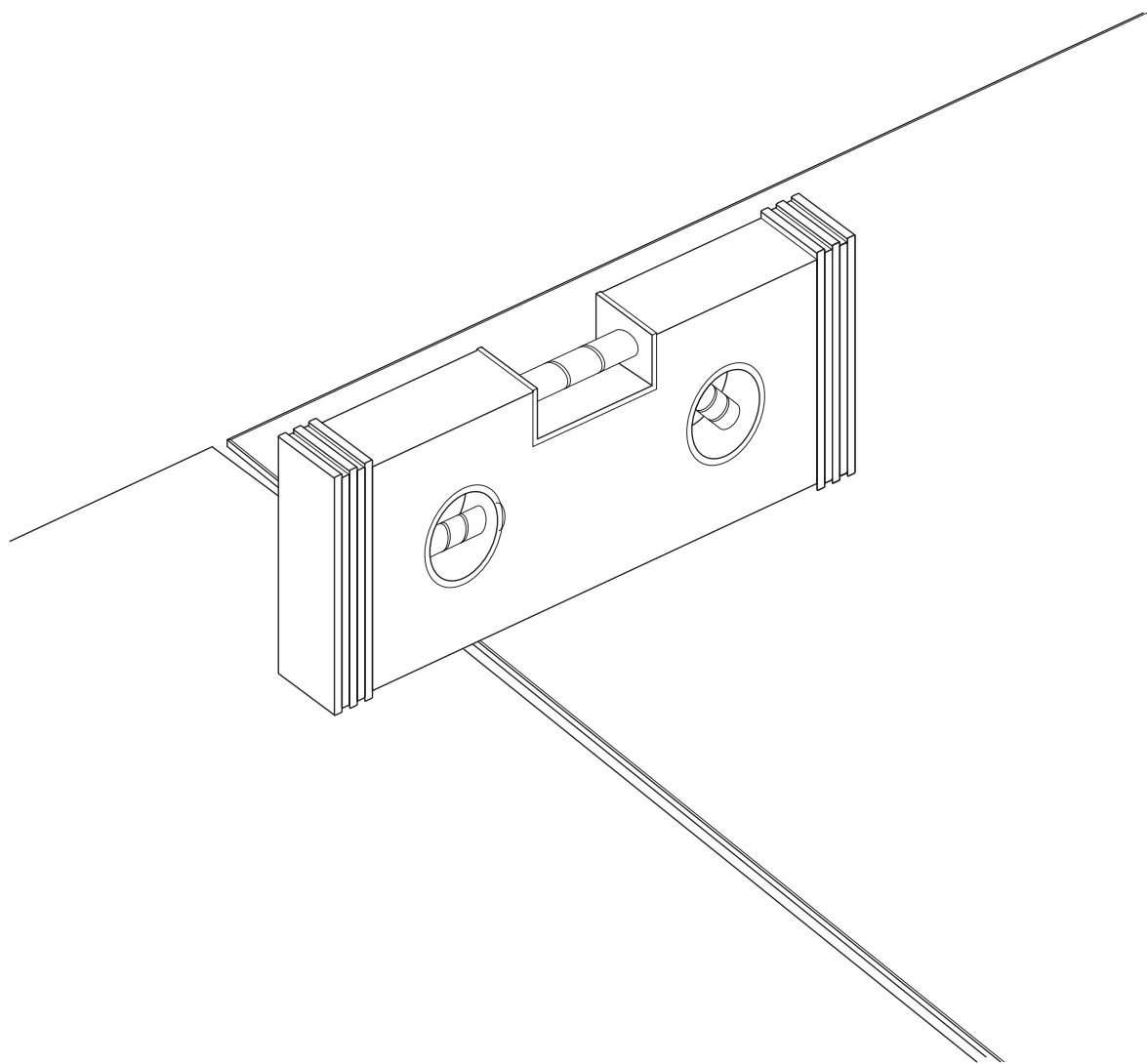


Silestone® instrukcja projektowania i montażu blatów



Celem niniejszej instrukcji jest przedstawienie ogólnych wytycznych dla projektowania blatu Silestone®

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

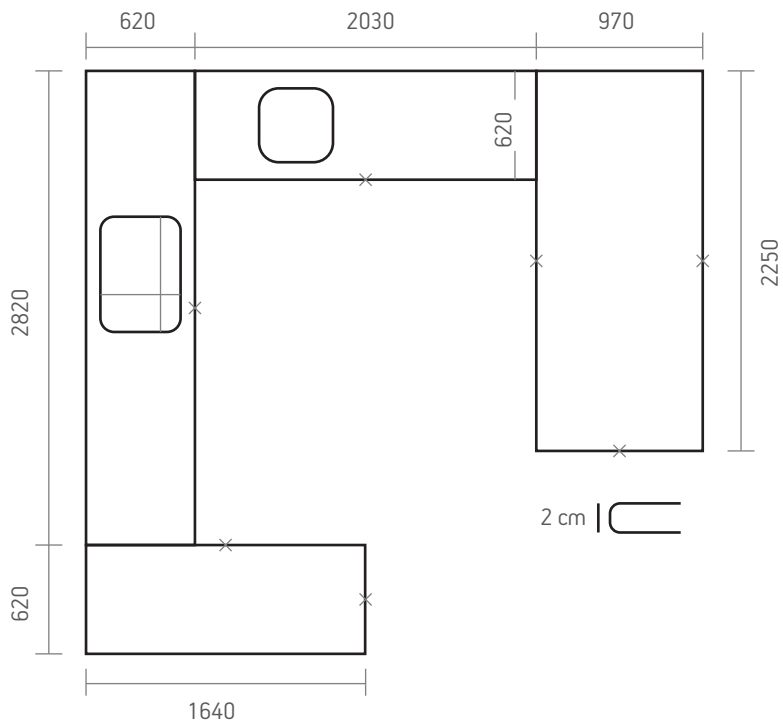
Spis treści

ZASADY PROJEKTU	6
POMIARY	6
MINIMALNE PROMIENIE I ODLEGŁOŚCI	6
WYCIĘCIA	7
MINIMALNE ODLEGŁOŚCI	7
NAWISY	8
KRAWĘDZIE BLATÓW ROBOCZYCH	9
ZŁĄCZA. POŁĄCZENIA I PANELE KUCHENNE	9
ROWKI ODPIYWOWE	10
ZLEWOZMYWAKI I KUCHENKI MONTOWANE W JEDNEJ PŁASZCZYŹNIE Z POWIERZCHNIĄ BLATU	10
A. Zlewozmywak wystający ponad powierzchnię blatu	10
B. Zlewozmywak leżący w jednej płaszczyźnie z powierzchnią blatu roboczego	10
C. Zlewozmywak wpuszczony w blat	10
OTWORY I SZCZELINY	11
KUCHENKI	12
AKCESORIA	12
OKŁADZINY	13
KUCHENKI INDUKCYJNE	14
MONTAŻ BLATU ROBOCZEGO	15
BLATY ROBOCZE O PROSTYCH KRAWĘDZIACH	16
BLATY ROBOCZE O SKOŚNYCH KRAWĘDZIACH	16
BLATY ROBOCZE W Kształcie litery L	17
WZMOCNIENIE PUNKTOWE	18
PRZYGOTOWANIE ZESPOŁU	18
KLEJENIE	19
WYŁĄCZENIE ODPOWIEDZIALNOŚCI	19
CZYSZCZENIE I KONSERWACJA	20
DZIAŁANIA ZAPOBIEGAWCZE	20
CZYSZCZENIE SILIKONU I KLEJU	20
PRODUKTY NIEZALECANE	20

Zasady projektu

Pomiary

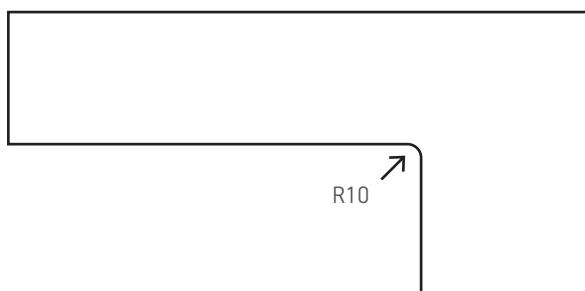
Dokładne pomiary są kluczowe dla prawidłowego wykonania pracy. Ponadto ważne jest, aby procedury pomiaru, przetwarzania i instalacji zostały dobrze skoordynowane. Narzędzia wymagane do pomiaru blatu roboczego: taśma miernicza, poziomica alkoholowa 2 m, kątownik, ołówki, linijka i papier milimetrowy (w stosownych przypadkach).



Minimalne promienie i odległości

Obowiązkowe jest zaokrąglenie wszystkich narożników wewnętrznych.

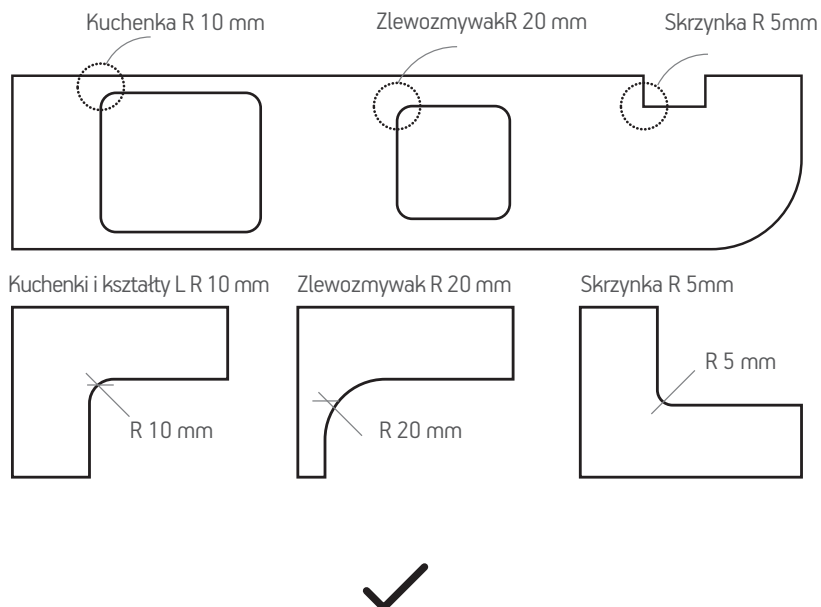
Narożniki wewnętrzne na kształtach L muszą mieć promień co najmniej 10 mm.



Wycięcia

Minimalny promień 4 mm jest obowiązkowy dla narożników wewnętrznych, z wyjątkiem kształtów L, dla których wymagane jest 10 mm

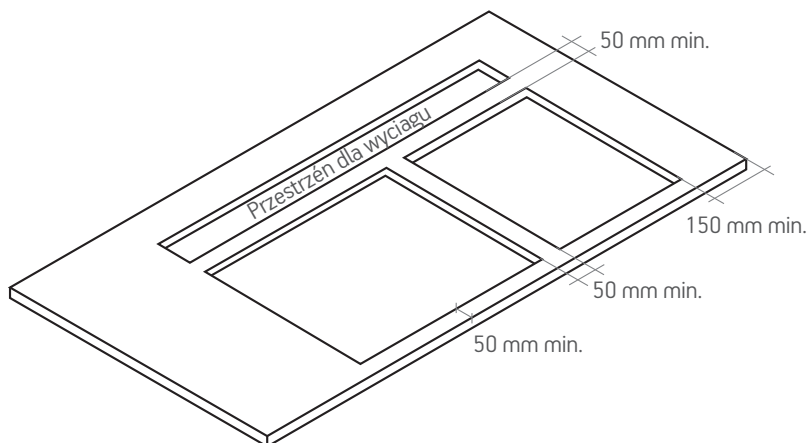
Poniżej przedstawiono zalecane przykłady wycięć dla mocowań, np. zlewozmywaków, kuchenek, słupów itp.



Minimalne odległości

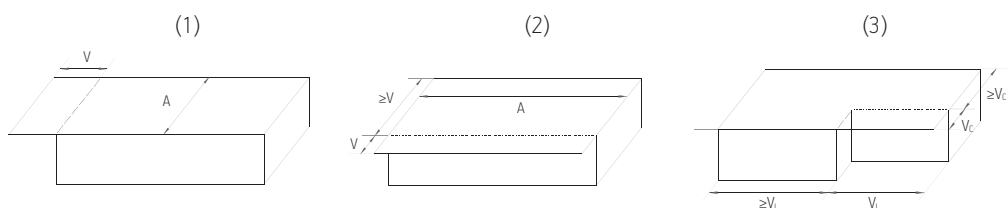
Należy zachowywać następujące odległości:

- 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.



Nawisy

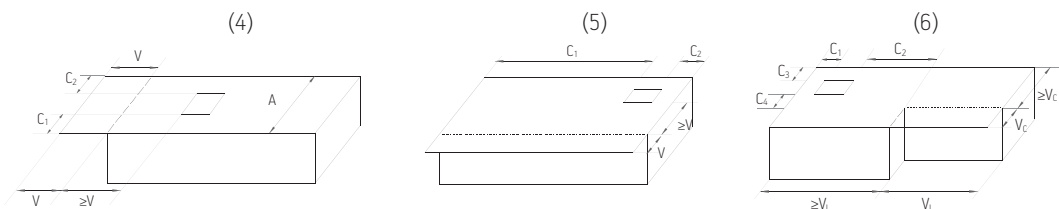
NAWIS W BLATACH ROBOCZYCH BEZ WYCIĘĆ	12mm		20mm		30mm	
	FAMILY I, VI	FAMILY II, III, IV, V	FAMILY I, VI	FAMILY II, III, IV, V	FAMILY I, VI	FAMILY II, III, IV, V
Nawis na całej stronie (1) (2)	$V \leq 5$ cm	$V \leq 10$ cm	$V \leq 20$ cm	$V \leq 30$ cm	$V \leq 50$ cm	$V \leq 70$ cm
Nawis na częściowej stronie (3)	N/D	N/D	$V_L \leq 40$ cm; $V_C \leq 15$ cm	$V_L \leq 70$ cm; $V_C \leq 25$ cm	$V_L \leq 100$ cm; $V_C \leq 30$ cm	$V_L \leq 140$ cm; $V_C \leq 40$ cm



* $A \geq 60$ cm; V = nawis; V_L = długi nawis; V_C = krótki nawis
Maksymalne punktowe obciążenie statyczne = 100 kg

NAWIS Z WYCIĘCIEM	12mm		20mm		30mm	
	FAMILY I, VI	FAMILY II, III, IV, V	FAMILY I, VI	FAMILY II, III, IV, V	FAMILY I, VI	FAMILY II, III, IV, V
Nawis na całej stronie (4) (5)	$V \leq 5$ cm	$V \leq 10$ cm	$V \leq 20$ cm	$V \leq 30$ cm	$V \leq 50$ cm	$V \leq 70$ cm
Nawis częściowa strona (6)	N/D	N/D	$V_L \leq 40$ cm; $V_C \leq 15$ cm	$V_L \leq 70$ cm; $V_C \leq 25$ cm	$V_L \leq 100$ cm; $V_C \leq 30$ cm	$V_L \leq 140$ cm; $V_C \leq 40$ cm

Powyższa tabela obowiązuje tylko dla blatu roboczego z jednym wycięciem. Aby uzyskać dodatkowe informacje, należy skontaktować się z firmą Cosentino®.



* $A \geq 60$ cm; V = nawis; V_L = długi nawis; V_C = krótki nawis;
Maksymalne punktowe obciążenie statyczne = 100 kg
Warunki: (4) (5) $C_1, C_2 \geq 10$ cm; $C_1 + C_2 \geq 35$ cm;

Krawędzie blatów roboczych

Silestone umożliwia uzyskanie wielu różnych krawędzi z taką samą fakturą i kolorem w całej bryle.

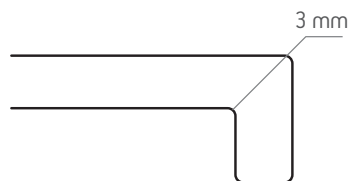
Środki ostrożności: Zalecamy ukosowanie zewnętrznych krawędzi blatów roboczych w celu poprawy ich odporności na uszkodzenia i unikanie wykonywania cięć z prostych krawędzi.

Im większy skos, tym większa odporność na uderzenia. Minimalna wielkość skosu wynosi 1 mm w przypadku skosów ukrytych lub nieodstłoniętych (np. przy ścianie) oraz 3 mm dla odstłoniętych.

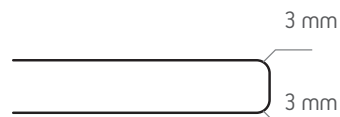
Mimo skomplikowania technicznego powszechną praktyką jest jednak wycinanie skosów większych niż podane powyżej.

Uwaga: krawędzie obrabiane dłutem lub młotkiem są niedopuszczalne.

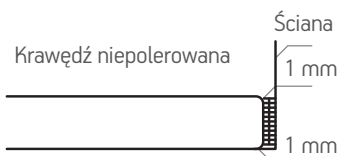
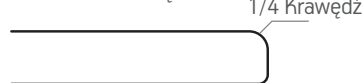
Ukośna krawędź



Prosta krawędź



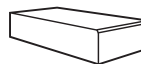
Polerowana krawędź



Płaska krawędź z prostym skosem



Płaska krawędź bez prostego skosu



Okrągła krawędź



Esownic



Nos rekina

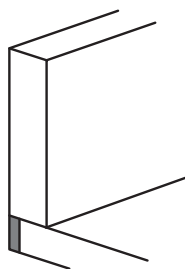


Nos byka



Złącza. Połączenia i panele kuchenne

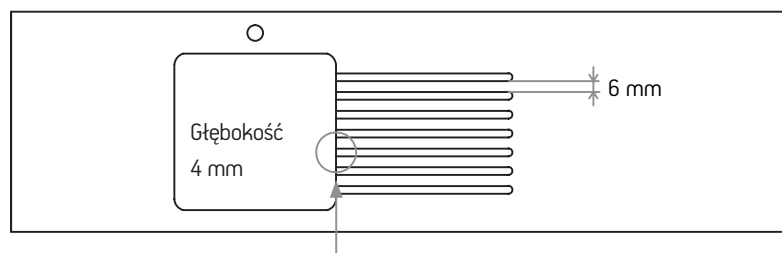
Z powodu nieregularności ścian i możliwych ruchów konstrukcji budynku zalecamy pozostawienie na blacie roboczym obwodowej szczeliny dylatacyjnej o szerokości 3 mm. Te widoczne przestrzenie należy wypełnić silikonem. Połączenie między panelem kuchennym a blatem roboczym należy uszczelnić silikonem.



Wypełnienie silikonem 3 mm szczeliny

Rowki odpływowe

- Głębokość maksymalna 4 mm we wszystkich grubościach (12, 20, 30)
- Odległość minimalna 6 mm pomiędzy każdym rowkiem



W tej części wymagane są dwa wzmocnienia, ponieważ zmniejszono grubość.

Zlewozmywaki i kuchenki montowane w jednej płaszczyźnie z powierzchnią blatu

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

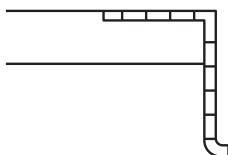
A. Zlewozmywak wystający ponad powierzchnię blatu

Krawędź jest całkowicie zabezpieczona przez zlewozmywak.



B. Zlewozmywak leżący w jednej płaszczyźnie z powierzchnią blatu roboczego

Wodoszczelność jest zapewniana przez obwodową linię silikonu o szerokości 1 mm.

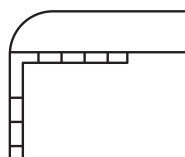


20 mm Maks 8 mm.

12 mm Maks 4 mm.

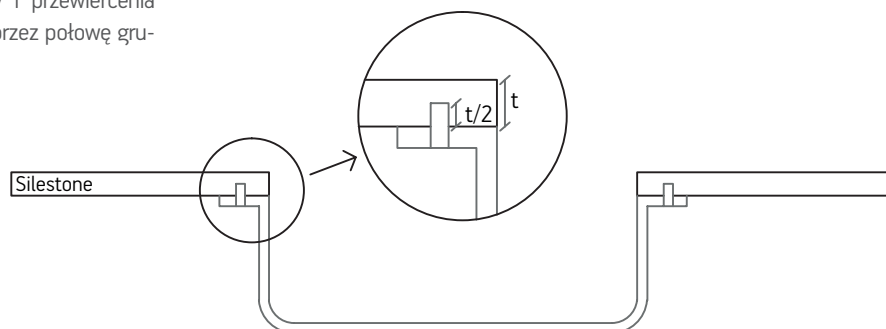
C. Zlewozmywak wpuszczony w blat

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

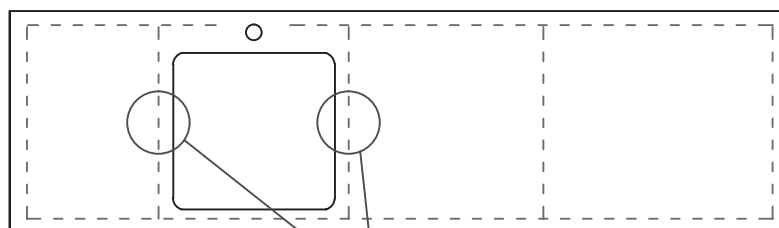
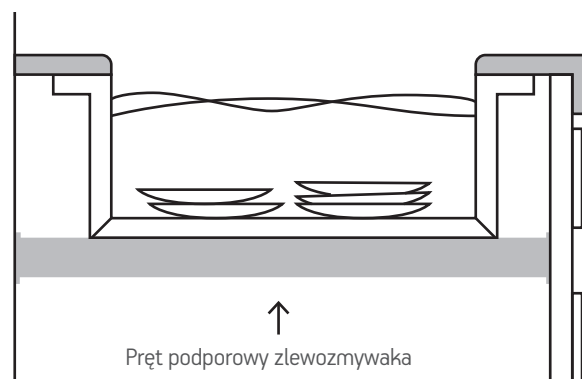


Otworki i szczeliny

Wszystkie nacięcia, szczeliny i przewiercenia muszą przejść maksymalnie przez połowę grubości materiału.



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



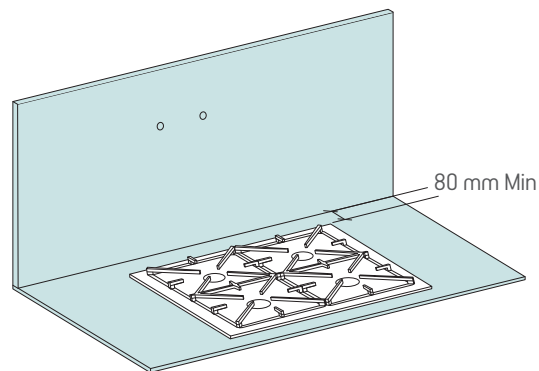
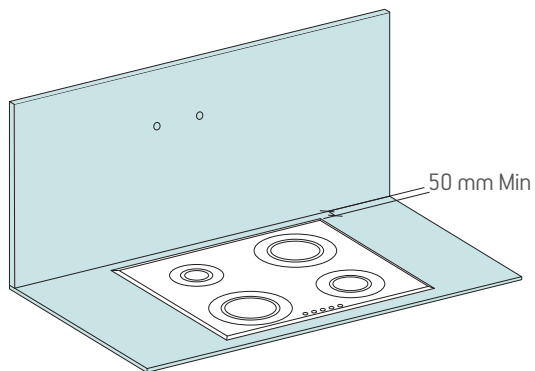
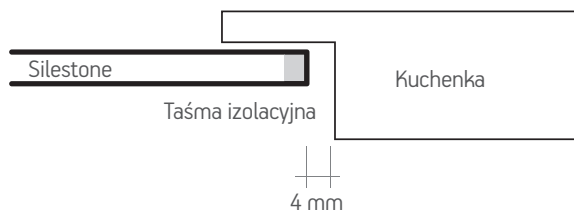
Zapewnić podparcie blatu na szynach szafki otaczających wycięcie.

Kuchenki

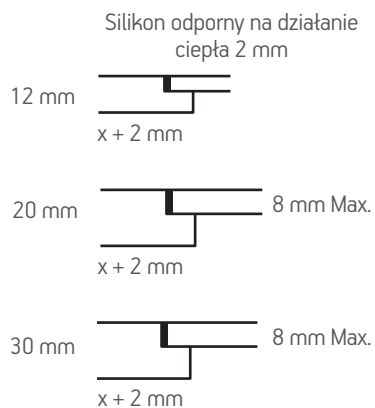
Zasady projektowe w przypadku kuchenek montowanych w jednej płaszczyźnie z powierzchnią blatu roboczego są identyczne jak w przypadku zlewozmywaków.

W przypadku kuchenek elektrycznych i indukcyjnych zalecamy pozostawienie wynoszącej co najmniej 50 mm odległości między kuchenką a okładziną Silestone®. W przypadku kuchenek gazowych wartość ta wynosi 250 mm.

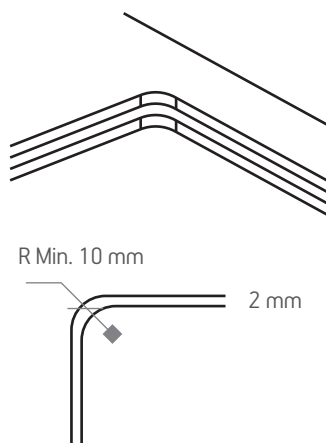
- Należy zawsze zachować dodatkowe 4 mm pomiędzy urządzeniem i krawędzią wycięcia na rozszerzenie.



Firma Cosentino® zaleca montaż kuchenek w jednej płaszczyźnie z powierzchnią blatu, z zachowaniem następujących odległości:



X = wymiar zalecany przez producenta kuchenki



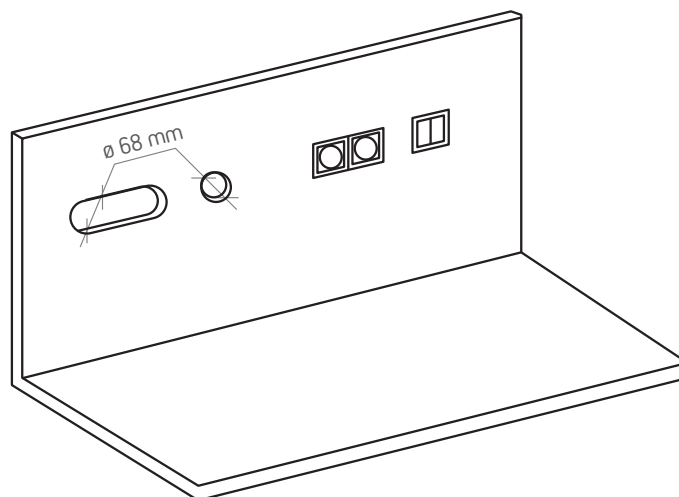
Akcesoria i okładziny

Do wykonywania okładzin ścian wewnętrznych można użyć klejów lub silikonów o wysokiej adhezji, np. produktów poliuretanowych lub epoksydowych.

Otworki do mocowania akcesoriów (gniazd, przełączników itp.) należy wykonywać wiertłami okrągłymi.

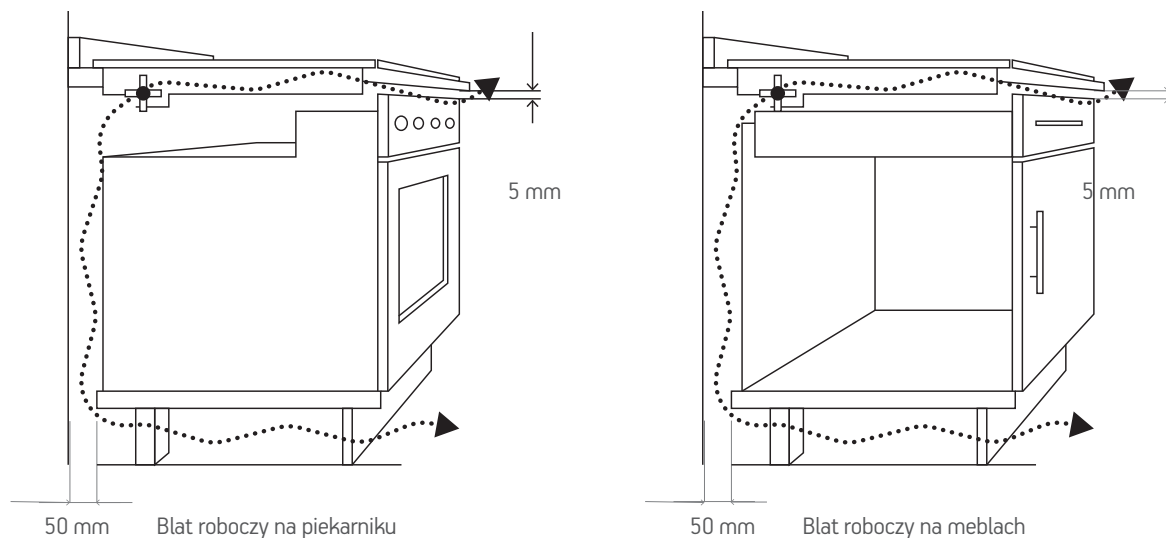
Większe otwory należy wykonywać, wierząc dziury obok siebie. Do wiercenia należy stosować zatwierdzone narzędzia.

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

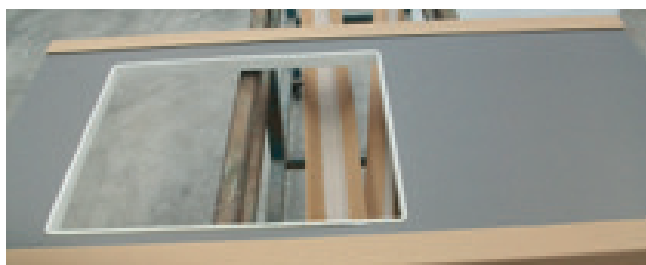


Urządzenia: piekarnik, kuchenki indukcyjne, zmywarki...

Należy pozostawić szczelinę pomiędzy blatem i szafką, aby zapewnić odpowiednią wentylację



Taśmę izolacyjną należy zamontować wokół wycięcia na kuchenkę

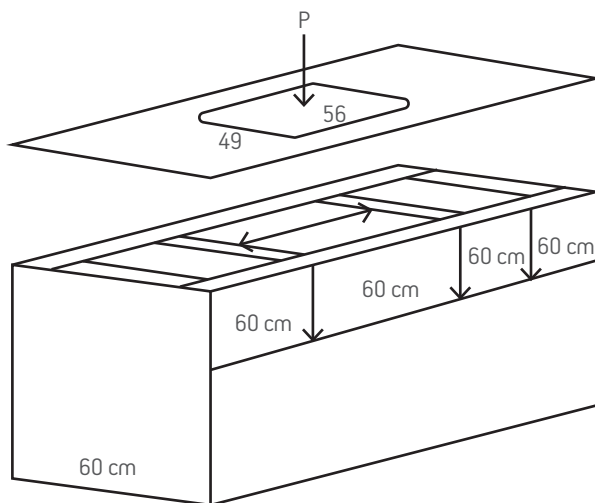


Izolacja termiczna jest niezbędna, aby zapobiec transmisji ciepła przez przewodzenie i konwekcję. Opcjonalnie można zamontować izolację z metalowym wykończeniem, aby zapobiec transmisji ciepła przez promieniowanie, lecz zawsze z warstwą poduszkową.



Montaż blatu roboczego

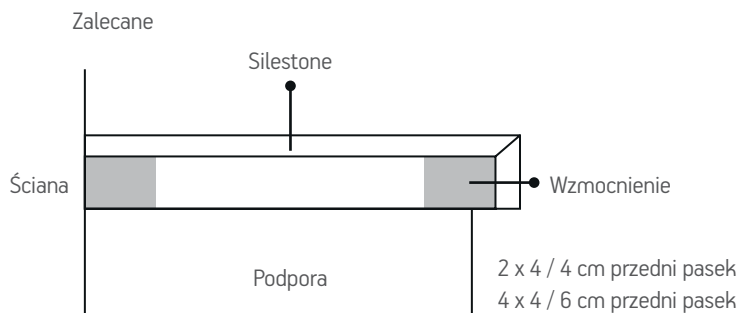
Przed rozpoczęciem montażu należy pamiętać, że blat roboczy Silestone® wymaga wy poziomowanego, odpowiedniego podparcia, musi być czysty i oczyszczony z wszelkich obiektów. Aby uzyskać zalecenia dotyczące producentów narzędzi, szpachli oraz produktów uzupełniających, należy skontaktować się z najbliższym przedstawicielem firmy Cosentino®, który udzieli informacji i porad zapewniających optymalny montaż.



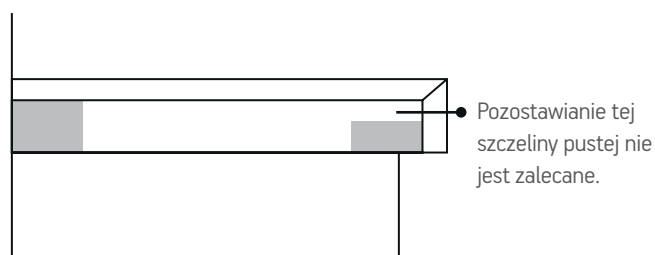
Pomiary

Wzmocnienia kuchennych blatów roboczych mają kluczowe znaczenie dla zapewnienia prawidłowości montażu. Zawsze należy stosować wzmocnienia.

- Silestone może być podparty na ramie o pełnym obwodzie.
- Szyny podtrzymujące w szafce należy umieścić co 600 mm.
- Podparcia wokół wycięć.
- Podparcia należy zapewnić pod wszystkimi połączeniami blatów.



Niezalecane



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. Aby to uzyskać, zalecamy instalację płyty ciągłej z MDF (lub podobnego materiału) zintegrowanej z meblami kuchennymi.

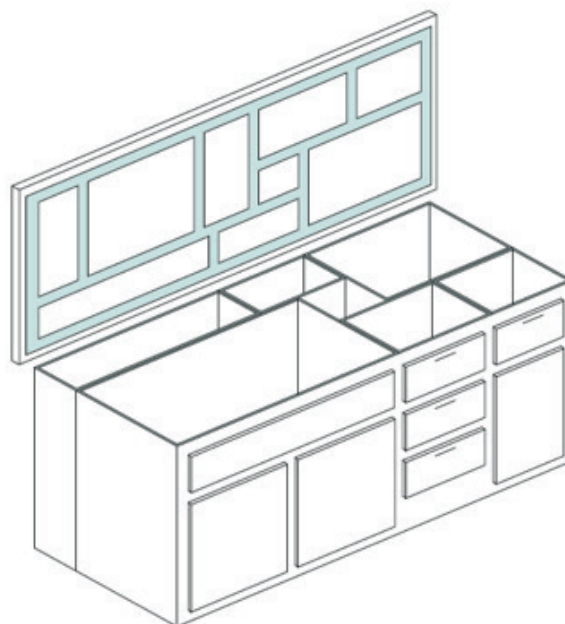
Blaty robocze o skośnych krawędziach

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.

Takie obrzeża należy umieścić wokół krawędzi końcowego kształtu blatu roboczego, tak aby spoczywały one bezpośrednio na pionowych podporach szafek kuchennych.

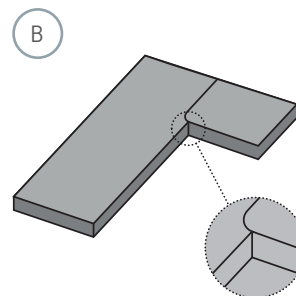
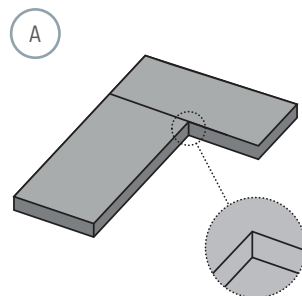
Ponadto ważne jest, aby obrzeże obwodowe było umieszczone wokół mocowań, wzmacniając je i zwiększając wytrzymałość.

W celu zwiększenia stabilności blatu roboczego niezbędne jest również zwiększenie wytrzymałości obszarów z wycięciami.



Blaty robocze w kształcie litery L

COSENTINO zaleca wykonanie blatów kuchennych w kształcie litery L poprzez łączenie elementów



Klejenie

Dla połączeń należy wykonać następujące kroki:

- 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 Solumastic. Można również użyć żywicy poliestrowej odpowiedniego koloru.
- 3) Nałożyć środek do usuwania silikonu i zetrzeć jego nadmiar. Nadmiar silikonu można usunąć za pomocą środka Clean-Colorsil.

Cosentino oferuje wiele produktów uzupełniających dla kamieniarzy, które umożliwiają perfekcyjne wykończenie i instalację produktów w dowolnym kolorze, z żywicami i silikonami dopasowanymi do oferowanych tonów.

Dodatkowe informacje można uzyskać na stronie internetowej <http://pro.cosentino.com/en/>

Wyłączenie odpowiedzialności

Niniejsza instrukcja została stworzona w celu zapewnienia przydatnych wytycznych dotyczących projektów i montażu produktów firmy Silestone®.

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.silestone.com lub skontaktować się z firmą Cosentino S.A.

Czyszczenie i konserwacja

Działania zapobiegawcze

Aby zapewnić odpowiednie wykonanie i instalację SILESTONE, ważne jest podjęcie środków ostrożności, przyspieszenie czasów pracy oraz unikanie niepotrzebnego czyszczenia i powstawania plam.

Poniżej opisano dwie procedury dobrej praktyki podczas instalacji:

- Taśma maskująca, aby uniknąć rozprzestrzeniania się kleju na powierzchni materiału.



- Za pomocą szpatułki usunąć nadmiar silikonu.



Czyszczenie silikonu i kleju

Podczas wykonywania (wycinanie połączenia kąтового, laminacja, ogólne czyszczenie elementów) oraz instalacji blatu roboczego (połączenia, okładziny zabezpieczające przed chlapaniem itp.), przy których stosowane są kleje i silikony, zalecamy późniejsze czyszczenie (maksymalnie 30 minut po klejeniu). W tym celu należy zastosować czystą szmatkę bawełnianą lub papier.

Do czyszczenia silikonu i kleju należy stosować Clean Colorsil (produkt uzupełniający Cosentino) lub w zastępstwie alkohol izopropylowy (izopropanol) lub etanol.

Niezalecane produkty

Nie należy stosować takich wyrobów jak rozpuszczalnik czy aceton do czyszczenia blatów roboczych lub paneli.

Nie używać zmywaków do szorowania. Zaleca się stosowanie szmatki z mikrofibry lub mokrego papieru.



COSENTINO HEADQUARTERS

Ctra. Baza a Huércal - Overa, km 59 / 04850 - Cantoria - Almería (Spain)
Tel.: +34 950 444 175 / Fax: +34 950 444 226 / info@cosentino.com
www.cosentino.com / www.silestone.com / www.dekton.com / www.scalea.es

