAVIMAS

Gręžimas:

- Naudojamas **karbidu padengtas HSS grąžtas** su viršūnės kampu 60–80°;
- Plokštė **gręžiama naudojant atraminę lentą**, kad būtų išvengta medžiagos pažeidimų.

Diametras	Apsisukimai	Postūmis
5 mm	3000 aps./min	20-120 mm/min
8 mm	2000 aps./min	40-80 mm/min
10 mm	1500 aps./min	30-60 mm/min

Frezavimas:

- Naudojami **standartiniai frezavimo įrankiai** arba įrankiai su tiesiomis pjovimo galvomis ir kietmetalio pjovimo peiliais.

Parametrai	Reikšmė
Diametras	± 126 mm
Apsisukimai	6000–9000 aps./min
Greitis	40–60 m/s
Postūmis	60–120 mm/min

Jei montavimo metu kils papildomų klausimų, drąsiai kreipkitės – visada esame pasiruošę padėti!

orex group

GENTAŞ
a touch to life