SARAY® | all about aluminium

MONTAVIMO INSTRUKCIJA



orex group

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

Transportavimas ir sandėliavimas

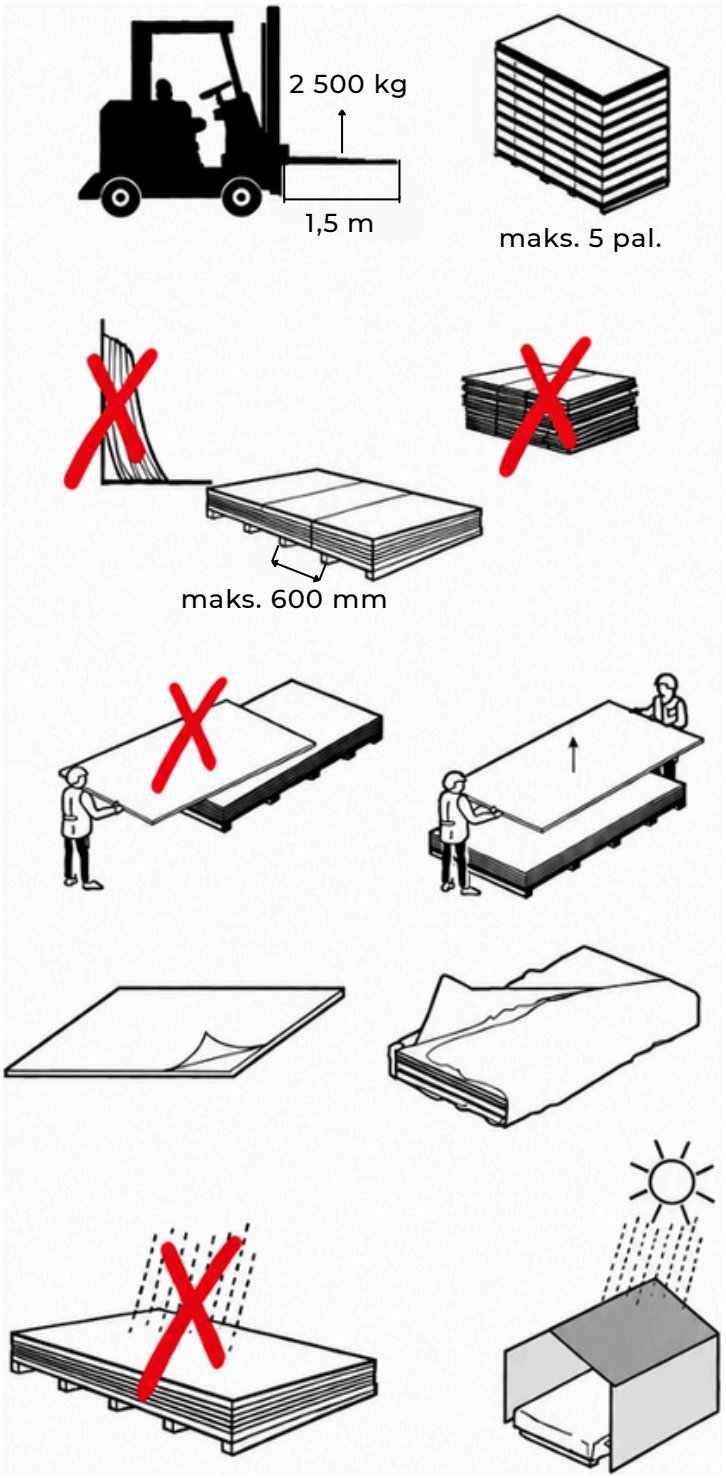
- SARAY plokštės transportuojamos horizontaliai, užtikrinant jų stabilumą ir apsaugą nuo pažeidimų pagal gamintojo instrukcijas.
- Plokštes nuo paletės privalo kelti du žmonės, laikydami už 4 kampų. Draudžiama jas vilkti ar stumti viena per kitą – plokštės nešamos tik vertikalioje padėtyje. Rekomenduojama dėvėti pirštines.
- Galima krauti ne daugiau, kaip 5 to paties formato paletes vieną ant kitos (sunkesnės – apačioje). Tarp pačių plokščių negali būti jokių pašalinių daiktų. Maksimalus sandėliavimas – 6 mėnesiai.

Montavimas

- Montuojant metalizuotas / „Mica“ plokštes, būtina griežtai laikytis rodyklių krypties ant plėvelės. Visos plokštės turi būti sumontuotos viena kryptimi, kitaip fasade skirsis atspalviai.
- Apsauginė plėvelė privalo būti nuimta per 72 valandas po montavimo, kad ji nebūtų veikiama tiesioginių saulės spindulių ar kritulių.

Valymas ir priežiūra

- Rekomenduojama valyti švariu vandeniu, naudojant minkštą šluostę arba aukšto slėgio plovimą (maks. 50 bar). Draudžiama valyti saulės įkaitintus paviršius (virš +40 °C).
- Jei reikia, naudoti tik švelnius, neutralius valiklius (pH 6–7, koncentracija iki 10%). Sudėtyje negali būti acetono, tirpiklių, riebalų, stiprių šarmų (kaustinės sodos), rūgščių ar abrazyvų. Prieš naudojant – išbandyti mažame plote.



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. Kraunant padėklus vieną ant kito, leidžiama sudėti ne daugiau, kaip 5 to paties formato paletes (sunkesnės – apačioje). Užtikrinkite gerą ventiliaciją.



Rekomenduojamos laikymo sąlygos:

- Temperatūra: apie +18 °C (vėsioje ir sausoje patalpoje).
- Oro drėgmė: Sausa aplinka, apsaugota nuo drėgmės ir kondensato susidarymo.



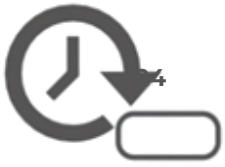
Naudojimo tvarka

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



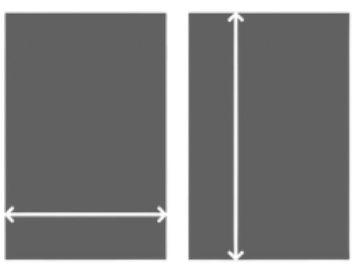
Aplinkos prisitaikymas

- Prieš pradedant apdirbimo ar pjovimo darbus, plokštes rekomenduojama mažiausiai 24 valandas palaikyti gamybos patalpos temperatūroje.



Matmenų tolerancijos pagal SARAY specifikacijas:

- Ilgis: ±4 mm
- Plotis: -0 mm / +2 mm
- Storis: ±0,2 mm
- Maks. įstrižainių skirtumas: 3 mm
- Tiesiškumo nuokrypis: ±0,2 mm



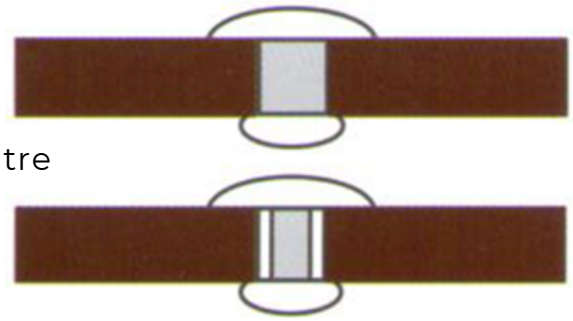
MONTAVIMO REIKALAVIMAI

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

Tvirtinimo taškų matmenys:

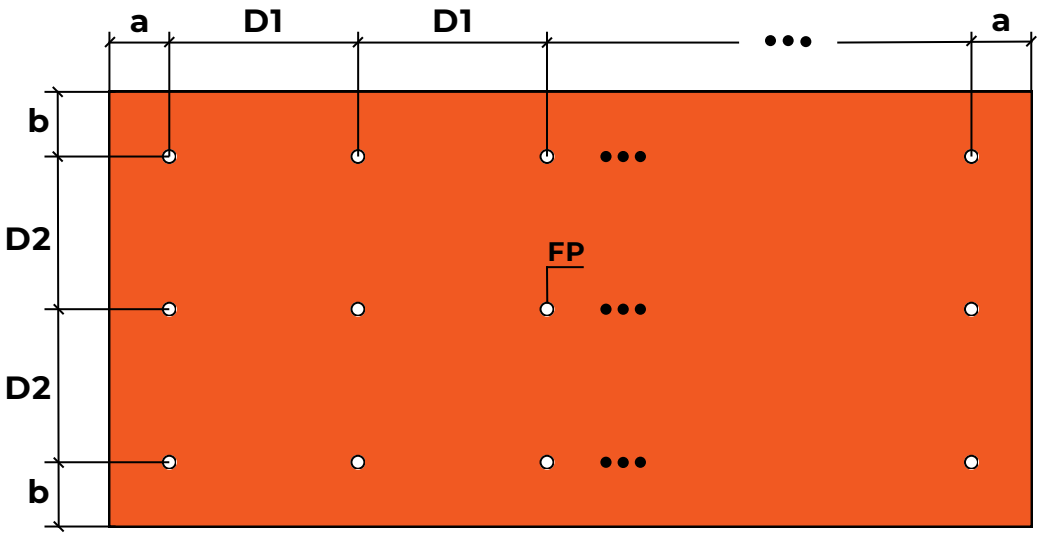
FP = fiksuotas taškas tvirtinamas plokštės centre

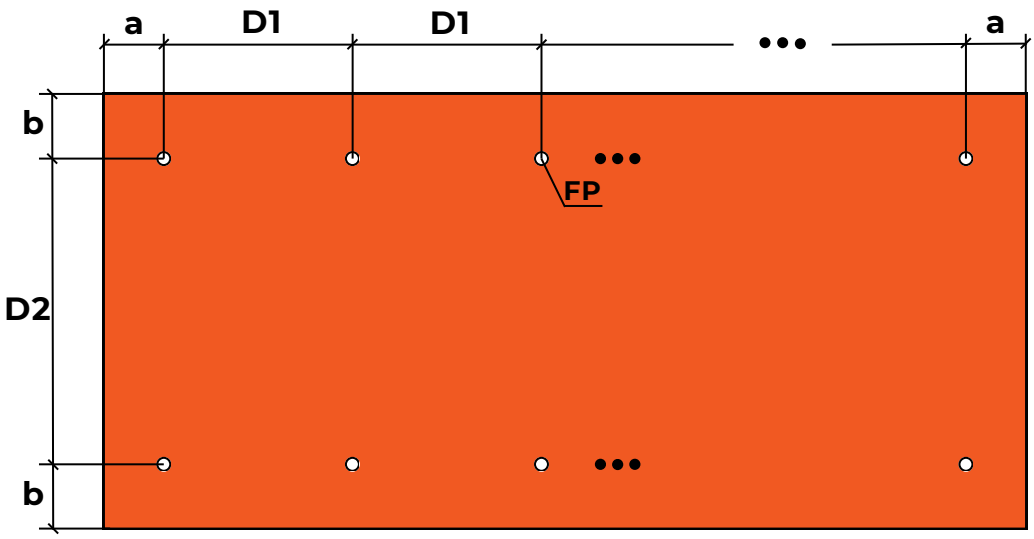
◯ = paslankus tvirtinimo taškas



Tvirtinimo atstumai:

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



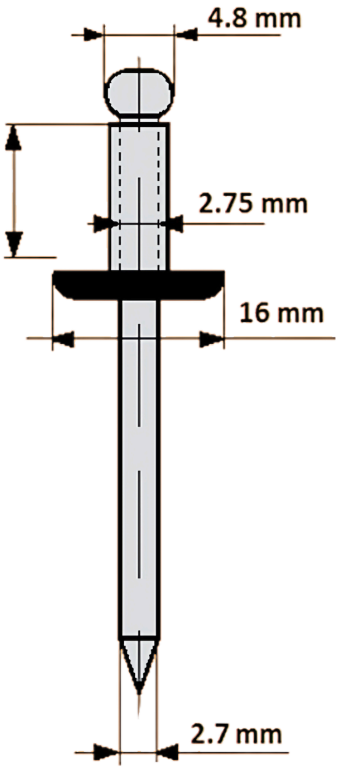


Tvirtinimo skylių skersmenys:

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.
- **Frezuojant „V“ formos griovelius (lenkimui),** darbai atliekami iš užpakalinės (nedažytos) plokštės pusės. Griovelio dugne virš aliuminio sluoksnio būtina palikti 0,3 mm storio šerdį (bendras likutis iki gerosios pusės – 0,8 mm).
- **Pjovimo diskai:** Naudoti kietmetalio (carbide-tipped) diskus, skirtus aliuminiui. Rekomenduojamas pjovimo greitis iki 3000 aps./min, o pastūma – apie 25 m/min.
- **Frezavimo įrankiai (Frezos):** Griovelių frezavimui naudoti cilindrines arba diskines frezas. Optimalus sukimosi greitis (priklausomai nuo įrankio) – 3000–5000 aps./min, pastūma – 4–5 m/min.
- **Gręžimas:** Naudoti standartinius grąžtus, skirtus aliuminiui (su 110°–140° viršūnės kampu).

!

Aliuminio kompozito plokščių negalima lankstyti žemoje temperatūroje. Prieš pradedant darbus, plokštės turi būti bent 24 valandas palaikomos patalpoje, kurioje temperatūra yra ne žemesnė nei +18 °C. Lankstant šaltas plokštes, išorinis aliuminio sluoksnis ties lenkimo linija gali įtrūkti, o tai sugadins estetinį fasado vaizdą.

orex group

SARAY® | all about **aluminium**