

Рекомендации по переработке

Рекомендации по переработке



Внимание

- Вспененный изолирующий материал не воспринимает нагрузку от закрученных в него шурупов.
- При использовании заклепок, они должны проходить насквозь плиты и монтироваться с дополнительными шайбами или подкладками, во избежание образования лунок и проваливания заклепок.
- В случае возможности нагружения сэндвич панелей, ни в коем случае нельзя крепить заклепки к одной пластине. Это может привести к отрыву обкладок от изолирующего слоя.
- Не допускается обработка панелей на вакуумных гибочных станках и установках глубокой вытяжки.
- Канты панелей нельзя загибать, не допускается снятие фаски. Наружные поверхности панелей можно сваривать (просим предварительно проконсультироваться с нашими специалистами).
- Не допускается резка панелей листовыми ножницами.
- Панели толщиной до 10 мм можно подвергать штамповке. Обращаем внимание на то, что при прошивке или обрубке, могут образовываться закругленные края. В местах штамповки материал заполнения (пена) может быть сплюснут или разрушен.
- При монтаже с профилем, клемные колодки необходимо прикручивать шурупом, а не прибывать гвоздями (дерево).
- По периметру необходимо оставить зазор между панелью и рамой мин. 6-10 мм.
- Панели необходимо закрепить в плавающем состоянии упругими резиновыми уплотнителями с достаточным рабочим диапазоном для компенсации возможного расширения.
- Пенополистирол необходимо предохранять от прямого попадания ультрафиолетовых лучей.
- Во избежания вспучивания панели от мороза, избегайте попадания влаги в желобки панелей.
- Избегайте жесткого закрепления сэндвич-панелей для обеспечения возможности расширения. Статические нагрузки, рассчитываются с учетом профильной системы.
- Гарантия распространяется только на склеивание и материал покрытия, но не на искривление панели.
- Частично могут быть видны утолщения исходного материала (например пена в области торца), которые больше допустимого допуска. Это не является поводом для рекламации.
- Температура области применения панелей зависит от материала обкладок и заполнения. Для получения подробной информации по области применения панелей, обращайтесь к нам.



Нанесение лака / печатание

- Stadurlon как SL/Color и SL/EasyPaint (смотри информацию по продукту) возможно покрасить/печатание во все RAL-цвета и они пригодны для наружного применения.
- Из-за высокого значения коэффициента термического расширения, окраска ПВХ рекомендуется только в светлые тона.
- При покраске других видов панелей, просим запросить рекомендации.
- Не допускается дополнительное порошковое напыление на панель.
- При влажном методе нанесения лакокрасочных покрытий, необходимо проверить вспененный изолирующий слой на совместимость с ЛКМ. Допускается использование ЛКМ не содержащих растворителей.
- Края необходимо оклеить липкой лентой.
- При обработке панелей с обкладками из фанеры, допускается использовать только не содержащие растворителей лаки и краски.



Защитная пленка на обкладках из ПВХ и Stadurlon

По согласованию с нашими поставщиками защитной пленки, и во избежание повышенной адгезии защитной пленки, мы разработали следующие условия складирования и переработки панелей:

- В принципе, все защитные пленки не устойчивы к ультрафиолетовым лучам. Из-за усадки защитной пленки, возможно не полное покрытие поверхности обкладки до 10 мм.
- Идеальная температура складирования и переработки находится в пределах от +10° С до +40° С. При температуре ниже 10° С, адгезия защитной пленки уменьшается линейно температуре. При температуре выше 40° С, адгезия пленки повышается линейно температуре, вплоть до переноса клея на поверхность обкладки.
- Особенно при хранении или в установленном состоянии панелей с защитной пленкой, под воздействием УФ- излучения (солнца), температура поверхности может незначительно превысить 40° С. В связи с этим происходит не только перенос клея на обкладку, но и растрескивание поверхности защитной пленки.
- Лучше всего, хранить панели с защитной пленкой, в закрытых помещениях (избегать УФ-излучения в диапазоне окон и дверей). Если это невозможно, то панели должны быть защищены белой свето-непропускаемой пленкой.
- После монтажа панелей необходимо сразу удалить защитную пленку.
- В установленных панелях, которые не подвержены УФ-излучению, защитную пленку необходимо удалить в течении 6 месяцев (смотри этикетку или наклейку на поддоне).



Сверление

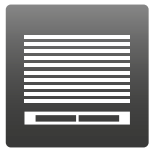
Для сверления рекомендуем применять спиральные сверла

- Задний угол пр. 8–10°
- Передний угол пр. 3–5°
- Угол при вершине пр. 80–110°
- При сверлении отверстий с большим диаметром, рекомендуем применять центровые сверла.
- Необходимо соблюдать предписания DIN и VDI норм.



Фрезерование

- Для стойкости инструмента, рекомендуем применять алмазную или с твердым сплавом фрезу.
- Обороты и подача должны быть в пределах 3000 – 24.000 об./мин. и 1 – 30 м/мин., они зависят от обрабатываемого материала и инструмента.



Хранение, транспортировка, упаковка

- Панели необходимо хранить горизонтально и в сухом месте.
- При поставке в поддонах, в качестве верхнего слоя укладывается 10-20 мм экструдированного пенополистирола. Этот слой необходим не только для предохранения от царапин, но и как термическое разделение с окружающей средой. Благодаря этому, верхняя панель оказывается в таких же климатических условиях, что и расположенные ниже. Таким образом также предотвращается искривление панелей.
- Поддоны упакованы светлой полиэтиленовой пленкой.
- После вскрытия поддона с панелями, необходимо верхнюю панель нагрузить по всей поверхности грузом достаточной массы.
- Во избежании прогиба, переноску сэндвич-панелей необходимо осуществлять в вертикальном положении.
- Отдельные сэндвич-панели при снятии с палет приподнимать и ни в коем случае не стягивать через край.

- Транспортировку желательно осуществлять в горизонтальном положении (исключение панели упакованные в вертикальный поддон). Панели из стекла необходимо транспортировать только в горизонтальном положении.
- При хранении панелей из стекла и всех остальных панелей, необходимо исключить попадание прямых солнечных лучей. При несоблюдении этого правила рекламации не принимаются.
- При получении сэндвич-панелей необходимо проконтролировать наличие видимых повреждений при перевозке. Установленные повреждения груза при перевозке необходимо отметить в транспортной накладной. О наличии скрытых повреждений необходимо сообщить в течение 6 дней на фирму Stadur (фотографии повреждений существенно ускорят обработку рекламации).
- После установки сэндвич-панелей рекламации не принимаются. В особенности это относится к многослойным пластиковым обкладкам, которые перед обработкой необходимо выдержать для термической стабилизации.
- После монтажа панелей необходимо сразу удалить защитную пленку.
- При переноске панелей необходимо надевать защитные



Распил

- Распил производится при помощи оборудования, предназначенного для деревообработки и металлообработки, например: настенной или настольной пилой, ленточной или лучковой пилой.
- Рекомендуется использовать дисковую пилу с твердосплавными режущими пластинами.
- Не рекомендуется применять охлаждающую жидкость.
- При обработке на кругопильном станке с раскроечным столом, давление прижимных струбцин не должно превышать 1-1.5 бар.

- Рекомендации наших поставщиков дисковых полотен: наилучшим образом рекомендуются дисковые полотна с трапецевидными зубьями. Если необходима идеальная кромка реза, применяют диск с двойными зубьями. Стойкость данных полотен ниже, чем трапецевидных. Поставщик, фирма Leitz, предлагает следующие полотна:
- Для настенной пилы фирмы Striebig: 300 x 3,2 x 30 Z96 поз. T2/F2 № 059951 370 x 3,8 x 60 Z96 pos. T2/F2 IDENT Nr. 059867.
- Для пилы фирмы Homag: 370 x 3,8 x 60 Z96 поз. T2/F2 № 059867. Обороты и подача: Обороты должны быть в пределах 3000 – 6500 об/мин. и подачей 5 – 30 м/мин. (зависят от материала и от диаметра полотна).

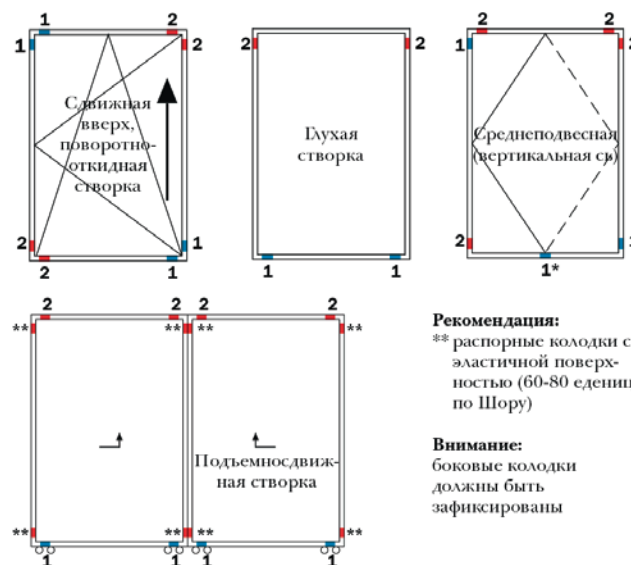
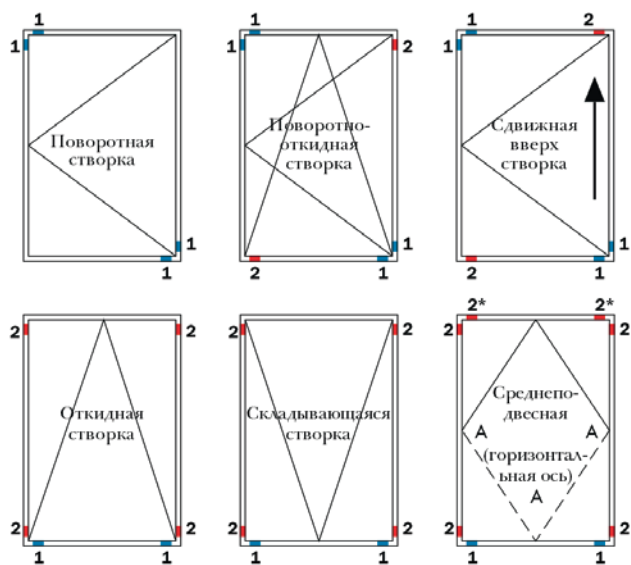
Необходимо придерживаться рекомендаций поставщиков дисковых полотен, чтобы скорости резания, диаметр полотен и количество оборотов соответствовали используемому диску



Установка МОНТАЖНЫХ КЛИНЬЕВ

Cette succincte présentation est une recommandation de la société Gluske/BKV (extrait de la « Brochure sur les Cales »). Pour la fonctionnalité d'une porte d'entrée ou

d'une fenêtre, l'interaction remplissage de porte d'entrée/ panneau composite/ vitrage avec le profil (ouvrants) est déterminant, un calage correct est donc absolument nécessaire. Dans tous les cas, les instructions du fabricant de profil sont à observer avec précision. Plus d'informations sont à votre disposition sur demande. Nos indications sont des recommandations d'usinage.



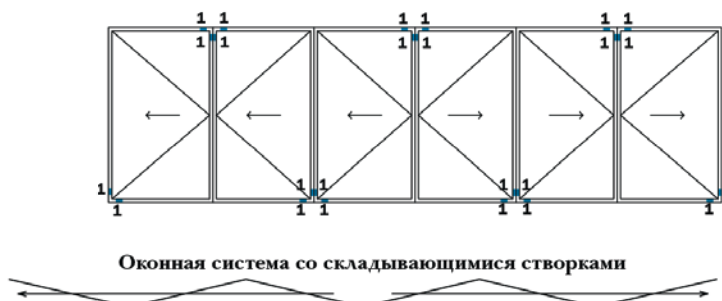
Рекомендация:
** распорные колодки с эластичной поверхностью (60-80 единиц по Шору)

Внимание:
боковые колодки должны быть зафиксированы

- 1** опорная колодка
- 2** распорная колодка

1* при ширине оконного блока, более 1 м, необходимо установить 2 опорные колодки на расстоянии не менее 10 см от поворотной основы.
2* работают при поворотных створках как опорные колодки

А-Рекомендация:
при установке среднеподвесных створок с горизонтальной осью из ПВХ, рекомендуется уточнить у производителя профиля о применяемых монтажных клиньях. В любом случае необходима установка двойных монтажных клиньев под и над поворотной основой.



Передача цвета и структуры поверхностей соответствует полиграфическим возможностям. Для более точного подбора цвета и структуры поверхности целесообразно запросить оригинальный образец. Сохраняем право на технические изменения. С общими условиями заключения сделок, регулируемыми деловые отношения, можно ознакомиться на нашем сайте www.stadur.de

Revision 2016-01-A

Наши контакты.

Stadur Produktions GmbH & Co. KG
Ostereichen 2-4,
21714 Hammah, Germany

Phone +49 (0) 41 44 / 234-0
Fax +49 (0) 41 44 / 234-100
E-Mail stadur@stadur.com
Internet www.stadur.com