

1. Wstęp

Płyty elewacyjne EQUITONE z włókno-cementu pozwalają tworzyć piękne, dynamiczne obiekty architektoniczne.

Poniżej znajdują się wytyczne dotyczące masowej produkcji, zwykle realizowanej w dokładnie określonym miejscu.

2. Zakres dokumentu

Niniejszy dokument jest przeznaczony dla wykonawców płyt EQUITONE, aby zapoznać ich z prawidłowym sposobem przenoszenia, przetwarzania, cięcia i wiercenia płyt EQUITONE. Przedstawione narzędzia pozwalają określić, jaki sprzęt został wykorzystany do cięcia, wiercenia lub frezowania płyt EQUITONE. Ta lista nie jest wyczerpująca i użyte mogą zostać różne inne maszyny.

Jeśli wykonawca innych materiałów zechce dodać produkty EQUITONE do swojej oferty, zalecane jest przetestowanie używanych dotąd maszyn pod kątem prefabrykacji płyt EQUITONE. Należy pamiętać, że brzeszczoty i wiertła różnią się w zależności od materiałów. Poniżej podano kilka podstawowych zasad. W przypadku odstępstw lub chęci uzyskania dodatkowej porady należy się skontaktować z lokalnym działem pomocy technicznej Etex Exteriors.

Dane dotyczące poszczególnych produktów i informacje na temat montażu różnych rodzajów płyt można znaleźć w kartach informacji o materiałach oraz przewodnikach planowania i zastosowania udostępnianych przez lokalny dział pomocy technicznej.

3. Spis treści

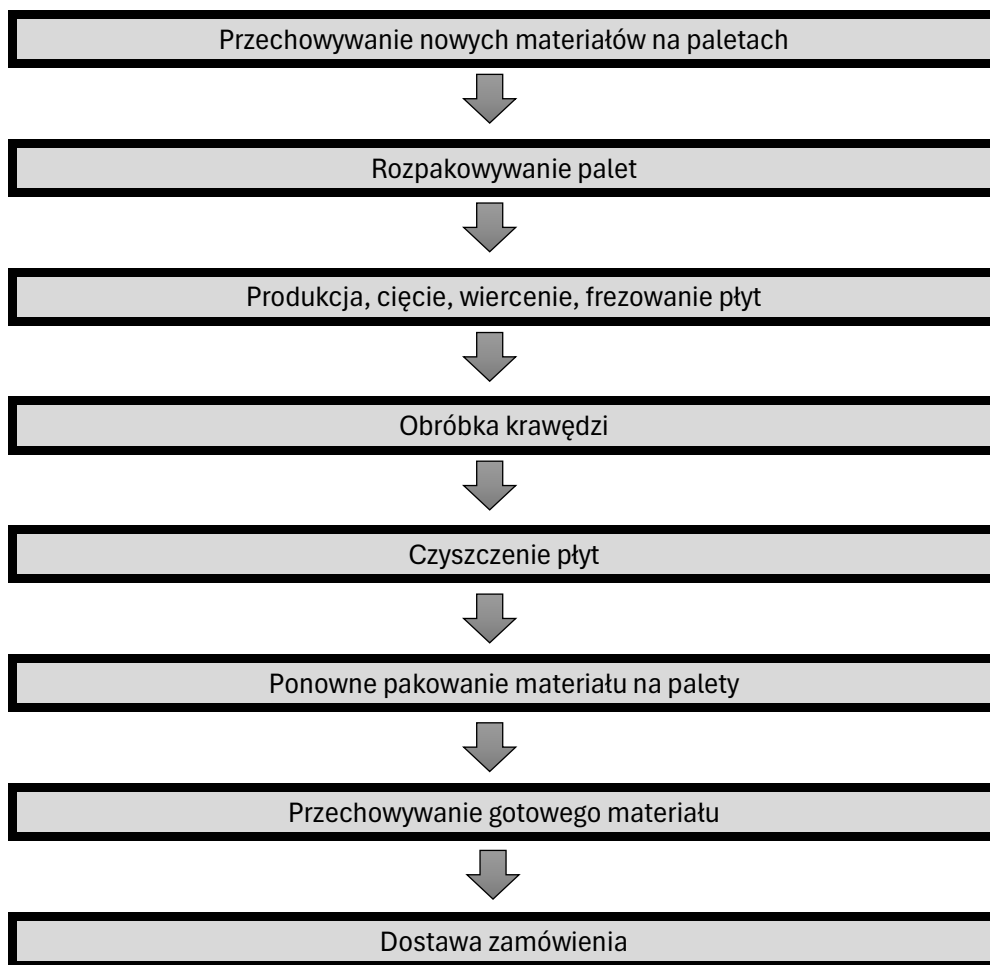
- Wstęp -----strona 2
- Przechowywanie płyt-----strona 4
- Przenoszenie płyt -----strona 7
- Postępowanie z płytami -----strona 8
- Przycinanie, wiercenie, frezowanie płyt -----strona 9
- Dodatkowa obróbka krawędzi-----strona 15
- Czyszczenie płyt -----strona 16

Wstęp

1. Przepływ procesu

Podczas prefabrykacji należy wziąć pod uwagę kilka procesów.

Przykładowo:



Zapewnienie płynnego przepływu materiału w trakcie procesu znacznie zwiększy wydajność.

2. Bezpieczeństwo i higiena pracy

Wszystkie płyty EQUITONE mają własne karty charakterystyki. Karta charakterystyki (SIS) zawiera opis zagrożeń związanych z pracą z materiałem oraz środków ograniczających ryzyko. Najnowszą wersję dokumentu można uzyskać, kontaktując się z działem sprzedaży EQUITONE. Maski przeciwpyłowe i odpylanie są niezbędne.

Niniejszy przewodnik nie odnosi się w pełni do wszystkich wymogów BHP. Konieczne jest zachowanie zgodności z miejscowymi przepisami BHP. Niektóre zakłady produkcyjne mają również własne zasady, których należy przestrzegać.

3. Akceptacja materiałów

Obowiązkiem wykonawcy jest upewnienie się, że dostarczone materiały są prawidłowe i odpowiednie do użycia. Jeśli materiał zostanie uznany za nieodpowiedni do prefabrykacji, należy niezwłocznie skontaktować się z dystrybutorem lub działem sprzedaży EQUITONE jeżeli płyty były kupione bezpośrednio od producenta.

Płyty z wyraźnie widocznymi uszkodzeniami po rozpakowaniu powinny zostać sprawdzone i ocenione przez pracownika Etex i tymczasowo przechowywane w oddzielnym miejscu. W porozumieniu z zakładem produkcyjnym towary mogą zostać zwrócone. Zauważalne wady materiałowe, odchylenia ilościowe lub nieprawidłowe dostawy należy zgłaszać w formie pisemnej niezwłocznie, najpóźniej w ciągu 5 dni.

Jeśli płyty nie nadające się do użytku zostały przetworzone, zostaną one uznane za nadające się do użytku. Wszelkie reklamacje dotyczące wadliwych materiałów mogą zostać odrzucone, a zadośćuczynienie nie zostanie przyznane.

4. Aktualne informacje

Twoim obowiązkiem jest upewnienie się, że postępujesz zgodnie z najnowszymi, najbardziej aktualnymi wytycznymi i informacjami. Najbardziej aktualną wersję dokumentów można uzyskać, kontaktując się z działem sprzedaży EQUITONE.

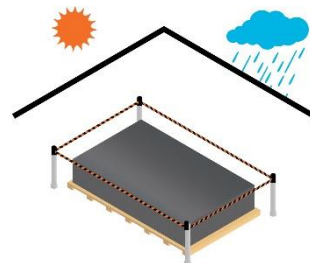
Przechowywanie płyt

5. Dostawa

Lepiej nie przyjmować żadnych dostaw płyt, których nie można przechowywać zgodnie z zaleceniami.

Podczas dostarczania gotowego materiału na plac budowy zaleca się sprawdzenie, że materiał można rozładować do odpowiedniego, dobrze zabezpieczonego miejsca składowania.

EQUITONE jest gotowym materiałem, a niewłaściwe lub niewystarczające warunki przechowywania zwiększają ryzyko uszkodzenia gotowych powierzchni. Jeśli dostarczone płyty mają nierektyfikowane krawędzie, należy je przyciąć ze wszystkich stron o co najmniej 15 mm w przypadku płyt utwardzanych powietrzem i 10 mm w przypadku płyt autoklawowanych.



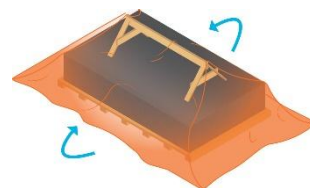
6. Ochrona płyt

Płyty należy przechowywać ułożone płasko na paletach, w suchym, zamkniętym pomieszczeniu, pod przykryciem odpornym na rozerwanie, a także należy zabezpieczyć je przed działaniem czynników atmosferycznych, wilgoci, zabrudzeń, czy działania promieni słonecznych.

Wszystkie palety muszą zapewniać podparcie płyt co 600 mm i znajdować się z dala od powierzchni gruntu. Jedna paleta nie powinna być wyższa niż 500 mm. Maksymalnie można ułożyć 5 palet na jednym stosie, pod warunkiem że podłoże jest płaskie i równe.

Jeżeli wilgoć przedostanie się pomiędzy przechowywane płyty, może wystąpić trwałe zabrudzenie w formie wykwitów, co sprawi, że płyta nie będzie nadawać się do użycia.

Wady wynikające z niewłaściwego przechowywania materiałów nie będą uznawane za wady materiałowe.



7. Pianka ochronna do materiałów powlekanych

Między powierzchniami dekoracyjnymi płyt EQUITONE [natura], [natura]pro, [pictura], [textura], [coloura] i [inspira] umieszczona jest pianka ochronna. Podczas ponownego układania w stos pianka przekładowa musi być ponownie użyta i włożona między płyty, aby chronić wysokiej jakości powłokę. Płyty EQUITONE [tectiva], [linea] i [lunara] nie zawierają tej pianki.

8. Ponowne pakowanie palet

Ważne jest, aby wszelkie wyprodukowane płyty były ponownie pakowane na palety w sposób, który nie doprowadzi do ich uszkodzenia. Należy wziąć pod uwagę procesy załadunku, transportu i rozładunku. Ułożyć folię piankową PE lub karton o grubości 2 mm na spodzie palety.



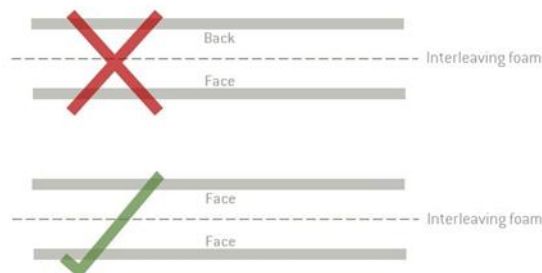
W przypadku ponownego układania płyt w stos:

Jeśli płyty są pobierane z palety, należy je ponownie zapakować w ten sam sposób: użyć metody pakowania EQUITONE. Na przykład ponowne użycie oryginalnej piankowej warstwy pośredniej zapewni ochronę powierzchni płyty. Zmniejszy to również ilość odpadów przeznaczonych do utylizacji.

EQUITONE [natura], [natura] PRO, [textura] i [pictura]

Te płyty EQUITONE są układane w stosy stroną wierzchnią do wierzchniej / stroną spodnią do spodniej z pianką przekładkową między powierzchniami dekoracyjnymi. Nie należy wyjmować tej pianki. Strona wierzchnia płyty nie może stykać się ze stroną spodnią innej płyty.

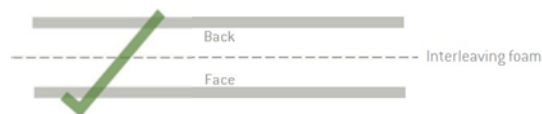
Ponownie użyć pianki przekładkowej między każdą warstwą płyt ułożonych stroną wierzchnią do wierzchniej, aby zapobiec zarysowaniom.



EQUITONE [coloura] i [inspira]

Te płyty EQUITONE są układane w stosy stroną wierzchnią do strony spodniej z pianką przekładkową między płytami. Nie należy wyjmować tej pianki. Ostatnia płyta jest umieszczona stroną wierzchnią do dołu, aby zmniejszyć ryzyko uszkodzenia górnej powierzchni płyty podczas transportu i przechowywania.

Ponownie użyć pianki przekładkowej między płytami, aby zapobiec zarysowaniom.



EQUITONE [linea]

Płyty EQUITONE [linea] są układane w stosy stroną wierzchnią do strony spodniej z kartonem między nimi. Tylko dwie górne płyty na palecie są ułożone stroną wierzchnią do wierzchniej, aby zmniejszyć ryzyko uszkodzenia górnej powierzchni płyty podczas transportu i przechowywania.

Należy wykorzystać karton także podczas ponownego układania w stos.



EQUITONE [tectiva] i [lunara]

Płyty EQUITONE [tectiva] i [lunara] są układane w stosy stroną wierzchnią do strony spodniej bez przekładki lub pianki przekładkowej między płytami.

Tylko dwie górne płyty na palecie są ułożone stroną wierzchnią do wierzchniej, aby zmniejszyć ryzyko uszkodzenia górnej powierzchni płyty podczas transportu i przechowywania.

9. Nieodpowiednie przechowywanie

Nie należy pozostawiać materiału w taki sposób, aby ludzie mogli chodzić po płytach, ponieważ spowoduje to pozostawienie śladów na powierzchni.

Ślady te mogą zarysować płyty lub pozostawić na ich powierzchni tłuste ślady, które mogą trwale zabrudzić płytę.

10. Ustawianie płyt na krawędzi (w pionie)

Jeśli podczas przenoszenia płyta musi być przechowywana na krawędzi, należy oprzeć krawędź płyty na miękkich podporach, takich jak kawałki izolacji lub łaty drewniane z gumową powierzchnią. Pomoże to zapobiec odpryskom lub uszkodzeniom krawędzi.

Płyty można przechowywać na krawędziach tylko przez krótki czas (maksymalnie 1 godzinę). Ustawianie na krawędzi nie jest długoterminową metodą przechowywania.



Przenoszenie płyt

11. Wytyczne dot. podnoszenia

Płyty ułożone w stosy należy przenosić tylko na paletach.

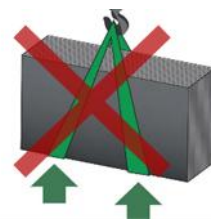
Upewnić się, że płyty znajdujące się na paletach są zabezpieczone w sposób niepowodujący szkód. W miejscach, w których paski stykają się z płytami, wymagane są miękkie zabezpieczenia.

Płyty powinny być przenoszone tylko wtedy, gdy są ułożone na palecie i przymocowane do palety ze wszystkich 4 stron.

Na czas transportu stosy należy zabezpieczyć od zewnątrz wodoodporną osłoną.

Do przenoszenia płyt ułożonych na paletach używać wózka widłowego lub żurawia.

Nie zaleca się używania pasów do podnoszenia płyt, które nie znajdują się na palecie.



12. Wózek widłowy

Podczas przenoszenia palet za pomocą wózka widłowego zaleca się stosowanie osprzętu wielowidłowego (4 zęby).



Alternatywnie, w przypadku korzystania z osprzętu z 2 zębami, należy ustawić je w szerokim rozstawieniu. Zapobiegnie to wyginaniu się palet podczas podnoszenia.

13. Palety

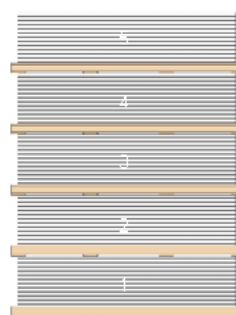
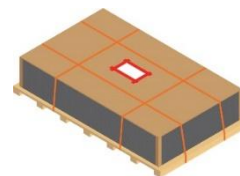
Palety powinny być w dobrym stanie. Uszkodzone lub połamane palety zwiększają ryzyko uszkodzenia płyt.

Podczas sortowania z jednej palety na drugą należy upewnić się, że palety drewniane są ponadwymiarowe lub większe niż płyty, aby zapobiec możliwemu uszkodzeniu krawędzi płyt.

Nie dopuścić, aby płyta wystawała poza krawędzie palety.

Jedna paleta nie powinna być wyższa niż 500 mm.

Maksymalnie można ułożyć 5 palet na jednym stosie, pod warunkiem że podłoże jest płaskie i równe.



Max. height per pallet: 500 mm

Postępowanie z płytami

14. Podnoszenie płyt

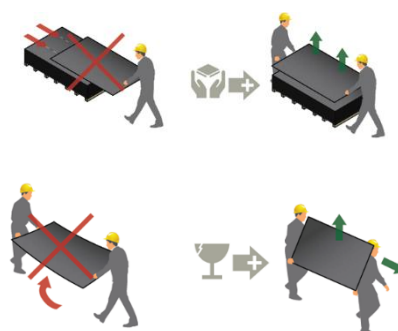
Należy dokładnie zaplanować sposób przenoszenia płyt. Należy wybrać odpowiednią trasę przenoszenia płyty z miejsca przechowywania do maszyn. Należy uważać na przeszkody i nierówne nawierzchnie.

Zawsze podnosić płyty do góry; nie przesuwając jednej płyty po drugiej, aby uniknąć zarysowania powierzchni.

Przygotować płytę do przenoszenia na małe odległości, ustawiając ją na krawędzi na miękkich podporach, a następnie we dwie osoby (jedna na każdym końcu) unieść ją, zabezpieczając powierzchnię płyty przed zarysowaniem lub uszkodzeniem.

Zawsze pochylać płytę w stronę jej spodniej powierzchni, aby zapobiec zniszczeniu widocznej strony wierzchniej.

Zawsze przestrzegać wytycznych bezpieczeństwa i higieny pracy we wszystkich aspektach ręcznej obsługi.



15. Ssawki podnoszące

Zdecydowanie odradza się korzystanie z ssawek podnoszących, ponieważ istnieje wysokie ryzyko pozostawienia śladów na płycie.

Jeśli mają być używane przyssawki, należy przeprowadzić test, aby upewnić się, że nie pozostawiają śladów na powierzchni płyty.

Gdy do podnoszenia i przenoszenia płyt używane są ssawki podnoszące, ważne jest, aby upewnić się, że są one wystarczająco mocne. Stosować je można wyłącznie z płytami o gładkiej powierzchni.



16. Rękawiczki

Aby uniknąć tłustych odcisków palców na płytach, należy używać czystych, miękkich, skórzanych lub bawełnianych rękawiczek. Rękawiczki powinny zapewniać dobry chwyt i być łatwe w czyszczeniu. Należy upewnić się, że rękawiczki są wodoodporne i nie powodują ryzyka przedostania się pyłu cementowego na skórę, ponieważ może to powodować podrażnienia.

Podczas pracy z białymi płytami EQUITONE należy nosić bawełniane rękawice robocze, aby uniknąć zabrudzeń.

Rękawiczki powinny być zawsze czyste.



Przycinanie, wiercenie, frezowanie płyt

17. Przycinanie

Nie przycinać więcej niż jednej płyty naraz. Przycinać tylko pojedyncze płyty.

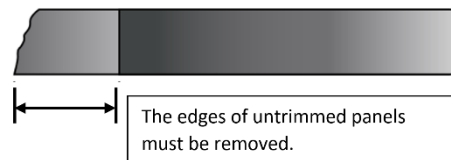
Każda pojedyncza płyta musi być trwale oznakowana z tyłu za pomocą odpornych na warunki atmosferyczne naklejek z numerem artykułu, numerem zamówienia, wymiarami i operacją cięcia zgodnie z listą cięcia klienta.

18. Płyty nieprzycięte (nierektyfikowane)

Nie montować płyt z nieprzyciętymi krawędziami. Z każdej nieprzyciętej (surowej) krawędzi należy przyciąć ok. 10 mm.

Każda nieprzycięta płyta użyta na elewacji spowoduje unieważnienie gwarancji EQUITONE.

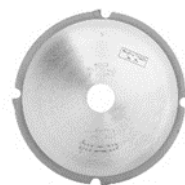
Wszelkie roszczenia lub reklamacje dotyczące korzystania z nieprzyciętych płyt nie będą akceptowane.



19. Brzeszczoty do płyt

Do cięcia płyt zaleca się stosowanie brzeszczotów do płyt EQUITONE. Poniższa tabela przedstawia zalecane prędkości pily w odniesieniu do rozmiarów brzeszczotu.

Średnica brzeszczotu	Grubość brzeszczotu	Otwór	Liczba zębów	Prędkość pily (obr./min)
160 mm	3,2 mm	20 mm	4	4000
190 mm	3,2 mm	20 mm	4	3200
190 mm	3,2 mm	30 mm	4	3200
225 mm	3,2 mm	30 mm	6	2800
300 mm	3,2 mm	30 mm	8	2000



20. Maszyny do cięcia

Można stosować pily z płaskim łóżem, zarówno poziome, jak i pionowe.

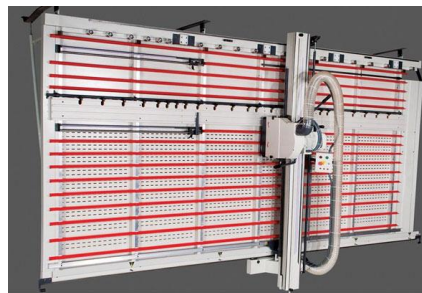
Orientacja płyty – czy płyta jest skierowana do góry czy do dołu – zależy od kierunku obrotu brzeszczotu. Brzeszczot musi przeciąć przednią powierzchnię płyty. W związku z tym, jeśli tarcza tnie w górę, płyta powinna być skierowana w dół, a jeśli tarcza tnie w dół, płyta powinna być skierowana w górę.



Należy przeprowadzić wstępny test każdej nowej maszyny lub tarczy na zużytym kawałku materiału.

21. Maszyny do cięcia z łóżem pionowym

Sprawdzić u dostawcy maszyny prędkość posuwu.



22. Maszyna do cięcia z łóżem płaskim

Przedstawiony przykład to (Holzma-Säge profileline HPP 380)

Prędkość posuwu: średnia prędkość 70 m/min,

którą można ustawić w zakresie 8 m/min do 95 m/min

Obroty brzeszczotu: 5000 obr./min

Tarcze do płyt: Dostawca: Leuco (www.leuco.com)

Główna tarcza: 380 mm Ø z 60 zębami z końcówką diamentową

Bibliografia: (LEUCODIA-Plattenaufteil Kreissäge 380x4,8/3,5x75 Z60)





Tarcze do cięcia wzdłużnego: 200 mm Ø z 28 zębami z końcówką diamentową

Bibliografia: (LEUCODIA-Ritz-Kreissägeblatt 200x4,8/4x45 Z30)



23. Maszyny CNC

Maszyny CNC z pojedynczym i podwójnym stołem mogą być używane do cięcia, frezowania i wiercenia płyt EQUITONE.

Przedstawiony przykład to maszyna CNC (Bohr- und Fräsaumat Biesse Rover B-7)



24. Wiercenie CNC

Płyty należy wiercić ostrożnie, używając wiertła wykonanego ze stali w pełni hartowanej lub wiertła diamentowego z ostrzem przeznaczonym do włókno-cementu.

Takie wiertło zapewnia gładki otwór bez zadziorów i nadpaleń na płycie oraz charakteryzuje się długą żywotnością.

Wiercenie: Wiertło wykonane ze stali specjalnie hartowanej

Prędkość obrotów: 6000 obr./min

Prędkość opuszczania: 3 m/min

Dostawca: Leuco (www.leuco.com)



25. Cięcie CNC

Przystawki tnące są dostępne dla większości maszyn CNC.

Jeśli tarcza obraca się w prawidłowym kierunku, płytę można ciąć i wiercić bez jej odwracania.



26. Frezowanie CNC

Płyty należy frezować ostrożnie, używając wiertła diamentowego z ostrzem przeznaczonym do włókno-cementu.

Takie wiertło zapewnia gładki otwór bez zadziorów i nadpaleń na płycie oraz charakteryzuje się długą żywotnością.

Frezowanie: Wiertło diamentowe

Prędkość obrotów: 1800 obr./min Dostawca: Leuco (www.leuco.com)



Uwaga: Maksymalna głębokość frezowania od góry naszych płyt 8 mm, 10 mm i 12 mm w celu grawerowania tekstu, grafiki itp. wynosi 2 mm.

27. Cięcie wielu płyt

O ile sprzęt nie został zaprojektowany do pracy z wieloma płytami, w celu zapewnienia dokładności i zmniejszenia ryzyka popełnienia błędu należy ciąć i wiercić tylko jedną płytę naraz. Płytę należy przytrzymać mocno w miejscu, aby uniknąć drgań.

Nie przycinać płyty w taki sposób, aby wystawała ona poza krawędź stołu roboczego, ponieważ spowoduje to jej uszkodzenie.

W związku z dużą liczbą zmiennych w celu określenia optymalnych ustawień i prędkości piły próbnie przyciąć niepotrzebny kawałek płyty.

28. Zakrzywione wycięcia wykonywane wyrzynarką

Do wykonywania wycięć zwykłych bądź zakrzywionych można użyć brzeszczotu Bosch T141HM do wyrzynarki. Funkcja oscylacji powinna być wyłączona. Płytę ciąć po stronie spodniej. Jednak ze względu na długość brzeszczotu należy pozostawić wolną przestrzeń pod płytą, aby umożliwić pracę brzeszczotu.



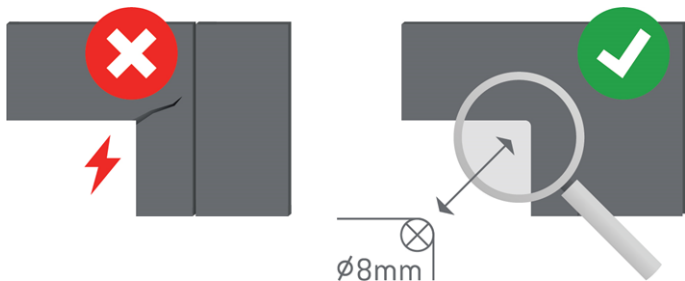
29. Wykonywanie nacięć w płycie

Podczas wykonywania nacięcia w płycie w celu dopasowania jej do okna lub drzwi styk dwóch cięć powinien być zaokrąglony i nie może mieć ostrego kąta.

Zmniejszy to ryzyko rozdarcia wewnętrznych narożników perforacji. Ostre wycięcia krawędzi są często przyczyną powstawania pęknięć.

Zaleca się najpierw wywiercić otwór $\geq \varnothing 8$ mm w wewnętrznych narożnikach, tworząc lekkie zaokrąglenie. Następnie rozpocząć lub zakończyć cięcie w tym otworze.

W przypadku korzystania z frezarki ręcznej lub maszyny CNC większość z tych wiertarek maszynowych spowoduje powstanie zakrzywionego narożnika.



Uwaga: wycięcia lub grawery w płytach [natura] i [natura] PRO wymagają uszczelnienia Luko (patrz dalej).

30. Wykańczanie krawędzi płyt

Krawędzie cięcia muszą być sfazowane z przodu. W przypadku cięcia bez sprzętu do nacinania krawędzie cięcia z przodu i z tyłu muszą być sfazowane. Pozwala to ograniczyć możliwość uszkodzenia płyt oraz poprawić ich wygląd.

Używać papieru ściernego o ziarnistości 80 przymocowanego do drewnianego klocka o wymiarach ok. 400 x 100 mm. Użycie małego drewnianego klocka spowoduje nierównomierne szlifowanie.

Alternatywnie wyciąć rowek pod kątem w drewnianym klocku i dokładnie owinąć go papierem ściernym. Przyspieszy to proces, ponieważ górna krawędź i spód będą szlifowane w tym samym czasie.

Fazowanie krawędzi należy wykonać natychmiast po cięciu.



31. Oznaczanie płyty

W przypadku oznaczania płyty dokładność i stosowanie małych oznaczeń skróci czas czyszczenia.

Należy używać kolorowego ołówka, który różni się kolorem od płyty. Na przykład używać białego lub czerwonego ołówka do zaznaczenia pozycji otworu na szarych lub ciemnoszarych płytach. Możliwe jest, że szare oznaczenie zagubi się we wzorze włókien na powierzchni płyty.

Nie używać niezmywalnych markerów.



32. Wiercenie otworów pod kotwy do niewidocznego mocowania

Wszystkie otwory wywiercone pod dowolny system niewidocznego mocowania kotew muszą zostać oczyszczone z pyłu i zabezpieczone środkiem Luko.

Należy skonsultować się z dostawcami kotew, aby upewnić się, że wszystkie procedury są przeprowadzane prawidłowo. Procedury te mogą obejmować pomiary otworów i rejestrowanie wartości.

Aby uzyskać szczegółowe informacje na temat otworów na kotwy, należy przeczytać wytyczne dotyczące EQUITONE.

33. Usuwanie pyłu z wiercenia i cięcia

Należy natychmiast usunąć cały pył powstający podczas cięcia i wiercenia, w przeciwnym razie może on przylgnąć do wykończenia płyty.

Do usuwania drobnego pyłu należy zawsze używać czystej i suchej ściereczki z mikrofibry, którą należy regularnie wymieniać.

Zestaw narzędzi czyszczących zawierający szczotkę i ściereczkę z mikrofibry jest oferowany przez firmę Etex.

Szczotka jest szczególnie przeznaczona do stosowania na szorstkich powierzchniach płyt, takich jak [tectiva], [linea] i [lunara].



34. Etykiety i opakowanie

Zlecenia cięcia muszą być zszyte w folii. Dowód dostawy musi być wyraźnie widoczny z zewnątrz dla całego zakresu dostawy. Dla każdej palety lista zawartości pokazująca dokładną zawartość palety musi znajdować się w przezroczystej kieszeni i być wyraźnie widoczna z zewnątrz.

Na życzenie płyty muszą być układane zgodnie z listą cięcia klienta. Należy zagwarantować zgodność z wymogami bezpieczeństwa w zakresie obciążenia i uszkodzenia.

Instrukcje przetwarzania zapobiegające uszkodzeniom powierzchni muszą być umieszczone w widocznym miejscu z zewnątrz.

Elementy styropianowe, karton lub inne odpowiednie materiały powinny być dodatkowo używane do wyrównywania warstw.

Ciężar ładunku palet z przyciętymi na wymiar i odciętymi z zamówień cięcia nie może przekraczać 1 t/paletę (ok. 50 m² dla 8 mm lub ok. 40 m² dla 12 mm) (ugięcie palet z płytami podczas podnoszenia wózkiem widłowym).

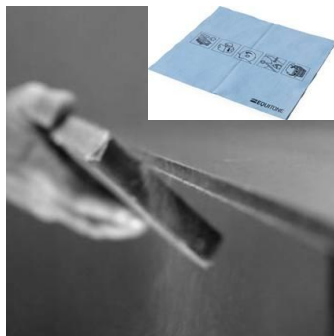
Dodatkowa obróbka krawędzi

35. Dlaczego warto obrabiać krawędzie po cięciu?

Przycięte krawędzie płyt [natura], [natura] PRO muszą być uszczelnione preparatem Luko (dostępnym w Etex Exteriors) bezpośrednio po cięciu, fazowaniu i czyszczeniu bez pozostawiania śladów, zgodnie z wytycznymi dotyczącymi obróbki. Preparat uszczelniający zapobiega wnikaniu wilgoci przy dużej wilgotności do wnętrza przez krawędzie płyt, która może być widoczna jako wykwit lub ciemniejsze plamy.

Można również zastosować preparat LUKO na przycięte krawędzie płyt [pictura] i [textura], aby zapobiec ewentualnemu ryzyku wybielenia krawędzi (wykwitów). Należy poinformować o tym klienta. Klient jest odpowiedzialny za wszelkie zlecenie takich czynności.

36. Obróbka krawędzi – cięcie – szlifowanie – czyszczenie – preparat Luko



Po przeszlifowaniu krawędzi płyty usunąć cały pył z tych krawędzi.



Preparat Luko nakładać w temperaturze od +5°C do +25°C. Płyty należy impregnować pojedynczo.



Do czystej rynienki wlać taką ilość preparatu Luko, aby zużyć ją w ciągu 30 minut.

Nie wlewać pozostałości preparatu Luko z powrotem do pojemnika.



Zanurzyć aplikator z gąbką w preparacie i usunąć nadmiar płynu.

Nie dotykać aplikatorem powierzchni płyty, ponieważ zaschniętych zacieków nie da się później usunąć.



Zaczynając od jednej strony, odchylić aplikator od wierzchniej strony płyty.

Przesunąć aplikator wzdłuż krawędzi płyty. Upewnić się, że cała krawędź płyty została pokryta warstwą preparatu. W razie potrzeby powtórzyć cały proces.



Natychmiast usunąć nadmiar preparatu z powierzchni płyty. W przeciwnym razie na płycie pozostaną niemożliwe do usunięcia plamy.

Użyć ściereczki lub ręcznika papierowego w innym kolorze. Nie używać ściereczki z mikrofibry, za pomocą której wcześniej usunięto pył.

Czyszczenie płyt

37. Usuwanie pyłu

Podczas cięcia lub wiercenia dowolnego materiału na bazie cementu odpady będą miały postać drobnego pyłu. Dlatego wymagane jest posiadanie skutecznego systemu odpylania.

Zwykle stosowane są systemy odpylania o specyfikacji przemysłowej, które bezpiecznie zbierają i transportują pył do odpowiednich pojemników.

Upewnić się, że do zatrzymywania i usuwania pyłu używany jest odpowiedni sprzęt.



Zdecydowanie zaleca się zapoznanie się ze wszystkimi kartami charakterystyki płyt EQUITONE i dokumentami dotyczącymi bezpieczeństwa i higieny pracy, a także udostępnienie ich pracownikom warsztatu.

38. Systemy próżniowe

Wiele maszyn wyposażonych jest w systemy próżniowe do odsysania pyłu powstającego podczas cięcia lub wiercenia. Należy sprawdzić u dostawcy maszyny, czy do odsysania pyłu cementowego stosowane są odpowiednie filtry. Nieprawidłowe filtry mogą powodować blokady i awarie systemu.

39. Odpady

Pył i odpady powstałe po prefabrykacji płyt muszą być utylizowane w odpowiedni sposób, zgodnie z lokalnymi przepisami.

Wszelkie materiały opakowaniowe, które nie zostaną ponownie wykorzystane, należy zutylizować w odpowiedni sposób, zgodnie z lokalnymi przepisami.

40. Nieusunięcie pyłu

Natychmiast po cięciu usunąć cały pył za pomocą suchej ściereczki z mikrofibry bądź za pomocą odkurzacza lub bezolejowego systemu powietrznego w przypadku materiałów o chropowatej powierzchni.

Nieusunięcie pyłu na tym etapie spowoduje zabarwienie powierzchni płyt, którego późniejsze usunięcie może być niemożliwe.

41. Czyszczenie z małej ilości pyłu

Pył powstały podczas cięcia bądź wiercenia zawiera cement, który po zaschnięciu może trwale zabrudzić powierzchnię płyt. Suchy pył usunąć za pomocą czystej, miękkiej ściereczki z mikrofibry lub systemu próżniowego.

Jeśli pył znajdzie się na wilgotnych płytach, usunąć go za pomocą miękkiej szczotki i dużej ilości wody.



42. Różne ściereczki

Nie używać tej samej ściereczki do usuwania różnych plam, na przykład z pyłu cementowego i z preparatu Luko.

Używać ściereczek w różnych kolorach do różnych plam, aby uniknąć ryzyka zanieczyszczenia krzyżowego.



Do usuwania wszelkich pozostałości preparatu LUKO można również użyć miękkiego ręcznika papierowego.



43. Czyszczenie płyt EQUITONE [natura], [natura pro], [pictura], [textura] z innych plam

Plamy można usunąć, myjąc powierzchnię gąbką i łagodnymi środkami czyszczącymi lub roztworami mydła (płyn do mycia naczyń). Nie używać materiałów ściernych takich jak wełna stalowa czy zmywaki druciane, ponieważ zostawiają one trwałe zarysowania na powierzchni płyt.

44. Czyszczenie płyt EQUITONE [tectiva], [linea] z innych plam

Dzięki naturalnej, niepowlekanej powierzchni wszelkie ślady i lekkie zarysowania mogą zostać usunięte poprzez mycie powierzchni gąbką i łagodnymi środkami czyszczącymi lub roztworami mydła (płyn do mycia naczyń).

Bardziej uporczywe zabrudzenia i plamy można usunąć, delikatnie szlifując powierzchnię zgodnie z układem linii szlifowania na płycie. Bezpiecznie usunąć pozostały pył.

45. Czyszczenie płyt EQUITONE [lunara] z innych plam

Dzięki naturalnej, niepowlekanej powierzchni wszelkie ślady i lekkie zarysowania mogą zostać usunięte poprzez mycie powierzchni gąbką i łagodnymi środkami czyszczącymi lub roztworami mydła (płyn do mycia naczyń).

Usunąć cały pył za pomocą miękkiej szczotki i sprężonego powietrza. W przypadku lekkich i umiarkowanych plam użyć szczotki, jak na zdjęciu.



Ważne jest, aby czyścić płytę wzdłuż włókien, a nie w poprzek.

Nie używać materiałów ściernych takich jak wełna stalowa czy zmywaki druciane, ponieważ zostawiają one trwałe zarysowania na powierzchni płyt.

Bezpiecznie usunąć pozostały pył.

46. Czyszczenie płyt EQUITONE [inspira] i [coloura] z innych plam

Plamy można usunąć, myjąc powierzchnię gąbką i łagodnymi środkami czyszczącymi lub roztworami mydła (płyn do mycia naczyń). Nie używać materiałów ściernych takich jak wełna stalowa czy zmywaki druciane, ponieważ zostawiają one trwałe zarysowania na powierzchni płyt.

47. Wykwit

Prawidłowe przechowywanie i obchodzenie się z materiałami zapobiegnie ryzyku powstawania wykrycia. W przypadku ich wykrycia na powierzchni płyty należy skontaktować się z działem sprzedaży EQUITONE w celu uzyskania pomocy.

Informacje



Dane kontaktowe i dodatkowe informacje oraz dokumenty techniczne można uzyskać, odwiedzając stronę www.equitone.com.

Zastrzeżenia prawne

Informacje znajdujące się w niniejszym dokumencie były prawidłowe w momencie jego wydania. Jednakże ponieważ firma EQUITONE stale ulepsza swoje materiały i systemy, informacje zawarte w dokumencie mogą ulec zmianie bez wcześniejszego powiadomienia. Najbardziej aktualną wersję dokumentu można uzyskać, odwiedzając stronę www.equitone.com. Wszelkie wartości w niniejszym dokumencie są jedynie poglądowe i nie należy ich używać w rysunkach konstrukcyjnych. Wszelkie informacje zostały podane w dobrej wierze, w związku z czym EQUITONE nie ponosi żadnej odpowiedzialności za jakiegokolwiek straty i uszkodzenia wynikające z zastosowania tych informacji. Niniejszy dokument jest chroniony międzynarodowymi prawami autorskimi. Powielanie i rozpowszechnianie go w całości lub w części bez uzyskania uprzedniej pisemnej zgody jest surowo zabronione. EQUITONE i logo są znakami towarowymi firmy Etex NV lub jej podmiotów stowarzyszonych. Jakiegokolwiek użycie bez zezwolenia jest surowo zabronione i może stanowić naruszenie przepisów dotyczących znaków towarowych.



www.equitone.com