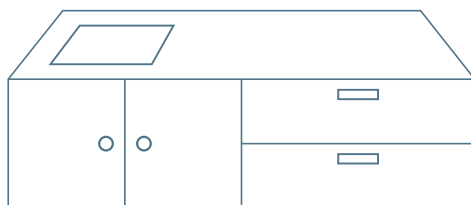
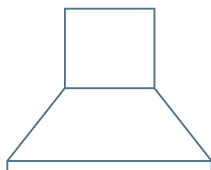


Projektowanie i Instalacja Blatów

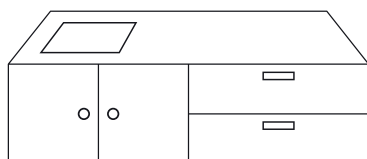
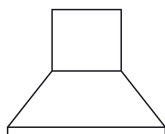
DEKTON MANUAL





SPIS TREŚCI

ZASADY PROJEKTU	6
POMIARY	6
PROJEKT ELEMENTU	6
WYCIĘCIA. MINIMALNE PROMIENIE I ODLEGŁOŚCI	8
NAWISY	10
KRAWĘDZIE BLATÓW ROBOCZYCH	11
POŁĄCZENIA I PANELE KUCHENNE	11
ZLEWOZMYWAKI I KUCHENKI MONTOWANE W JEDNEJ PŁASZCZYŹNIE Z POWIERZCHNIĄ BLATU	12
OKŁADZINY I AKCESORIA	15
PAKOWANIE I TRANSPORT PRODUKTU	16
PRZYGOTOWANIE PRODUKTU I KONTROLA JAKOŚCI	16
PAKOWANIE	17
ZAŁADUNEK I ROZŁADUNEK	17
MONTAŻ BLATU ROBOCZEGO	18
PODPORY I WZMOCNIENIA	18
PRZYGOTOWANIE ZESPOŁU	21
KLEJENIE	22



**CELEM NINIEJSZEJ INSTRUKCJI JEST
PODANIE OGÓLNYCH WYTYCZNYCH
DOTYCZĄCYCH **PROJEKTOWANIA,
PAKOWANIA, TRANSPORTU
I MONTAŻU** BLATU ROBOCZEGO
DEKTON®**

Przed rozpoczęciem prac zalecane jest zapoznanie się ze wszelkimi innymi informacjami od firmy Cosentino®, takimi jak instrukcje techniczne lub sekcje dotyczące bezpieczeństwa. Z dokumentacją tych produktów można zapoznać się w witrynie internetowej www.dekton.com lub kontaktując się z firmą Cosentino, S.A.

ZASADY PROJEKTU

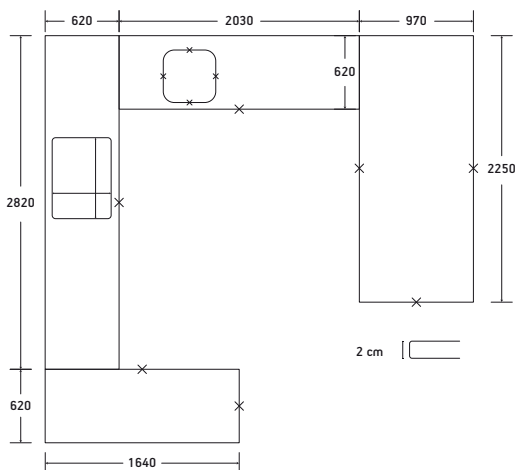
POMIARY

Dokładne pomiary są kluczowe dla prawidłowego wykonania pracy. Ponadto ważna jest prawidłowa koordynacja procedur pomiarów, przetwarzania i montażu.

Do zmierzenia blatu roboczego niezbędne są następujące narzędzia: taśma miernicza, poziomnica 2 m, kątownik, ołówki, linijka i papier milimetrowy (w stosownych przypadkach).

Podczas mierzenia konieczne jest sprawdzenie stanu mebli: należy wypoziomować meble i sprawdzić, czy konstrukcja jest sztywna i mocna. Konieczne jest zidentyfikowanie wszystkich defektów przed rozpoczęciem prac.

W celu zapewnienia prawidłowego wykonania pomiarów należy wykonać szkic obszaru pracy i płyty blatu roboczego. Sprawdzić, czy połączenia i płyty są prawidłowo zaprojektowane (wielkość, kąty, wycięcia).



SZCZEGÓŁOWE PRZEDSTAWIENIE PROJEKTU

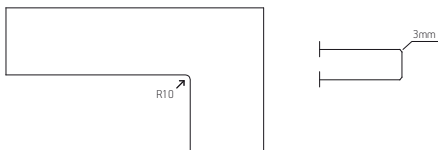
Obecnie w blatach roboczych coraz częściej używane są duże płyty. Są one bardzo ciężkie i blat roboczy może ulec uszkodzeniu w przypadku defektu podpory lub braku wypoziomowania. Firma Cosentino zaleca stosowanie

profilu w celu wzmocnienia nieważelcznych punktów.

Szczególną uwagę należy zwracać na duże płyty w kształcie litery L. Należy ściśle przestrzegać przedstawionych w kolejnych

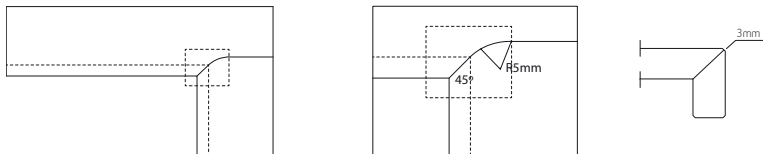
częściach zaleceń w zakresie wewnętrznych wzmocnień i podpór dla takich płyt. Jeśli jest to możliwe pod względem projektowym, firma Cosentino zaleca wycinanie blatów roboczych w kształt litery L.

1) BLATY ROBOCZE
O PROSTYCH KRAWĘDZIACH

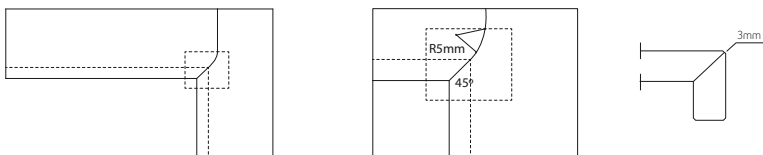


2) BLATY ROBOCZE
O UKOŚNYCH KRAWĘDZIACH

OPCJA A



OPCJA B



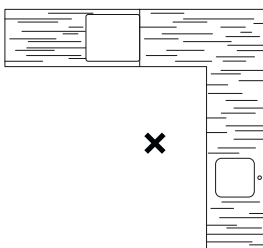
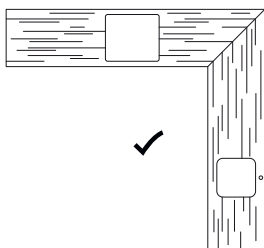
3) INNE
MOŻLIWOŚCI

OPCJA A

Blaty robocze o prostych lub ukośnych krawędziach.

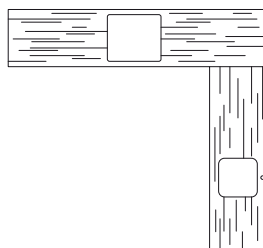
W zależności od wykończenia powierzchni firmy Cosentino® zalecane jest przestrzeganie projektu, co zapewnia efektywność i praktyczność wyniku końcowego.

Na poniższym rysunku przedstawiono projekt blatu roboczego z teksturowym, matowym wykończeniem o ciągłym użyciu. Widoczny jest sposób wykonania połączenia:



OPCJA B

Blaty robocze o prostych krawędziach.



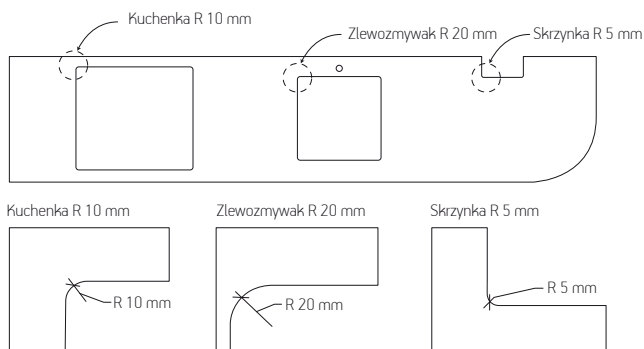
WYCIĘCIA. MINIMALNE PROMIENIE I ODLEGŁOŚCI

Wycięcia w płytach firmy Cosentino muszą mieć promień co najmniej 5 mm. Jeśli jest to możliwe ze względu na projekt kuchni, zalecamy stosowanie większych promieni zapewniających większą wytrzymałość płyty.



MINIMALNE PROMIENIE

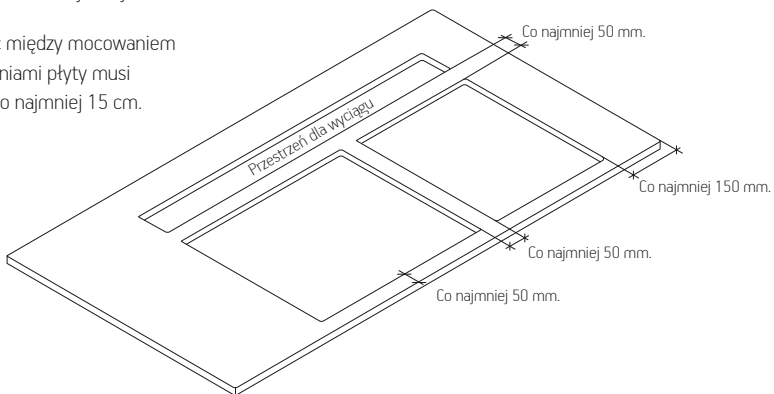
Poniżej przedstawiono zalecane przykłady wycięć dla mocowań, np. zlewozmywaków, kuchenek, słupów itp.



MINIMALNE ODLEGŁOŚCI

Należy zachowywać następujące odległości:

- ▶ Odległość między mocowaniem a zewnętrzną krawędzią płyty musi wynosić co najmniej 5 cm.
- ▶ Odległość między mocowaniem a połączeniami płyty musi wynosić co najmniej 15 cm.



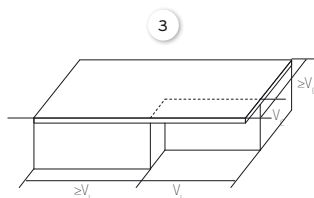
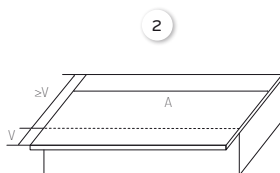
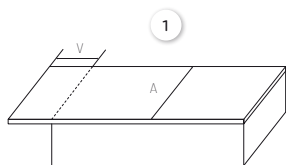
Jeśli elementy mają długie wycięcia zalecamy wykonanie ich jako osobne detale. Możliwe jest również umieszczenie na czas transportu po przeciwnej stronie jedynie wstępnie wyciętego materiału.



NAWISY

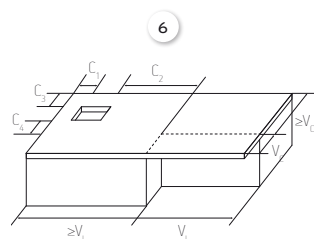
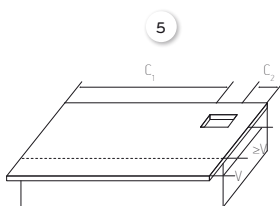
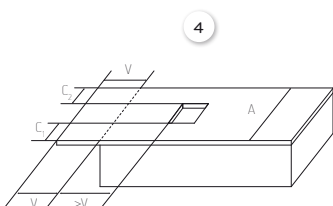
Zalecane są następujące grubości nawisów:

NAWISY DLA BLATÓW ROBOCZYCH BEZ WYCIĘĆ	12mm	20mm
Nawis na całej długości boku (1) (2)	$V \leq 25 \text{ cm}$	$V \leq 50 \text{ cm}$
Nawis na części długości (3)	$V_L \leq 50 \text{ cm};$ $V_C \leq 20 \text{ cm}$	$V_L \leq 100 \text{ cm};$ $V_C \leq 40 \text{ cm}$



* $A \geq 60 \text{ cm}$; V = nawis; V_L = długość nawisu; V_C = krótki nawis
Sporadyczne maksymalne obciążenie statyczne = 100 kg

NAWISY DLA BLATÓW ROBOCZYCH Z WYCIĘCIAMI	12mm	20mm
Nawis na całej długości boku (4) (5)	$V \leq 25 \text{ cm}$	$V \leq 50 \text{ cm}$
Nawis na części długości (6)	$V_L \leq 50 \text{ cm};$ $V_C \leq 20 \text{ cm}$	$V_L \leq 100 \text{ cm};$ $V_C \leq 40 \text{ cm}$



* $A \geq 60 \text{ cm}$; V = nawis; V_L = długość nawisu; V_C = krótki nawis
Sporadyczne maksymalne obciążenie statyczne = 100 kg
Warunki: (4) (5) $C_1, C_2 \geq 10 \text{ cm}$; $C_1 + C_2 \geq 35 \text{ cm}$
(6) $C_1, C_2, C_3, C_4 \geq 10 \text{ cm}$; $C_1 + C_2 \geq 35 \text{ cm}$; $C_3 + C_4 \geq 35 \text{ cm}$

Powyższa tabela ma zastosowanie wyłącznie w odniesieniu do blatów roboczych z jednym wycięciem.

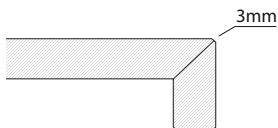
Aby uzyskać więcej informacji, należy skontaktować się z firmą Cosentino®

KRAWĘDZIE BLATÓW ROBOCZYCH

Zalecamy fazowanie zewnętrznych krawędzi blatów roboczych w celu poprawy ich odporności na uszkodzenia i zapobieganiu przecięcia się o ostre krawędzie. Im większy skos, tym większa odporność na uderzenia. Minimalna wielkość skosu wynosi 1 mm w przypadku skosów ukrytych lub nieodstąpiętych (np. przy ścianie) oraz 3 mm dla odstąpiętych. Mimo skomplikowania technicznego powszechną praktyką jest jednak wycinanie skosów większych niż podane powyżej.

Firma Cosentino zaleca stosowanie dla blatów roboczych następujących krawędzi:

UKOŚNA
KRAWĘDŹ



PROSTA
KRAWĘDŹ



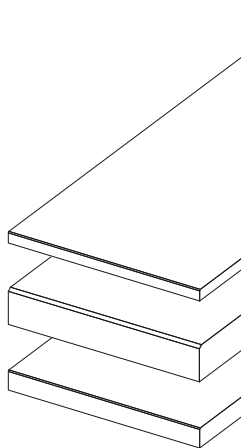
KRAWĘDŹ
POLEROWANA



KRAWĘDŹ
NIEPOLEROWANA

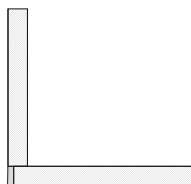
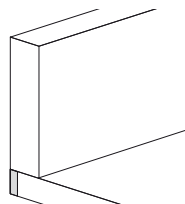


W przypadku tego typu krawędzi mniejsze jest prawdopodobieństwo odprysków i pęknięcia podczas eksploatacji.



POŁĄCZENIA I PANELE KUCHENNE

Z powodu nieregularności ścian i możliwych ruchów konstrukcji budynku zalecamy pozostawienie na blacie roboczym obwodowej szczeliny dylatacyjnej o szerokości 3 mm. Te widoczne przestrzenie należy wypełnić silikonem. Połączenie między panelem kuchennym a blatem roboczym należy uszczelnić silikonem.



Odstęp 3 mm
Wypełnienie silikonem.

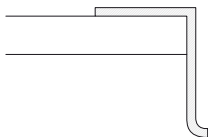
MONTOWANE W JEDNEJ PŁASZCZYZNIE Z POWIERZCHNIĄ BLATU ZLEWOZMYWAKI I KUCHENKI

Kuchenki i zlewozmywaki montowane w jednej płaszczyźnie z powierzchnią blatu roboczego stają się coraz popularniejsze. Można zamontować zlewozmywaki trzech rodzajów:

W przypadkach A i B materiał jest zabezpieczony i zalecamy stosowanie tej opcji w miejscach, w których występuje ryzyko uderzeń.

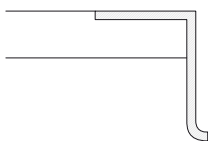
A) ZLEWOZMYWAK WYSTAJĄCY PONAD POWIERZCHNIĘ BLATU

Krawędź jest całkowicie zabezpieczona przez zlewozmywak.



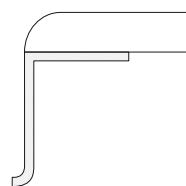
B) ZLEWOZMYWAK LEŻĄCY W JEDNEJ PŁASZCZYZNIE Z POWIERZCHNIĄ BLATU ROBOCZEGO

Wodoszczelność jest zapewniana przez obwodową linię silikonu o szerokości 1 mm. Firma Cosentino zaleca montaż zlewozmywaków w jednej płaszczyźnie z powierzchnią blatu wyłącznie w blatach roboczych o wymiarach 12 i 20 mm.



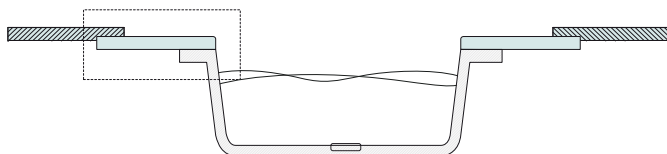
C) ZLEWOZMYWAK PODKLEJONY POD BLAT

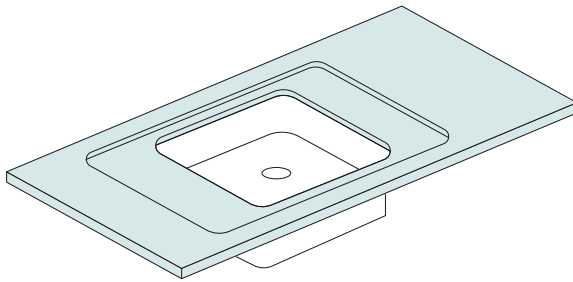
W tym przypadku krawędź jest bardziej narażona na uderzenia. Zalecamy wykonywanie zaokrąglonych krawędzi.



Zlewozmywaki z nachylonymi powierzchniami pochylnia ociekowa muszą być wykonane z jednolitego materiału, przyklejanego od spodu

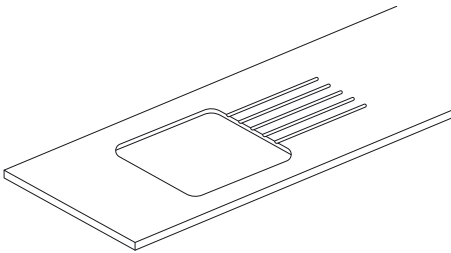
szpachlą Mastidek. Zapewnia to zachowanie oryginalnej tekstury produktu. Poniżej przedstawiono przykład projektów zlewozmywaków zalecanych przez firmę Cosentino:





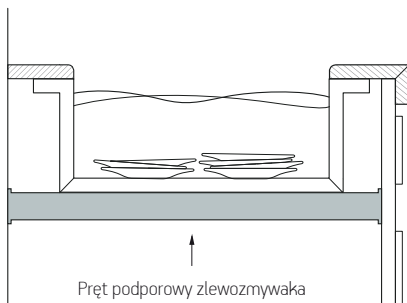
Nie zalecamy montażu zlewozmywaków wykonanych z tego samego materiału co blat roboczy i połączonych z blatem ukośnymi krawędziami, ponieważ w tym przypadku nie zostaje zachowany minimalny promień wewnętrzny wynoszący 5 mm.

DODATKOWE INFORMACJE



Jeśli ociekacz jest żłobkowany, ta część wymaga dodatkowego wzmocnienia.

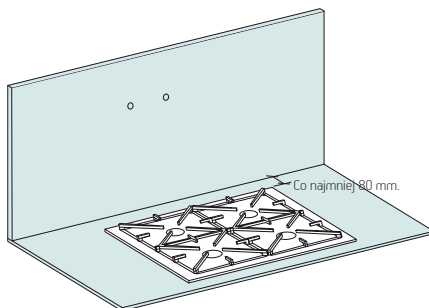
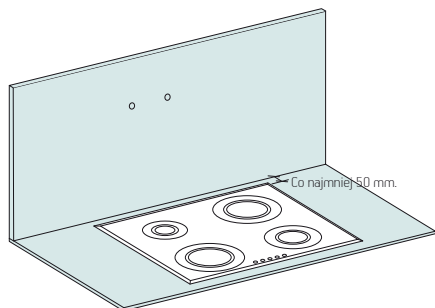
Firma Cosentino® udziela gwarancji dla tego typu montażu wyłącznie, jeżeli głębokość żłobków nie przekracza 25% grubości materiału, tj. 5 mm dla grubości 20 mm i 3 mm dla grubości 12 mm. Żłobki muszą być wypolerowane i mieć kolor odpowiadający produktowi „COLOR ON” firmy Cosentino®.



Ponadto w przypadku dużych zlewozmywaków zalecamy umieszczenie pod nimi prętów podporowych, które będą przenosiły obciążenie, uwalniając od niego blat roboczy.

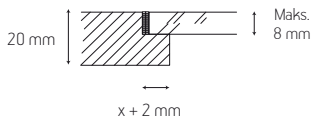
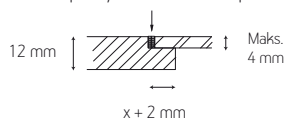
KUCHENKI

Zasady projektowe w przypadku kuchenek montowanych w jednej płaszczyźnie z powierzchnią blatu roboczego są identyczne jak w przypadku zlewozmywaków. W przypadku kuchenek elektrycznych i indukcyjnych zalecamy pozostawienie wynoszącej co najmniej 50 mm odległości między kuchenką a okładziną Dekton®. W przypadku kuchenek gazowych wartość ta wynosi 80 mm.

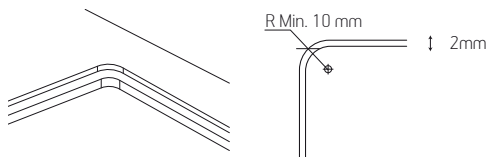


Firma Cosentino zaleca montaż kuchenek w jednej płaszczyźnie z powierzchnią blatu wyłącznie w blatach roboczych o wymiarach 12 i 20 mm, z zachowaniem następujących odległości:

Silikon odporny na działanie ciepła 2 mm



X = wymiar zalecany przez producenta kuchenki



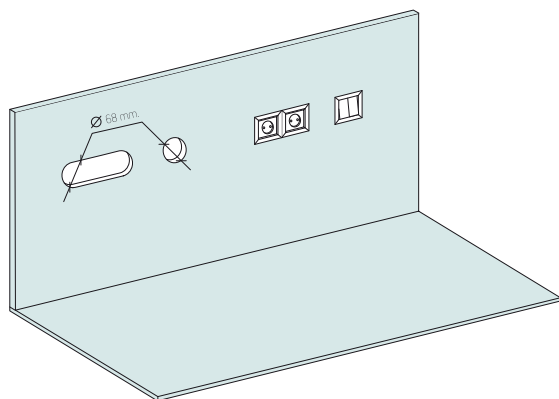
OKŁADZINY I AKCESORIA

Okładziny dla ścian wewnętrznych mogą być wykonywane jako prosty system wykorzystujący klej cementowy do mocowania płyt* bezpośrednio do wewnętrznej ściany podpierającej. Patrz instrukcja montażu wielkoformatowych płyt Dekton®.

Można użyć w tym celu również klejów lub silikonów o wysokiej adhezji, np. produktów poliuretanowych lub epoksydowych.

Otworki do mocowania akcesoriów (gniazd, przetłączników itp.) należy wykonywać wiertłami okrągłymi. Większe otwory należy wykonywać, wierząc dziury obok siebie. Do wiercenia należy stosować zatwierdzone narzędzia.

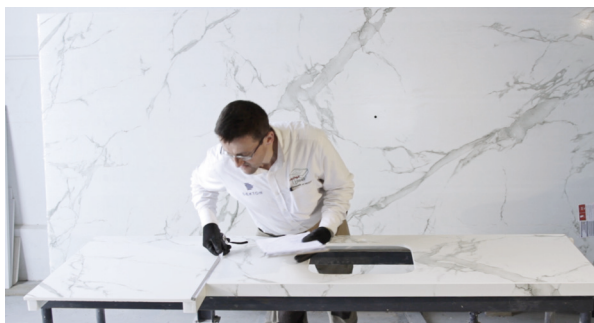
W przypadku wiercenia otworu w pobliżu narożnika należy pozostawić odstęp od narożnika wynoszący co najmniej 5 cm.



PAKOWANIE I TRANSPORT PRODUKTU

PRZYGOTOWANIE PRODUKTU I KONTROLA JAKOŚCI

Po wykonaniu produktu ważne jest umieszczenie elementów na stołach warsztatowych i wykonanie kontroli jakości względem projektu określonego w zamówieniu: wymiary, polerowane krawędzie, wycięcia itp.



W przypadku elementów z dużymi wycięciami zalecane jest użycie prętów mocujących zapobiegających przemieszczeniom i pęknięciom.



PAKOWANIE

Po oględzinach produkt można zapakować. W tym celu należy umieścić na krawędziach zabezpieczenia chroniące przed uderzeniami i owinąć folią ochronną powierzchnię blatu roboczego.



ZAŁADUNEK I ROZŁADUNEK

A) Należy przygotować stojak (drewniany lub metalowy, w zależności od miejsca przeznaczenia). Na stojaku należy położyć drewniane belki lub wyściółkę zapobiegającą przemieszczeniu i uderzeniom podczas transportu.



B) Umieścić produkt na obu końcach stojaka, zapewniając zrównoważenie mas i dopasowanie elementów na ścisk do ramy.



C) Zabezpieczyć ładunek drewnem lub pasami z grzechotką. Produkt musi być utrzymywany pewnie, bez nadmiernego dociśnięcia.

D) Bezpiecznie i ostrożnie przewieźć wózkiem widłowym ładunek do samochodu ciężarowego.



E) Przed rozładowaniem sprawdzić, czy elementy nie przemieściły się podczas transportu, a ich stan jest odpowiedni.

Ważna, aby transportować elementy w położeniu pionowym, zwracając szczególną uwagę na te z wycięciami.



MONTAŻ BLATU ROBOCZEGO

Przed przystąpieniem do montażu należy pamiętać, że blat roboczy Dekton® wymaga odpowiedniego podparcia. Podpora musi być czysta i nie mogą znajdować się na niej żadne obiekty. Aby uzyskać zalecenia dotyczące producentów narzędzi, szpachli

oraz produktów uzupełniających, należy skontaktować się z najbliższym przedstawicielem firmy Cosentino Centre, który udzieli informacji i porad zapewniających optymalny montaż.

PODPORY I WZMOCNIENIA

Wzmocnienia kuchennych blatów roboczych mają kluczowe znaczenie dla zapewnienia prawidłowości montażu. Wzmocnienia te muszą być zawsze stosowane. Wymagana jest ciągła podpora, o odpowiedniej wytrzymałości i szerokości co najmniej 2 cm. Wzmocnienia powinny być zintegrowane z meblami kuchennymi (w przypadku projektów

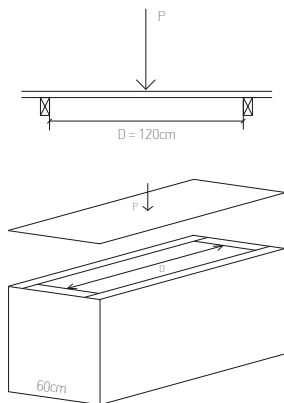
o krawędzi prostej/pojedynczej) lub ukryte w konstrukcji blatu roboczego (w przypadku projektów o krawędzi ukośnej). W poniższej tabeli przedstawiono maksymalne nośności blatu roboczego (z wycięciami i bez nich), w zależności od grubości i odległości między podporami.

BLATY ROBOCZE Z WYCIECIAMI 56 x 49 cm (kuchenka ceramiczna)	P – maksymalna masa (kg)	D – odległość między podporami (cm)
12 mm	75	56
20 mm	100	
BLATY ROBOCZE BEZ WYCIEĆ		
12 mm	100	120*
20 mm	150	

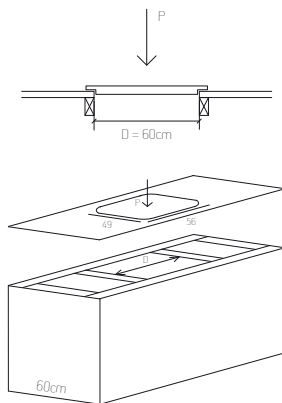
* W przypadku grubości 12 mm firma Cosentino® zaleca, aby zawsze stosować pośrednie uźebrowanie.

Nie uwzględniono grubości 8 mm, dla której wymagana jest ciągła podpora spodnia. Zalecenia dotyczące maksymalnej nośności przedstawione w powyższej tabeli dotyczą blatów roboczych o szerokości 60 cm.

BLATY ROBOCZE BEZ WYCIĘĆ



BLATY ROBOCZE Z WYCIĘCIAMI 60 x 60 CM



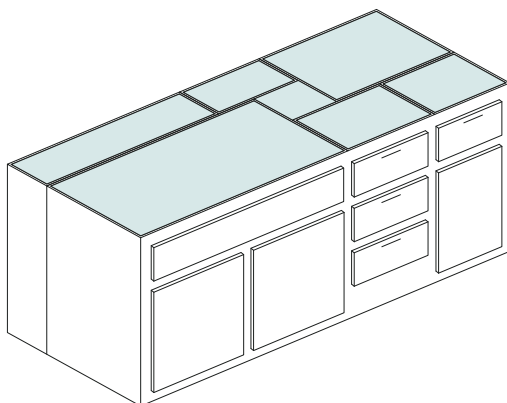
Jeśli masa lub odległość między podporami blatu roboczego przekraczają wartości wymienione w poprzedniej tabeli, zalecamy zastosowanie wzmocnienia.
W odniesieniu do przypadków innych niż wymienione powyżej należy skontaktować się z firmą Cosentino®.

BLATY ROBOCZE O PROSTYCH KRAWĘDZIACH

W przypadku projektów blatów roboczych o prostych krawędziach, w których nie można ukryć konstrukcji wewnętrznej blatu, zalecamy stosowanie równej podpory obejmującej całą konstrukcję. W celu uzyskania takiej całościowej konstrukcji, w szczególności w przypadku blatów roboczych DEKTON® o grubościach 8 lub 12 mm, zalecamy zamontowanie ciągłej deski drewnianej (lub

podobnego materiału) zintegrowanej z meblami kuchennymi.

Poniżej przedstawiono rysunki rozmieszczenia szafek kuchennych zapewniającego prawidłową pozycję blatu roboczego: szafki muszą być wypoziomowane aby zapewnić odpowiednie ułożenie blatu.



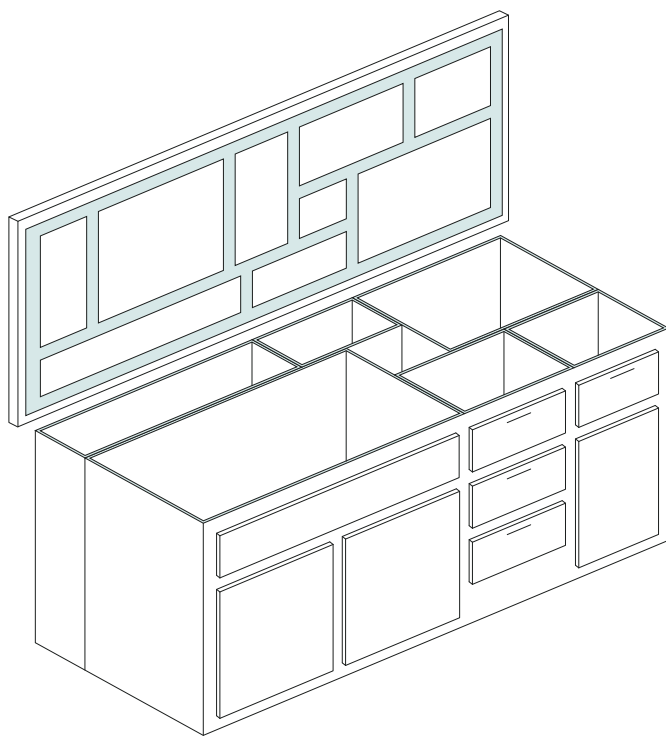
BLATY ROBOCZE O SKOŚNYCH KRAWĘDZIACH

W przypadku blatów roboczych o skośnych krawędziach można zamontować ukryte konstrukcje wewnętrzne, takie jak obrzeża, pasy itp., zapewniające prawidłowe wyrównanie blatu roboczego z szafką kuchenną oraz zwiększoną wytrzymałość blatu roboczego, w szczególności w przypadku grubości 12 mm. W przypadku blatów roboczych o grubości 8 mm zalecamy wykonanie ciągłej podpory, którą można zastosować również w przypadku grubości 12 mm.

Obrzeża muszą być umieszczone wokół wszystkich krawędzi blatu roboczego o końcowym kształcie, tak aby spoczywały bezpośrednio na pionowych podporach szafek kuchennych. Ponadto ważne jest, aby obrzeże obwodowe było umieszczone wokół mocowań, wzmacniając je i zwiększając wytrzymałość obszaru. W celu zwiększenia stabilności blatu roboczego niezbędne jest również zwiększenie wytrzymałości obszarów z wycięciami. Krawędź mocowania i zainstalowany profil

powinny pokrywać się w zakresie 2–3 mm.

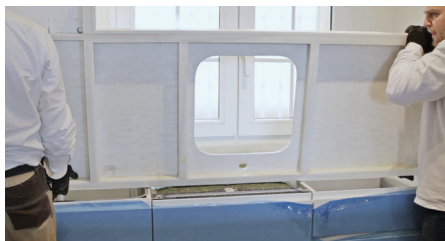
W celu zamontowania tego rodzaju konstrukcji firma Cosentino® zaleca stosowanie profili Dekton. Można użyć również profili granitowych lub marmurowych. Ważne jest zapewnienie podobnych współczynników dylatacji profilu i blatu roboczego.



PRZYGOTOWANIE ZESPOŁU BLATÓW

W celu przygotowania zespołów do odbioru blatu roboczego należy wykonać następujące kroki:

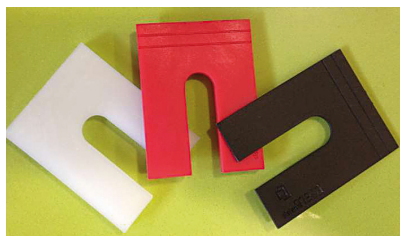
- 1) Umieścić blat roboczy na zespołach.
- 2) Sprawdzić, czy kształt i rozmiar blatu roboczego są prawidłowe.



3) Sprawdzić podpory zespołów, do których zostanie przygotowany blat roboczy. Muszą one spoczywać prawidłowo na podłożu, być solidne i mocne. W

celu usunięcia nierówności należy użyć skalibrowanych klinów (1, 3, 5 mm). Wśród krytycznych obszarów należy wymienić okolicę kuchenki lub bardzo

szerokie zespoły (powyżej 90 cm). Przestrzenie między blatem roboczym a zespołami należy wypełnić silikonem.



4) Wykonać końcowe oględziny i sprawdzić, czy blat roboczy jest prosty i wypoziomowany.

KLEJENIE

Dla połączeń należy wykonać następujące kroki:

W celu zachowania czystości zaleca się umieszczenie taśmy maskującej po obu stronach połączenia.



1) Oczyszczyć obszar, usuwając zanieczyszczenia i pył. Przed rozpoczęciem klejenia w celu zachowania czystości zaleca się umieszczenie taśmy maskującej po obu stronach połączenia.

2) Wypełnić wszystkie przestrzenie silikonem lub kolorową szpachlą Mastidek. Można również użyć zatwierdzonych klejów odpowiedniego koloru. Można użyć również zatwierdzonych przez firmę Dekton® klejów (Akemi, Integra, QMC itp.).

3) Nałożyć środek do usuwania silikonu i zetrzeć jego nadmiar. Nadmiar silikonu można usunąć za pomocą środka CleanColorsil. Można użyć również acetonu. Zaleca się zabezpieczenie powierzchni materiału przez położenie taśmy maskującej po obu stronach połączenia.

W przypadku klejenia materiałów **firma Cosentino® zaleca stosowanie zatwierdzonych szpachli** (Mastidek, kleje epoksydowe i poliuretanowe). Te szpachle odznaczają się specjalnymi, doskonale dostosowanymi do produktów nieporowatych właściwościami i są odporne na działania promieniowania ultrafioletowego, dzięki czemu można stosować je na zewnątrz.



WYŁĄCZENIE ODPOWIEDZIALNOŚCI

Niniejsza instrukcja została stworzona w celu zapewnienia przydatnych wytycznych dotyczących projektów i montażu produktów firmy Cosentino®. Podane w niej wiadomości mają charakter wyłącznie informacyjny, a klient musi je dokładnie sprawdzić.

Aby uzyskać odpowiedzi na pytania lub dalsze informacje, należy skorzystać ze strony internetowej www.dekton.com lub skontaktować się z firmą Cosentino, S.A.



COSENTINO HEADQUARTERS

Ctra. Baza a Huércal-Overa, km 59. 04850 Cantoria, Almería (Spain)
+34 950 444 175 info@cosentino.com www.cosentino.com
www.dekton.com