

I. CHARAKTERYSTYKA MATERIAŁU

Kompakty to warstwowe płyty wysokociśnieniowe (High Pressure Laminate), uzyskane poprzez sprasowanie wielu warstw papieru z żywicą w warunkach wysokiego ciśnienia i temperatury. Płyta kompaktowa jest materiałem o dużej gęstości, jednolitym w swojej strukturze, dzięki czemu jest bardzo odporna na zarysowania, uderzenia, działanie środków chemicznych i detergentów. Wykazuje odporność na działanie wody i pary wodnej, co pozwala na stosowanie tych elementów w mokrej strefie pomieszczeń.



odporne
na zarysowania



odporne
na wilgoć



odporne
na ścieranie



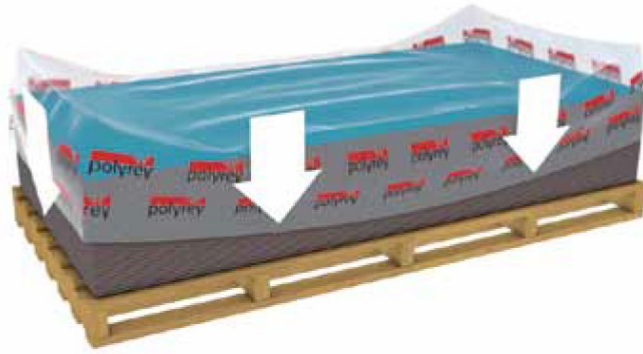
łatwe
w obróbce

Powierzchnie blatów kompaktowych są odporne na działanie najczęściej występujących środków i substancji chemicznych. Substancje jak np. ocet, kawa nie pozostawiają na powierzchni żadnych śladów. Zabrudzenia i plamy powstałe podczas codziennego użytkowania można usunąć za pomocą powszechnie dostępnych środków czyszczących. Zalecamy użycie łagodnych środków czyszczących nie zawierających środków ściernych. Blaty kompaktowe są bezpieczne pod względem fizjologicznym i mogą być stosowane w pomieszczeniach, w których przechowywane, używane i spożywane są produkty spożywcze. Kompakty produkowane są według europejskiej normy EN438-4.

II. TRANSPORT I MAGAZYNOWANIE

Warunki składowania i paletowania materiału

1. Płyty kompaktowe, należy składować na płasko, ułożone na stabilnych paletach podkładowych, których wymiary powinny odpowiadać rozmiarom ułożonych na nich płyt.
2. Palety nie mogą być mniejsze, ponieważ w konsekwencji może spowodować to wystąpienie wyprężenia i deformacji płaszczyzny.



3. Maksymalny rozstaw legarów palety to 60cm.
4. Płyt nie należy układać bezpośrednio na paletę – konieczne jest zastosowanie warstwy podkładowej z papieru zabezpieczającego, zarówno na spodzie jak i na wierzchu stosu.
5. Palety z materiałem, powinny być przechowywane w pomieszczeniach zamkniętych, w których panuje stabilna temperatura mieszcząca się w przedziale 10°C -30°C oraz wilgotność względna w zakresie 40% - 60%.
6. Dodatkowo sposób magazynowania, powinien pozwalać na ochronę płyt kompaktowych przed uszkodzeniami mechanicznymi i zanieczyszczeniami.
7. Między płyty, nie może dostać się żadne ciało obce, gdyż może to spowodować występowanie zarysowania powierzchni.
8. Stosu z płytami kompaktowymi, nie należy szczelnie foliować, ze względu na wytwarzanie się wewnątrz pary wodnej.
9. Nie zaleca się przechowywania płyt powyżej sześciu miesięcy.
10. Sposób przechowywania płyt, powinien uniemożliwić przesuwanie się płyt względem siebie.

Przenoszenie

1. Aby bezpiecznie przenieść płytę kompaktową, czynność należy wykonać przez co najmniej dwie osoby.
2. Zaleca się przenoszenie pojedynczych sztuk.
3. Bardzo ważne jest utrzymywanie płyty pionowo – nigdy na płasko!

4. Pomocny może okazać się też system do przenoszenia płyt, wyposażony w szereg przyssawek i przewodnic, umożliwiających dostosowanie do rozmiaru przenoszonej płyty.
5. Można również posłużyć się chwytakami, ułatwiającymi przenoszenie.
6. Każdorazowo, powinno się sprawdzić, czy obie płaszczyzny płyty są wolne od zanieczyszczeń.

Transport

1. Transport płyt kompaktowych, podobnie jak składowanie, winien odbywać się na płasko, na dostatecznie dużej i stabilnej palecie podkładowej.
2. Ułożone na palecie płyty, muszą być zabezpieczone od góry warstwą papieru lub drewnopochodnej płyty opakowaniowej.
3. Bardzo ważne jest zabezpieczenie płyt przed przesuwaniem się względem siebie, np. poprzez zastosowanie ściągających pasów transportowych.
4. Aby unikać zarysowań na płaszczyźnie materiału, podczas załadunku jak i wyładunku nie należy zsuwać płyt.

Sezonowanie materiału

1. Przed instalacją płyt, konieczne należy przeprowadzić sezonowanie materiału.
2. W tym celu, zalecane jest przechowywanie płyt kompaktowych przez ok. 72 godziny w temperaturze pokojowej (18°C – 25 °C) oraz wilgotności względnej w zakresie 40% - 60%. Jest to czas, w którym produkt będzie się aklimatyzował i wyrównywał swe parametry.

III. OBRÓBKA MECHANICZNA

Błaty kompaktowe, można obrabiać przy użyciu tradycyjnych narzędzi stolarskich. Ze względu na twardość materiału i występujące w związku z tym duże obciążenia, zalecamy stosowanie narzędzi z ostrzem diamentowym. Narzędzia muszą być ostre, aby zachować najwyższą jakość obróbki. W celu uzyskania jak najlepszych efektów obróbki płyt, należy spełnić następujące warunki:

- zapewnić płaski, stabilny podkład.
- nie dopuścić do wibracji lub drgania płyt.

- ważne są ostrość i prawidłowy ruch narzędzi. Wyłamania, odpryski i wybrzuszenia na powierzchni dekoracyjnej są najczęściej spowodowane nieprawidłową obróbką lub użyciem nieodpowiednich narzędzi.
- jeśli płyta jest przesuwana stroną dekoracyjną po podłożu, powinna być używana prowadnica lub podkładka poruszająca się razem z płytą. Podczas obróbki za pomocą narzędzi do obróbki maszynowej, alternatywnie mogą być używane powierzchnie podkładowe z rowkami zapewniające możliwie jak najmniejszą powierzchnię styku.

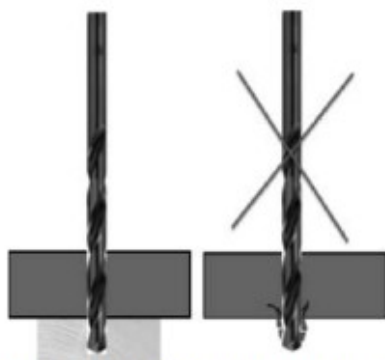
Uwaga: w razie późniejszych wahań temperatury lub wilgotności nacięcia prowadzą do pęknięć!

1. Formatowanie i wiercenie.

Do cięcia stosuje się maszyny takie jak do obróbki płyt meblowych, np. przemysłową lub ręczną pilarkę tarczową. Optymalną jakość cięcia, uzyskamy poprzez zastosowanie tarczy widiowej z zębami trapezowo - płaskimi lub naprzemiennymi, posiadającej 42 zęby. Prędkość obrotowa od 4 000 – 9 000 obr./min. Zaleca się wolniejszy posuw elementu. Aby uzyskać dobrą jakość cięcia po obu stronach, można użyć piły podcinającej. Położenie płyty podkładowej np. ze sklejki lub płyty HDF, znacznie poprawi jakość cięcia od spodniej strony.

Wiercenia należy wykonywać płynnie, z posuwem wiertła i prędkością obrotową dostosowaną do twardości materiału oraz do oczekiwanej jakości obróbki. W blatach kompaktowych można bez problemu wykonywać gwinty i wkręcać samo nacinające wkręty.

WIERCENIE



Rys.1 Wiercenie z zastosowaniem elementu podkładowego

Do wiercenia najlepsze są wiertła przeznaczone do tworzyw sztucznych. Wiercenie otworów przelotowych, należy wykonywać nowymi lub ostrymi narzędziami z zastosowaniem elementu podkładowego. W przypadku wiercenia otworów nieprzelotowych, należy zachować minimum 1,5mm grubości płyty od spodniej strony.

Przy otworach wierconych równoległe do powierzchni płyty zaleca się pozostawienie 3mm odstępu od krawędzi płyty.



Rys.2 Odległość otworów od krawędzi

Do wiercenia w płycie kompaktowej, najbardziej odpowiednie są wiertła o kącie wierzchołkowym 60° - 80° wykonane z:

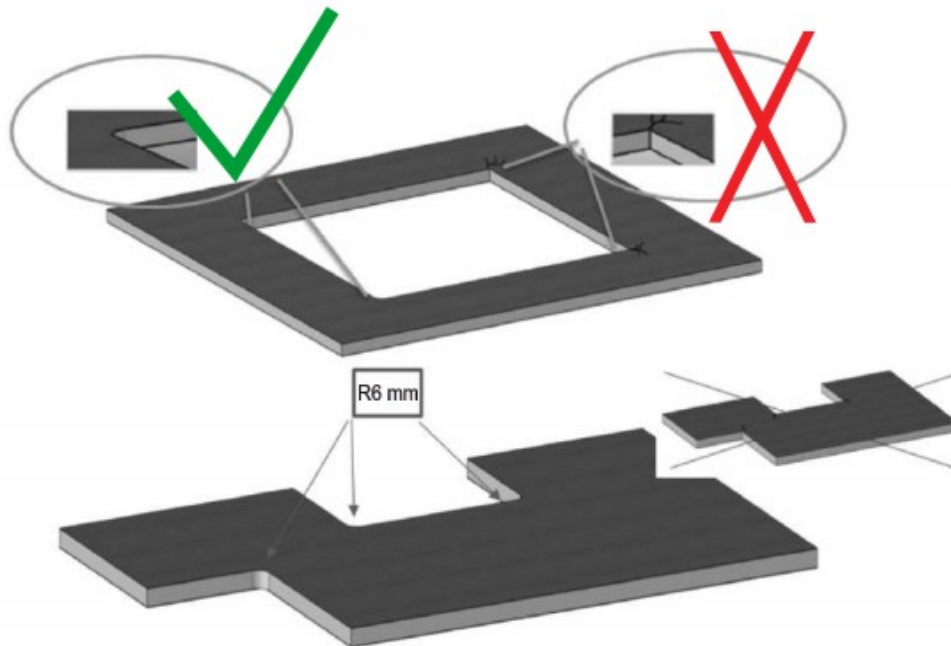
- VHM – wiertła z węgla spiekanego (standardowe prace),
- DIA – wiertła z materiałów super twardych (wymagająca i dokładna obróbka).



Rys.3 Zalecany kąt wiertła

2. Wycinanie otworów.

Podczas wycinania otworów przelotowych, należy wykonać wycięcia z zaokrągleniami narożników z promieniem min. 6mm. Nie należy stosować wycięć „na prosto”, które będą powodować pękanie materiału w określonych warunkach użytkowania (np. niska wilgotność) lub podczas wykonywania obróbki. Wraz ze wzrostem długości cięcia (powyżej 250mm) promień środka musi być powiększony. W przypadku obróbki na maszynie CNC, zaleca się prędkość obrotową frezu od 20 000 – 28 000 obr./min.



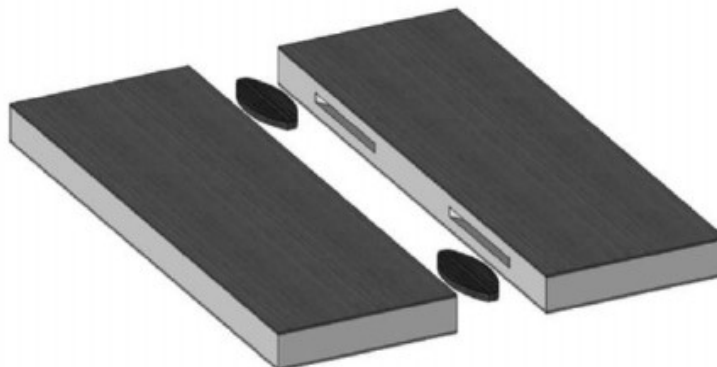
Rys.4 Wycinanie otworów i wycięć blatu z promieniem

3. Łączenie blatów.

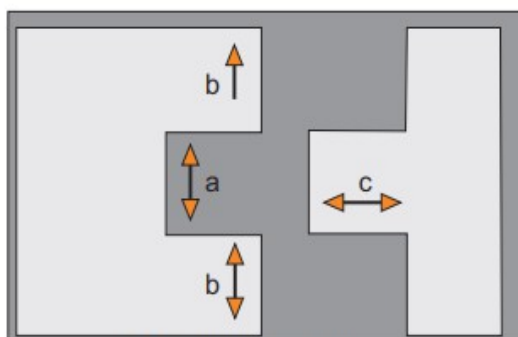
Po docięciu i dopasowaniu elementów, zalecane jest łączenie blatów za pomocą specjalnych łączników lub na obce pióro. Przy klejeniu połączeń, najlepiej sprawdzają się dwuskładnikowe kleje epoksydowe. Łącząc blaty na obce pióro, zaleca się stosowanie frezarki czołowej tzw. lamelownicy. Należy zawsze pamiętać o zachowaniu kierunku wzoru łączonych płyt.



Rys.5 Połączenie za pomocą łącznika



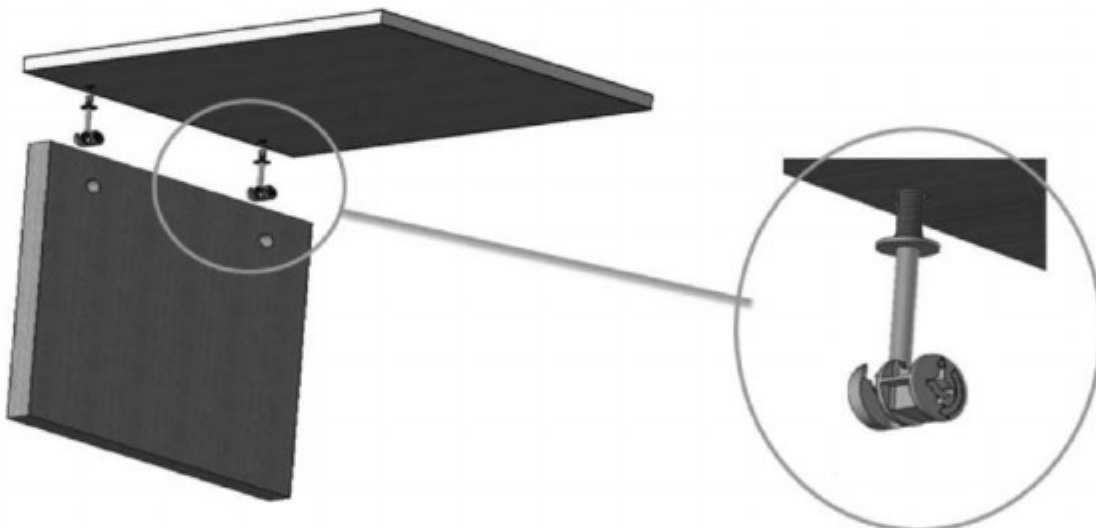
Rys.6 Połączenie za pomocą obcego pióra



Rys.7 Przekrój poprzeczny pióro-wpust

Szerokość rowka $a = \text{ok. } 4\text{mm}$;
 grubość ścianki rowka $b = \text{ok. } 4\text{ mm}$;
 długość pióra $c \geq 10\text{ mm}$;

4. Montaż blatów do korpusów meblowych.



Rys.8 Łączenie płyty kompaktowej z korpusem meblowym

Do łączenia blatów z płyt kompaktowych z zabudową, można zastosować mocowanie za pomocą trzpienia z mimośrodem. Zapewni to stabilne utwierdzenie, zapobiegające przesuwanemu się materiałów względem korpusu.

Możliwe jest również połączenie klejowe z podłożem za pomocą klejów uszczelniających trwale elastycznych.

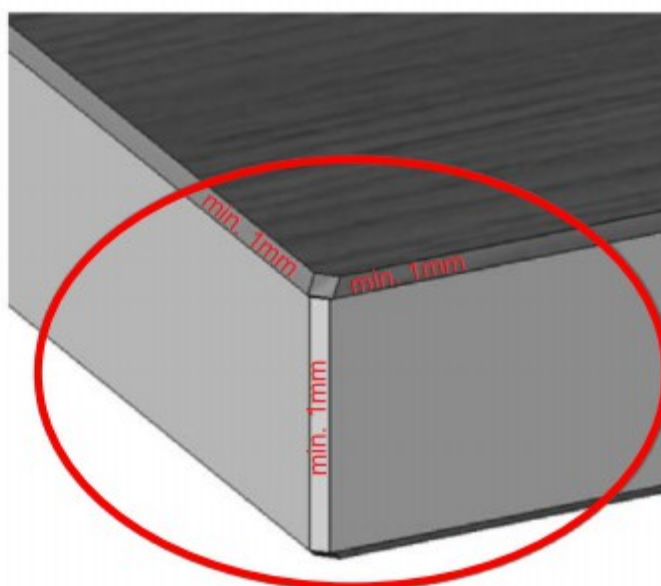
5. Klejenie elementów.

Przed przystąpieniem do klejenia, prosimy o zapoznanie się z kartą techniczną kleju i stosowanie się do wytycznych podanych przez producenta. Zaleca się wykonanie prób łączenia elementów np. z odpadu. Klejenie należy zawsze przeprowadzać w temp. powyżej 18°C. Konieczne jest dokładne odkurzenie i odtłuszczenie klejonych powierzchni za pomocą acetonu lub benzyny lakowej. Klejone powierzchnie powinny być równe. Plamy klejowe powstałe podczas montażu, należy niezwłocznie wyczyścić za pomocą odpowiedniego rozpuszczalnika (acetonu, benzyny lakowej lub ściereczek nasączonych alkoholem izopropylowym). Złącza klejone, należy wykonywać w taki sposób, aby nie utrudniały zmian wymiarów blatów kompaktowych. Płyty kompaktowe, muszą mieć zapewnioną swobodę

ruchu (rozszerzania i kurczenia się), w przypadku wbudowania we wnęce należy zapewnić odpowiednią dylatację (1,5 mm na metr bieżący materiału). Należy pamiętać, aby klej posiadał odpowiednie właściwości oraz odporność termiczną.

6. Wykończenie krawędzi.

W celu nadania blatom walorów estetycznych i użytkowych, wymagane jest wykonanie fazowania miejsca styku płaszczyzny z krawędzią. Zalecana minimalna faza wynosi 1 x 1mm.



Rys.9 Fazowanie krawędzi

Ślady skrawania na powierzchni są nieuniknione. Można je zmniejszyć przy mechanicznym prowadzeniu, poprzez frezowanie współbieżne. Resztę śladów po cięciu, można usunąć przez szlifowanie i polerowanie. W pierwszym etapie (szlifowanie wstępne) sprawdzi się papier ścierny o granulacji P180, następnie (szlifowanie końcowe) papier o granulacji P240. Szlifowanie najlepiej wykonać za pomocą odpowiednich elektronarzędzi. Szlifowaną krawędź

zaleca się zaolejować, tj. przetrzeć czystą ściereczką nasączoną np. oliwką lub olejem wazelinowym.



Rys.10 krawędzie przed i po polerowaniu

7. **Odporność chemiczna.**

Produkty niepowodujące widocznych uszkodzeń płyt kompaktowych, wyłącznie po krótkim kontakcie przedstawiono w tabeli poniżej.

Płyty kompaktowe nie ulegają uszkodzeniu, jeśli kropelki lub plamy z następujących substancji zostaną usunięte w ciągu 10 do 15 minut przez przemycie czystą wilgotną szmatką, a następnie wytarte do sucha.

Nazwa	Wzór	Nazwa	Wzór	Nazwa	Wzór
		• Siarkowy	H ₂ SO ₄	Farby na bazie utwardzacza	—
Następujące kwasy, również w nasyconych roztworach:		• Siarkawy	H ₂ SO ₃	Nadtlenek wodoru do 30% obj.	H ₂ O ₂
• Mrówkowy	H COOH	Anilina	C ₆ H ₅ NH ₂	Jodyna	I ₂
• Szczawiowy	COOH-COOH	Wybielacz	NaOCI	Wodorotlenek litu powyżej 10%	LiOH
• Pikrynowy	C ₆ H ₂ OH(N ₂) ₃	Fiolet krystaliczny	C ₂₄ H ₂₈ N ₃ Cl	Fiolet metylowy	—
Kwasy w roztworze poniżej 10%:		Rozjaśniacz	—	Błękit metylenowy	C ₁₆ H ₁₈ N ₃ CIS
• Aminosulfonowy	NH ₂ SO ₃ H	Środki do usuwania kamienia	—	Wodorotlenek potasu powyżej 10%	KOH
• Arsenowy	H ₃ AsO ₄	Barwnik	—	Odczynnik esbacha	—
• Solny	HCl	Fuksyny	C ₁₉ H ₁₉ NO ₃		
• Fluorowy	HF	Kleje na bazie utwardzacza	—		
• Azotowy	HNO ₃				
• Szczawiowy	COOHCOOH				
• Nadchlorowy	HClO ₄				
• Fosforowy	H ₃ PO ₄				
Odczynnik millona	OHg ₂ NH ₂ Cl	• Kwaśny siarczan potasu	KHSO ₄	• Tiosiarczan sodu (lub podsiarczyn sodu) powyżej 10%	Na ₂ OH ₃
Odczynnik nylandera	—	• Dwuchromian potasu	K ₂ Cr ₂ O ₇	Nalewki	—
Roztwory soli zawierające:		• Chromianu potasu	K ₂ CrO ₄		
• Kwaśny siarczan amonu	NH ₄ HSO ₄	• Jodek potasu	KI		
• Chlorek żelazowy	FeCl ₃	• Nadmanganian potasu	KMnO ₄		
• Chlorek żelazawy	FeCl ₂	• Azotan srebra	AgNO ₃		
• Merkurochrom	C ₂₀ H ₈ O ₆ Br ₂ HgNa ₂ · 3H ₂ O	• Kwaśny siarczan sodu	NaHSO ₄		
• Dwuchromian rtęci	HgCr ₂ O ₇	• Wodorosiarczyn sodu (lub dwusiarczyn sodu)	NaHSO ₃		
• Chlorek rtęci	HgCl ₂				

Produkt może ulec trwałym uszkodzeniom jeśli substancje wymienione poniżej nie zostaną natychmiast usunięte.

Nazwa	Wzór	Nazwa	Wzór
Kwasy powyżej 10%:		• Siarkowy	H ₂ SO ₄
• Amidosulfonowy	NH ₂ SO ₃ H	Silne kwasy:	
• Arsenowy	H ₃ AsO ₄	• Woda królewska	HNO ₃ +HCl (1+3)
• Solny	HCl	• Chromowy	Cr ₂ O ₇ H ₂
• Azotowy	HNO ₃	• Bromowodorowy	HBr
• Nadchlorowy	HClO ₄	• Fluorowodorowy	HF
• Fosforowy	H ₃ PO ₄	• Sulfochromowy	K ₂ Cr ₂ O ₇ +H ₂ SO ₄

Jeżeli wymienione substancje chemiczne, nie zostaną usunięte mogą zostawić matowe, chropowate smugi.

IV. MONTAŻ I MOCOWANIE

Bardzo istotny jest odpowiedni dobór grubości płyt zależnie od ich docelowego przeznaczenia.

1. Co najmniej 12mm dla płyt roboczych (blatów), elementów drzwi, mebli, kabin sanitarnych.
2. Co najmniej 8mm dla paneli ściennych.
3. 6mm przy wykonywaniu zabudów przesuwnych.
4. 4mm jeżeli elementy mają być usytuowane na krótkich płaskich odcinkach.

Elementy z płyty kompaktowej, nie powinny być narażone na nieprzerwany kontakt z wysoką wilgotnością. Dlatego też ważna jest odpowiednia wentylacja. (montaż jedynie na niepełnym wieńcu)

Montaż poziomy

Przeprowadzenie montażu poziomego możliwe jest w dwu sposobach:

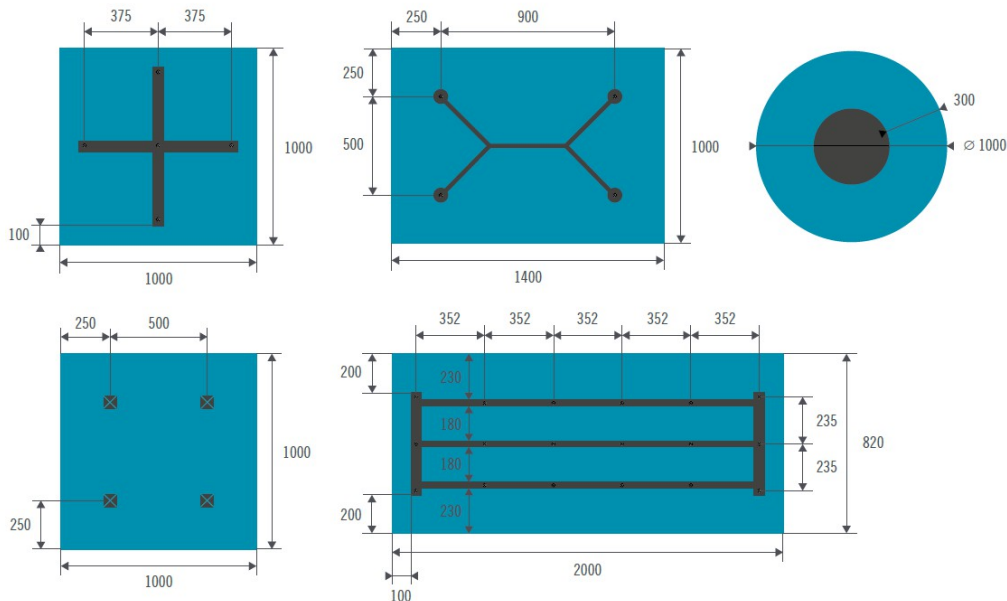
➤ Poprzez klejenie.

1. Do klejenia elementów wykonanych z płyt kompaktowych do korpusów drewnianych lub drewnopochodnych, powinno się stosować kleje polimerowe jednoskładnikowe.
2. Przed przystąpieniem do prac, prosimy o zapoznanie się z kartą techniczną kleju i stosowanie się do wytycznych podanych przez producenta.
3. Klejenie, powinno być przeprowadzane do odpowiednio przygotowanych tj. suchych, czystych i odtłuszczonych powierzchni.
4. Warstwa kleju musi być aplikowana pasami w formie nieprzerwanej wstęgi – **nie punktowo**.

➤ Poprzez mocowanie mechaniczne.

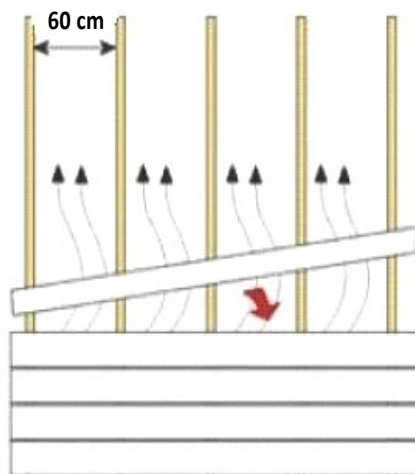
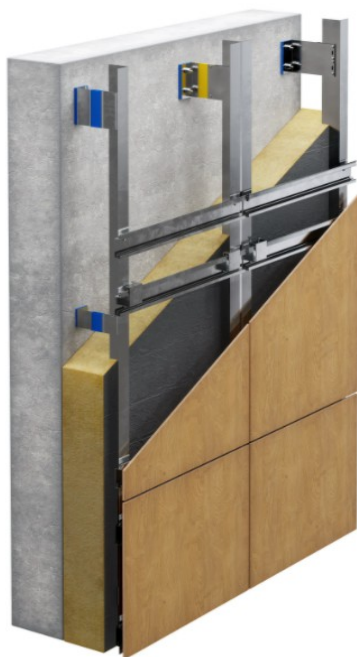
1. Mocowanie mechaniczne, może być przeprowadzone z wykorzystaniem śrub lub muf ze stali nierdzewnej bądź hartowanej.
2. Nawiercenie pilotażowe (wstępne), wykonane wiertłem o mniejszej średnicy niż śruba, znacznie ułatwi montaż.

3. Śruby muszą być wkręcone od lewej strony elementu, łeb od śruby musi dolegać do konstrukcji, nie może być wciśnięty lub niedokręcony.
4. Rozstaw otworów pod śruby montażowe, zaczynając od środka elementu, to odpowiednio 900mm dla paneli o grubości 12mm, 600mm dla grubości 10mm z zachowaniem odległości minimum 200 – 250mm od brzegu formatki.
5. Mocowanie elementów z płyt kompaktowych do stabilnej ramy bądź stelaża zmniejsza ryzyko wypaczania się płaszczyzn.

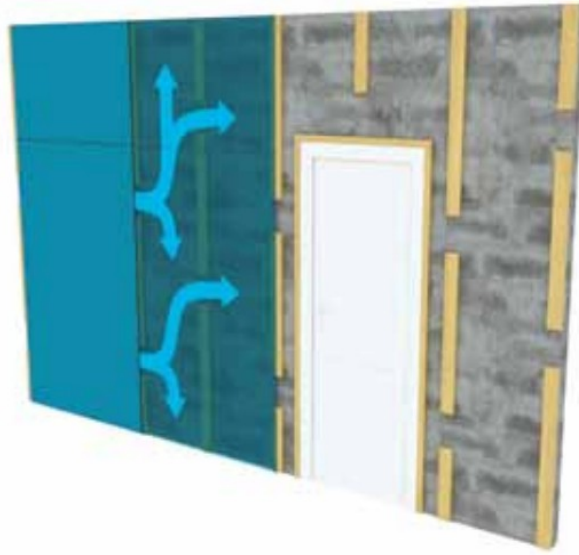


Montaż pionowy jako panele ściennie

1. Przyklejanie paneli z płyt kompaktowych **bezpośrednio do ściany** dopuszcza się tylko dla niedużych powierzchni np. listwy przypodłogowe.
2. Zalecane jest korzystanie z paneli o grubości co najmniej 8mm.
3. Elementy ściennie, wykonane z płyt kompaktowych, mogą być montowane wyłącznie do odpowiednio przygotowanej podkonstrukcji np. z drewnianych łat lub profili metalowych, mocowanych do ściany pionowo w regularnych odstępach (co 60cm).
4. Podkonstrukcja, musi być zbudowana w sposób umożliwiający swobodną cyrkulację powietrza. Ważna jest szczelina dylatacyjna pomiędzy ścianą a panelem jak również od dołu i od góry elementu. Zalecana odległość wentylacyjna to 5 – 20mm.

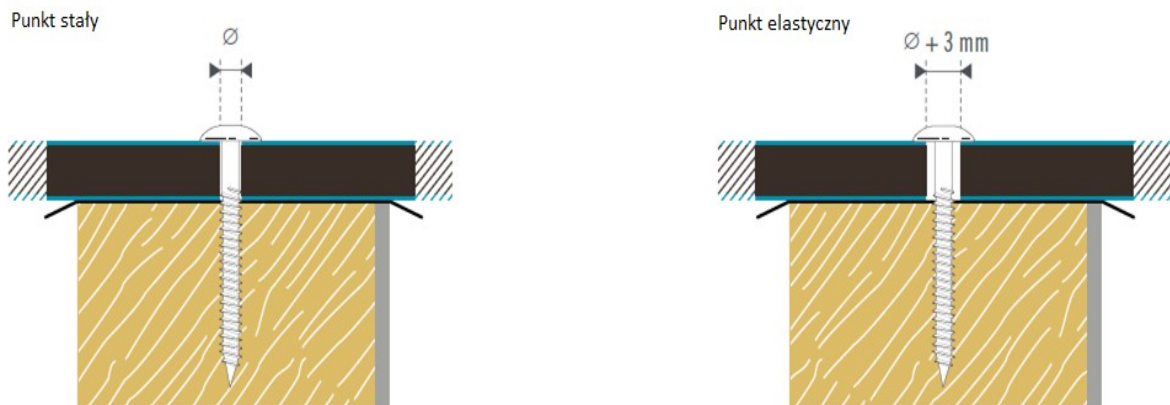


5. Podkonstrukcja może być mocowana do ściany za pomocą kleju, bądź nitów czy wkrętów.
6. Ze względu na charakterystykę materiału (rozszerzalność cieplna), w panelach mogą powstawać różnice wymiarowe na długości $+ 1 \text{ mm/mb} - 2 \text{ mm/mb}$ oraz na szerokości $+ 2.5 \text{ mm/mb} - 3 \text{ mm/mb}$. Ważne jest, aby mieć to na uwadze planując rozmieszczenie formatek na ścianie.
7. Podczas montażu, należy zdjąć folię ochronną z obu stron płyty.
8. Miejsca połączeń, mogą być dodatkowo zabezpieczone silikonem bezbarwnym lub dobranym pod kolor elementów.
9. Taki sposób mocowania paneli, jest odpowiedni dla każdego rodzaju podłoża np. zabudowa z płyt gipsowo – kartonowych czy też tradycyjne ściany murowane.

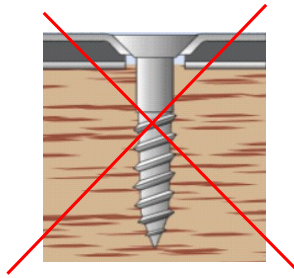


Mocowanie mechaniczne do pionowej podkonstrukcji

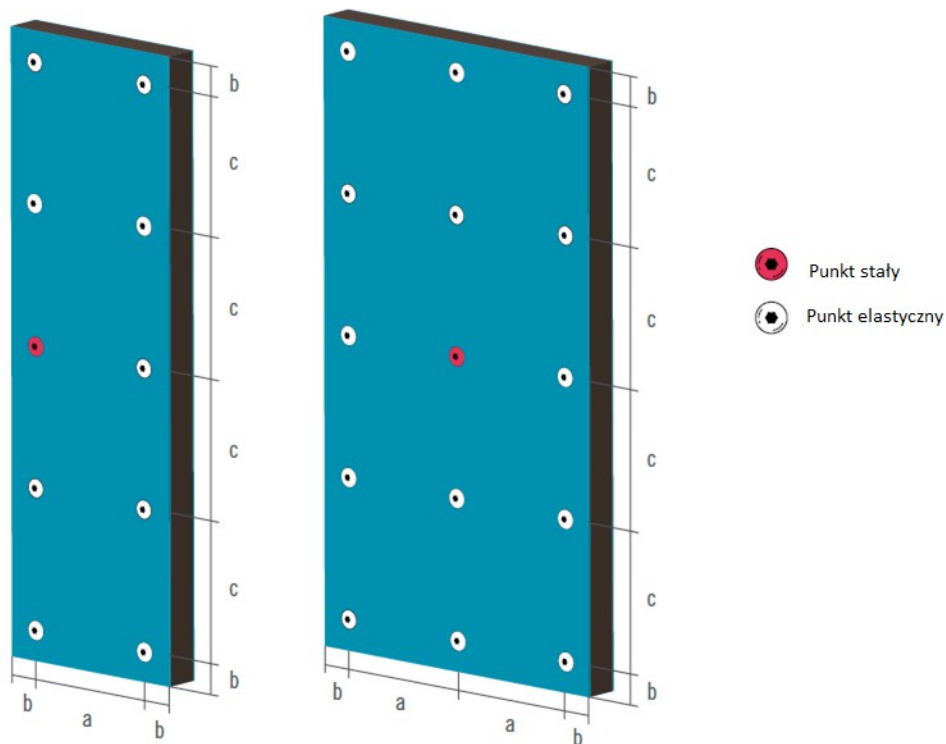
Aby poprawnie przeprowadzić montaż paneli z zastosowaniem połączeń mechanicznych, zaleca się mocowanie do podkonstrukcji z jednym punktem stałym i pozostałymi punktami elastycznymi. Punkt stały, znajduje się w środkowej części elementu, ma on za zadanie utrzymywać panel w odpowiednim położeniu i równoważyć różnice wymiarowe. Punkty elastyczne, pozwalają materiałowi na minimalne rozszerzanie się (dylatacja).



Dla punktu stałego, średnica otworu musi być równa średnicy śruby. Dla punktów elastycznych średnica otworów, powinna być większa o ok. 3mm niż średnica śrub.



Nie powinno stosować się śrub z łbem wpuszczanym



a – odległość między punktami mocowania.

b - odległość między punktami mocowania i krawędziami płyt – odległość ta powinna wynosić minimum 20mm.

c – odległość między mocowaniami.

Grubość panelu	a – odległość między punktami mocowania	Maksymalna długość jednego modułu	c - odległość między mocowaniami
8 mm	550 mm	1240 mm	250 mm
>10 mm	700 mm	1240 mm	250 mm

Mocowanie paneli do pionowej podkonstrukcji poprzez klejenie

1. Przygotowanie paneli.

- 1.1 Przed montażem, panele kompaktowe, muszą zostać poddane sezonowaniu.
- 1.2 W tym celu, zalecane jest przechowywanie elementów z płyt kompaktowych przez ok. 72 godziny w temperaturze pokojowej (18°C – 25 °C) oraz wilgotności względnej w zakresie 40% - 60%.
- 1.3 Powierzchnię do klejenia, należy zmatowić
- 1.4 , drobnoziarnistym papierem ściernym o granulacji P240.
- 1.5 Powierzchnię do klejenia, należy oczyścić i odtłuścić za pomocą acetonu lub benzyny lakowej.
- 1.6 Pozostawić do wyschnięcia.

2. Zasady ogólne.

- 1.1 Do klejenia elementów wykonanych z płyt kompaktowych do podkonstrukcji, powinno się stosować kleje polimerowe jednoskładnikowe.
- 1.2 Przed przystąpieniem do prac, prosimy o zapoznanie się z kartą techniczną kleju i stosowanie się do wytycznych podanych przez producenta.
- 1.3 Temperatura podczas klejenia, powinna mieścić się w zakresie 18°C - 30 °C.
- 1.4 Bardzo ważne jest utrzymywanie stałej temperatury w przeciągu 5 godzin od naklejenia panelu do podkonstrukcji.
- 1.5 Panele, należy przyklejać tylko do odpowiednio wykonanej i przygotowanej podkonstrukcji tj. mającej właściwe odstępy między wspornikami oraz zapewniającej odpowiednią cyrkulację powietrza.
- 1.6 Powierzchnia na którą nakłada się klej, powinna być sucha, czysta i odtuszczona.
- 1.7 Warstwa kleju, musi być aplikowana pasami w formie nieprzerwanej wstęgi – **nie punktowo.**
- 1.8 Obok warstwy kleju, pomocne będzie zastosowanie dwustronnej taśmy klejącej, która unieruchomi element na czas wiązania i zestalania się kleju.



1.9 Szerokość listew, musi wynosić 45mm dla wsporników wewnętrznych i 90mm dla wsporników krańcowych (zewnętrznych).

1.10 W przypadku paneli o grubości co najmniej 8mm, odległość pomiędzy listwami podkonstrukcji, musi wynosić ok. 60cm.

1.11 Wyżej opisany sposób mocowania, może być wykorzystywany do podkonstrukcji zbudowanej z listew drewnianych bądź profili aluminiowych.

1.12 Przy podkonstrukcji drewnianej, listwy wspornikowe powinny być przygotowane z litego drewna o wilgotności nieprzekraczającej 12%.

1.13 Klejąc elementy z płyty kompaktowej do opisanych materiałów należy mieć na uwadze, że w zależności od ich rodzaju klej inaczej się utwardza i wiąże.

2. Montaż paneli do stelaża.

- 3.1. Zerwać warstwę ochronną (folię) z wcześniej zamocowanej taśmy dwustronnej.
- 3.2. Po uprzednim nałożeniu kleju, należy dołożyć panel do wsporników, po czym docisnąć w celu uzyskania dobrego połączenia i spoiny.
- 3.3. Element unieruchomić na czas wiązania kleju poprzez kliny lub podpory.
- 3.4. Ewentualne zabrudzenia klejowe, należy natychmiast wyczyścić.
- 3.5. Pozostawić na czas wyschnięcia i całkowitego związania kleju - prosimy każdorazowo stosować się do wytycznych producenta kleju.
- 3.6. Należy pamiętać też, aby klej posiadał odpowiednie właściwości oraz odporność termiczną.

4. Klejenie bezpośrednio do ścian.

- 4.1. Dopuszcza się taką możliwość tylko dla niedużych powierzchni np. listwy przypodłogowe.
- 4.2. Elementy przygotować wg. wcześniej opisanych wytycznych.
- 4.3. Na przygotowaną powierzchnię nakładać klej w postaci pionowych pasów, grubość warstwy klejowej to min 5mm.
- 4.4. Ważne, aby wstęgi klejowe posiadały przerwy między sobą, gdyż pozwoli to na zachowanie odpowiedniej cyrkulacji powietrza.
- 4.5. Klejony element docisnąć i unieruchomić na czas wiązania kleju poprzez kliny lub podpory.
- 4.6. Pozostawić na czas wyschnięcia i całkowitego związania kleju - prosimy każdorazowo stosować się do wytycznych producenta kleju.
- 4.7. Należy pamiętać też, aby klej posiadał odpowiednie właściwości oraz odporność termiczną.

V. INSTALACJA ZLEWOZMYWAKA W BLACIE WYKONANYM Z PŁYTY KOMPAKTOWEJ

W blatach wykonanych z płyt kompaktowych, można z powodzeniem instalować zarówno wpuszczane (nablatowe) jak i podwieszane (podblatowe) zlewozmywaki.



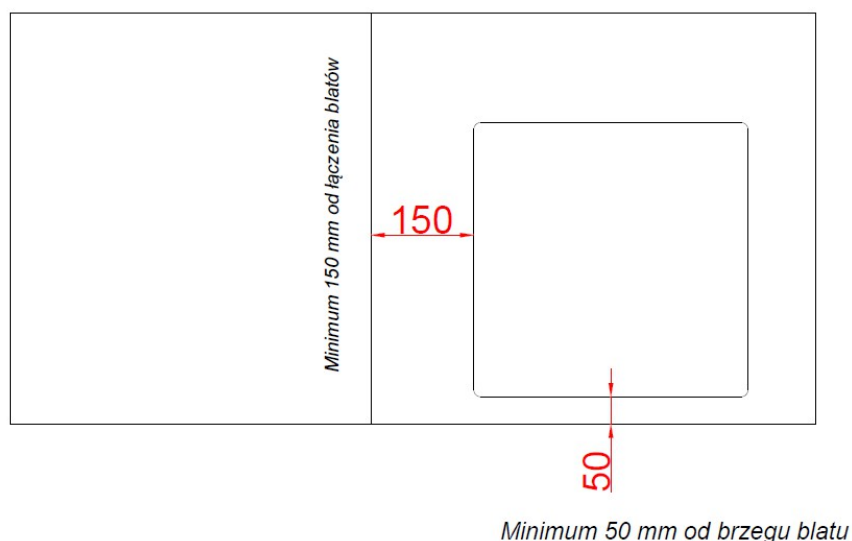
Ryc. Zlewozmywak wpuszczany



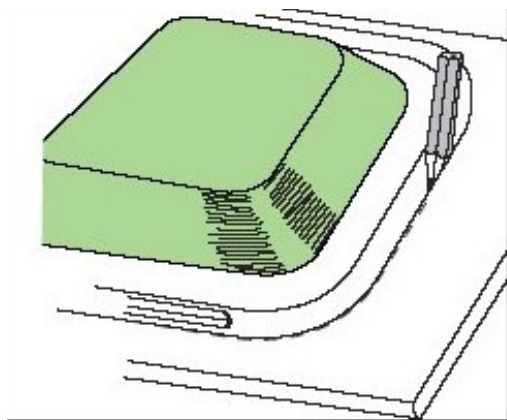
Ryc. Zlewozmywak podwieszany

1. Zlewozmywaki wpuszczane.

- 1.1. W pierwszym kroku, należy precyzyjnie zaplanować umiejscowienie zlewozmywaka, przy czym ważne jest stosowanie się do wytycznych z rys. poniżej, tak aby wycięcie pod zlewozmywak mieściło się w minimalnych granicach wymiarowych tj. 50mm od brzegu blatu i 150mm od najbliższego połączenia.



- 1.2. Kolejnym krokiem jest wytrasowanie otworu. Można to zrobić za pomocą szablonu dostarczonego przez producenta zlewozmywaka, lub też bezpośrednio poprzez jego odwrócenie i odrysowanie konturu.



W tej metodzie konieczne jest jeszcze wyznaczenie drugiej linii przesuniętej o 10 - 12mm do wewnątrz, co pozwoli na swobodne osadzenie komory zlewozmywaka. Przy określeniu wycięcia, należy stosować się do wytycznych producenta zlewozmywaka.

- 1.3. Linie można wyznaczyć miękim ołówkiem stolarskim.
- 1.4. Przygotowując blat do wykonania otworu, konieczne jest jego unieruchomienie.

- 1.5. W dalszym etapie za pomocą wiertła o średnicy 10mm konieczne jest wykonanie wiercenia w każdym z czterech naroży wyznaczonego otworu, aby uzyskać trwałe i estetyczne zaokrąglenie, które dodatkowo zapobiega także powstawaniu ewentualnych pęknięć blatu.
- 1.6. Po uprzednim stabilnym ułożeniu i podparciu blatu, należy wyciąć otwór elektryczną pilarką tarczową z prowadnicą lub za pomocą frezarki wyposażonej we frez trzpieniowy o średnicy 10 - 12mm.
- 1.7. Po wycięciu, brzegi otworu oszlifować drobnoziarnistym papierem ściernym o granulacji P240 a następnie P400 w celu wygładzenia.
- 1.8. Niezbędne jest nałożenie cienkiej warstwy silikonu wokół wycięcia a dopiero następnie osadzenie w nim komory zlewozmywaka.
- 1.9. Od spodu powinno się przytwierdzić zlew przy użyciu klipsów montażowych zakupionych wraz ze zlewozmywakiem.
- 1.10. Na koniec warto usunąć ewentualny nadmiar wyciśniętego silikonu, po czym całość pozostawić do wyschnięcia i utwardzenia.
- 1.11. Przed użyciem zlewozmywaka zaleca się odczekać 24 godziny.

2. Zlewozmywaki podwieszane.

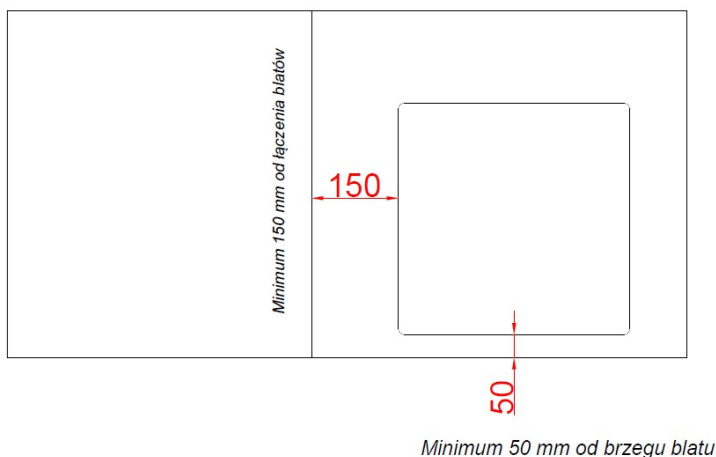
2.1 typu Belfast.



- 2.1.1 Ze względu na konieczność wycięcia w krawędzi czołowej, nie zaleca się stosowania zlewozmywaków typu Belfast. Jeżeli jednak jest to preferowany rodzaj zlewozmywaka, należy stosować się do wytycznych producenta, które określają szczegółowy montaż.
- 2.1.2 Aby wykonać wcięcie pod zlewozmywak Belfast, należy blat umieścić płaszczyzną czołową do góry i wyznaczyć środek zlewozmywaka.
- 2.1.3 Wykonanie wycięcia, powinno odbywać się za pomocą frezarki elektrycznej z zastosowaniem szablonu do wycięć.
- 2.1.4 Po wycięciu, wewnętrzne brzegi wycięcia oszlifować drobnoziarnistym papierem ściernym o granulacji P240 a następnie P400 w celu wygładzenia. Przed instalacją zlewozmywaka należy sprawdzić jego dopasowanie względem blatu.
- 2.1.5 W celu nadania walorów estetycznych, należy wykonać polerowanie widocznych krawędzi wewnętrznych, po czym zaolejować, tj. przetrzeć czystą ściereczką nasączoną np. oliwką lub olejem wazelinowym.
- 2.1.6 Przed użyciem zlewozmywaka zaleca się odczekać 24 godziny.

2.2 Zlewozmywaki podwieszane standardowe.

- 2.2.1 W pierwszym kroku, należy precyzyjnie zaplanować umiejscowienie zlewozmywaka, przy czym ważne jest stosowanie się do wytycznych z rys. poniżej, tak aby wycięcie pod zlewozmywak mieściło się w minimalnych granicach wymiarowych tj. 50mm od brzegu blatu i 150mm od najbliższego połączenia.



- 2.2.2 Aby wykonać wycięcie pod zlewozmywak podwieszany, należy go umieścić na blacie dnem do góry, po czym wyznaczyć obrys do wycięcia lub też wykorzystać szablon dołączony przez producenta zlewozmywaka.
- 2.2.3 Krawędź wewnętrzna zlewozmywaka, musi być odpowiednio usytuowana względem krawędzi blatu.



- 2.2.4 Linie można wyznaczyć miękkim ołówkiem stolarskim.
- 2.2.5 Przygotowując blat do wykonania otworu konieczne jest jego unieruchomienie.
- 2.2.6 W dalszym etapie za pomocą wiertła o średnicy 10mm konieczne jest wykonanie wiercenia w każdym z czterech naroży wyznaczonego otworu, aby uzyskać trwałe i estetyczne zaokrąglenie, które dodatkowo zapobiega także powstawaniu ewentualnych pęknięć blatu.
- 2.2.7 Po uprzednim stabilnym ułożeniu i podparciu blatu należy wyciąć otwór elektryczną pilarką tarczową z prowadnicą lub za pomocą frezarki wyposażonej we frez trzpieniowy o średnicy 10 - 12mm.
- 2.2.8 Po wycięciu, brzegi otworu oszlifować drobnoziarnistym papierem ściernym o granulacji P240 a następnie P400 w celu wygładzenia.
- 2.2.9 Przed ostateczną instalacją, konieczne jest przymierzenie i sprawdzenie czy powierzchnia zlewozmywaka jest równa i ściśle dolega do powierzchni blatu.
- 2.2.10 Niezbędne jest nałożenie cienkiej warstwy silikonu wokół wycięcia a dopiero następnie dołożenie komory zlewozmywaka.
- 2.2.11 Od spodu powinno się przytwierdzić zlew przy użyciu klipsów montażowych zakupionych wraz ze zlewozmywakiem.
- 2.2.12 Na koniec warto usunąć ewentualny nadmiar wyciśniętego silikonu, po czym całość pozostawić do wyschnięcia i utwardzenia.
- 2.2.13 W celu nadania walorów estetycznych, należy wykonać polerowanie widocznych krawędzi wewnętrznych, po czym zaolejować, tj. przetrzeć czystą ściereczką nasączoną np. oliwką lub olejem wazelinowym.
- 2.2.14 Przed użyciem zlewozmywaka zaleca się odczekać 24 godziny.

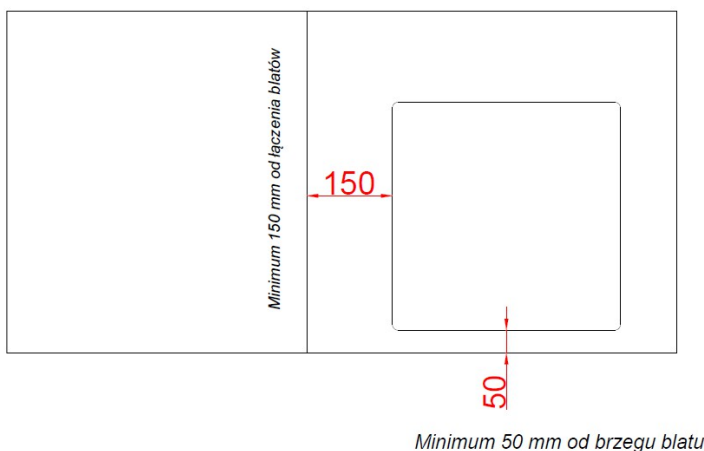
VI. INSTALACJA PŁYTY GRZEWCZEJ

Blaty z płyt kompaktowych są kompatybilne z większością płyt kuchennych i dołączonych do nich klipsów montażowych.



1. Wykonanie otworu pod płytę grzewczą jest bardzo podobne do opisywanego wcześniej sposobu wykonywania otworu pod zlewozmywak wpuszczany.

1.1 W pierwszym kroku, należy precyzyjnie zaplanować umiejscowienie płyty grzewczej, przy czym ważne jest stosowanie się do wytycznych z rys. poniżej tak aby wycięcie pod płytę grzewczą mieściło się w minimalnych granicach wymiarowych tj. 50mm od brzegu blatu i 150mm od najbliższego połączenia.



1.1 Kolejnym krokiem jest wytrasowanie otworu. Można to zrobić za pomocą szablonu dostarczonego przez producenta płyty grzewczej, lub też bezpośrednio poprzez odrysowanie konturu.

1.2 Konieczne jest uwzględnienie minimum 5mm szczeliny dylatacyjnej po obwodzie wycięcia, aby zgodnie z wytycznymi producenta osadzić płytę grzewczą w otworze.

1.3 Linie można wyznaczyć miękkim ołówkiem stolarskim.

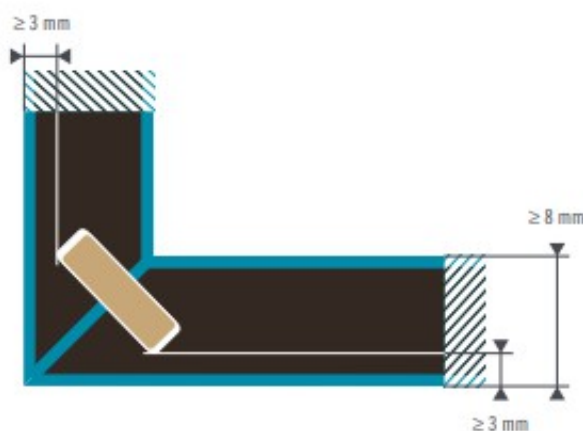
1.4 Przygotowując blat do wykonania otworu konieczne jest jego unieruchomienie.

1.5 W dalszym etapie za pomocą wiertła o średnicy 10mm konieczne jest wykonanie wiercenia w każdym z czterech naroży wyznaczonego otworu, aby uzyskać trwałe i estetyczne zaokrąglenie, które dodatkowo zapobiega także powstawaniu ewentualnych pęknięć blatu.

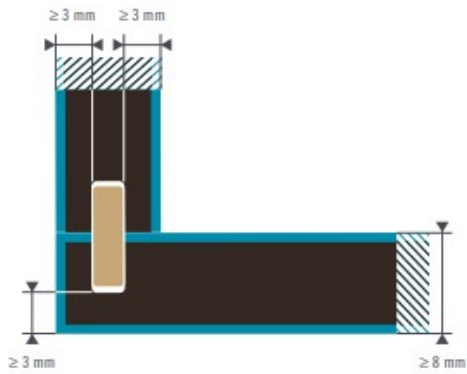
- 1.1. Po uprzednim stabilnym ułożeniu i podparciu blatu należy wyciąć otwór elektryczną pilarką tarczową z prowadnicą lub za pomocą frezarki wyposażonej we frez trzpieniowy o średnicy 10 - 12mm.
 - 1.1. Po wycięciu, brzegi otworu oszlifować drobnoziarnistym papierem ściernym o granulacji P240 i następnie P400 w celu wygładzenia.
 - 1.2. Przed osadzeniem na stałe sprzętu w blacie konieczne jest przyklejenie taśmy uszczelniającej. Taśmy te często są sprzedawane w komplecie wraz z płytą grzewczą.
 - 1.3. Od spodu powinno się przytwierdzić płytę grzewczą przy użyciu klipsów montażowych zakupionych w komplecie.
 - 1.4. Przed użyciem płyty zaleca się odczekać 24 godziny.

VII. ŁĄCZENIE ELEMENTÓW NA KRÓTKICH ODCINKACH

1. Połączenia elementów zaciętych pod kątem 45°.

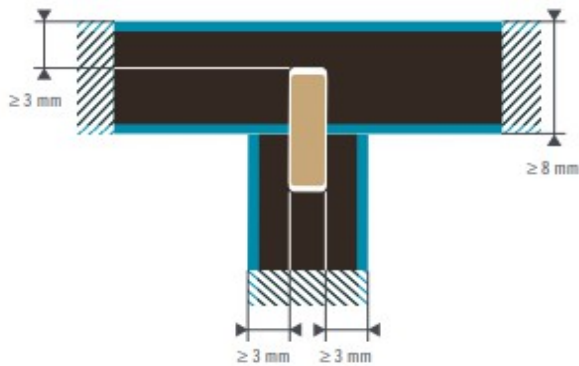


- 1.1. Ten sposób łączenia dwóch elementów pozwala na całkowite ukrycie krawędzi płyty.
 - 1.2. Można je stosować do niedużych paneli (rozmiary poniżej 1m).
 - 1.3. Wskazane jest stosowanie wzmocnienia w postaci obcego pióra 37.
2. Połączenia prostopadłe.



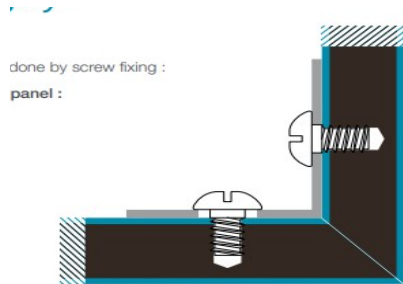
- 2.1 Zalecany jest montaż poprzez obce pióro lub też metodą pióro-wpust, co pozwoli na prawidłowe ułożenie elementów względem siebie.
- 2.2 Szerokość wpustu i pozostałych przegród musi wynosić co najmniej 3mm.
- 2.3 Ze względu na konieczność zachowania odpowiednich wymiarów przegród i wpustu, ta metoda łączenia nie nadaje się do paneli o grubości poniżej 8mm.

3. Połączenia pośrednie (w kształcie litery T).



- 3.1 Przy tego typu połączeniach, stosuje się te same zasady, co w przypadku połączeń prostych.

4. Łączenie płyt za pomocą stalowych elementów montażowych.



- 4.1. Łączenie paneli z płyty kompaktowej poprzez zastosowanie stalowych akcesoriów montażowych z powodzeniem nadaje się do wszystkich typów montażu tj. ukośne, proste i w kształcie litery T.
- 4.2. Należy unikać umieszczania elementów mocujących (śrub lub wkrętów) bezpośrednio przy krawędzi panelu.
- 4.3. W zależności od charakterystyki paneli, należy wykonać różne elastyczne i stałe punkty, aby połączenie spełniało swoją funkcję.

VIII. MOCOWANIE ZAWIASÓW METALOWYCH

W przypadku zastosowania paneli kompaktowych jako fronty meblowe, konieczne jest użycie zawiasów.

- 1.1. Przy planowaniu ilości oraz rozmieszczeniu zawiasów meblowych, należy mieć na uwadze rozmiar i ciężar elementu.
- 1.2. Należy zdecydowanie unikać mocowania zawiasów do krawędzi płyty.
- 1.3. Zalecane są zawiasy z dwoma punktami mocowania.
- 1.4. Zawiasy mocować z zastosowaniem śrub samogwintujących lub wykonać nawiercenia, które następnie należy nagwintować i wkręcić śruby mocujące, ewentualnie stosować wkładki rozszerzalne.

Niniejsza instrukcja pielęgnacji dotyczy aplikacji pionowych i poziomych.

Muszą one być dostosowane do natężenia ruchu i obszaru, w którym są zainstalowane.

Poniżej podano ogólne wskazówki. Użytkownicy powinni stosować się do zaleceń producentów środków czyszczących.

Wykończenie Touch posiada innowacyjne właściwości powierzchni. Pozwalają one na łatwą naprawę powierzchniowych mikrorys.

Nasze produkty nie wymagają żadnej ochronnej obróbki powierzchni przy pierwszym użyciu.

Są one przygotowane z wykorzystaniem technologii antybakteryjnej, co z natury ulepsza procedury czyszczenia i dezynfekcji. Właściwości antybakteryjne przyczynia się do ogólnego zarządzania higieną poprzez redukcję zanieczyszczeń mikrobiologicznych i tym samym zwiększenie higieny powierzchni.

Mop z jednorazowymi
chusteczkami

Odkurzacz

Urządzenie do
czyszczenia parą wodną

Miękka nierysująca gąbka

Magiczna gąbka

Ściereczka z mikrofibry
Miękką ściereczka

Skrobak drewniany lub
plastikowy

Żelazko

Papier ścierny
drobnoziarnisty (120)

Wełna stalowa

CZĘSTOTLIWO
ŚĆ

DZIAŁANIE


METODA

WYPOSAŻENIE

ŚRODEK DO PIEŁĘGNACJI

TECHNIKA

Pierwsze użycie (wstępne czyszczenie)	Usuwanie kurzu	Ręczna	Gorąca woda, jeśli to możliwe	Detergent do użytku domowego lub rozcieńczona woda z mydłem	<ul style="list-style-type: none"> • Rozpylić detergent na ściereczkę, a nie na powierzchnię • Na początku delikatnie trzeć miękką, suchą ściereczką z mikrofibry • Przesuwać się od czystej do brudnej powierzchni i od góry do dołu • Przestrzegać czasu kontaktu i wytycznych dotyczących splotkiwania detergentów – unikać produktów, które są zbyt skoncentrowane i lepkie • Porządnie wypłukać gorącą wodą i wytrzeć pozostałą wilgoć ściereczką z mikrofibry, aby zapobiec powstawaniu kolejnych plam.
		Automatyczna		Woda demineralizowana	<ul style="list-style-type: none"> • Przesuwać się od czystej do brudnej powierzchni i od góry do dołu • Używać dysz z wbudowaną szczotką lub osłaniać powierzchnię ściereczką z mikrofibry • Przetrzeć ściereczką z mikrofibry, aby zapobiec powstawaniu uporczywych plam
Czyszczenie raz lub kilka razy dziennie (w zależności od obszaru ryzyka)	Usuwanie kurzu	Takie same jak przy pierwszym użyciu			
	Odkamienianie	Ręczna		Roztwór zawierający kwas cytrynowy lub octowy rozcieńczony do 10%, lub biały ocet używany w gospodarstwie domowym	<ul style="list-style-type: none"> • Ręczne oczyścić wszelkie plamy lub pozostałości spowodowane przez wodę • Splotkać gorącą wodą i wytrzeć ściereczką z mikrofibry • W przypadku uporczywych plam należy użyć wilgotnej magicznej gąbki, a następnie wysuszyć miękką ściereczką z mikrofibry

CZĘSTOTLIWOŚĆ	DZIAŁANIE	METODA	WYPOSAŻENIE	ŚRODEK DO PIELĘGNACJI	TECHNIKA
Zakończenie robót budowlanych i codzienne użytkowanie produktu	Usunięcie plam z kleju, farb i lakierów	Ręczna		<ul style="list-style-type: none"> Aceton Spirytus metylowy Ekologiczny rozpuszczalnik czyszczący na bazie alkoholu Benzyna lakiernicza 	<p>Natychmiast zetrzeć jak najwięcej substancji, zanim stwardnieją</p> <p>Niedawne/świeże plamy:</p> <ul style="list-style-type: none"> Oczyścić miękką ściereczką i rozcieńczalnikiem Oczyścić gąbką i wodą z mydłem, aby usunąć nadmiar środka czyszczącego Splukać wodą i przetrzeć miękką ściereczką z mikrofibry, aby zapobiec powstawaniu plam z wody <p>Uporczywe/stare plamy:</p> <ul style="list-style-type: none"> Powtarzać poprzednie kroki, aż plama będzie mniej widoczna lub zniknie
	Usunięcie mastyksu silikonowego	Ręczna		<ul style="list-style-type: none"> Aceton Spirytus metylowy Ekologiczny rozpuszczalnik czyszczący na bazie alkoholu Benzyna lakiernicza 	<p>Natychmiast wytrzeć jak najwięcej substancji, zanim stwardnieją</p> <ul style="list-style-type: none"> Ostrożnie najpierw ją zeszkrobać bez zarysowania powierzchni Oczyścić miękką ściereczką i produktem czyszczącym Oczyścić gąbką i wodą z mydłem, aby usunąć nadmiar środka czyszczącego Splukać wodą i przetrzeć miękką ściereczką z mikrofibry, aby zapobiec powstawaniu plam z wody
	Usunięcie plam z żywności (kawa, herbata), substancji organicznych (krew), tłuszczu, śladów po długopisach itp.	Ręczna		<ul style="list-style-type: none"> Woda z mydłem Spirytus metylowy Ekologiczny rozpuszczalnik 	<p>Niedawne/świeże plamy:</p> <ul style="list-style-type: none"> Rozpocząć od natychmiastowego wytarcia miękką, suchą ściereczką W przypadku pozostałości plam należy oczyścić ręcznie miękką szmatką i, jeśli to możliwe, wodą z mydłem. W przypadku uporczywych plam należy stosować detergenty domowe Przemyć wodą. Zawsze wycierać miękką, czystą ściereczką, aby zapobiec powstawaniu plam z wody <p>Uporczywe/stare plamy:</p> <ul style="list-style-type: none"> Jeśli plama ma nie więcej niż kilka godzin, czasami można użyć wilgotnej magicznej gumki (lub magicznej gąbki) z wodą z mydłem Zawsze wycierać miękką, czystą ściereczką, aby zapobiec powstawaniu plam z wody
	Odciski palców	Ręczna		Ciepła woda	<p>Wykończenia Touch znacznie redukują ilość odcisków palców. Jak wszystkie powierzchnie, musi być regularnie czyszczone.</p> <ul style="list-style-type: none"> Oczyścić miękką, suchą ściereczką <ul style="list-style-type: none"> Jeśli pozostały ślady, należy przepłukać gorącą wodą i przetrzeć miękką, czystą ściereczką, aby zapobiec powstawaniu plam z wody <ul style="list-style-type: none"> Nie wolno używać detergentów

CZĘSTOTLIWOŚĆ DZIAŁANIE	METODA	WYPOSAŻENIE	ŚRODEK DO PIELEGNACJI	TECHNIKA
<p>• Zastosowa</p> <p>• gąbkę na obszarze powierzchniowego zarysowania. Gąbkę można używać na mokro lub na sucho. Delikatnie pocierać</p> <p>Naprawa mikrorys powierzchniowych</p> <p>Naprawy i poprawki</p>	Ręczna		Ciepła woda	<p>aż do momentu, gdy mikrorysy znikną</p> <p>Wysuszyć powierzchnię</p> <ul style="list-style-type: none"> • Nałożyć wilgotną ściereczkę na powierzchnię, która ma zostać naprawiona • Przesuwać żelazko kołowymi ruchami po miękkiej szmatce na powierzchni, która ma zostać • naprawiona. Nie wolno pozwolić, aby żelazko pozostało w jednym miejscu • Kontynuować przez kilka sekund • Wysuszyć powierzchnię • Powtarzać tę czynność aż do całkowitego zniknięcia mikrorys
	Ręczna woda		Ciepła	<p>UWAGA: Te dwie metody naprawy powinny być stosowane tylko sporadycznie, aby nie zmieniać wyglądu powierzchni.</p> <p>Tylko dla gamy kompaktowych laminatów HPL Compact Monochrom</p> <p>Krawędzie można bardzo ostrożnie oszlifować drobnopłatkowym papierem ściernym lub wełną stalową w celu przywrócenia im pierwotnego wyglądu</p> <p>Aby wydobyc głębokość czarnej i wyjątkowo czarnej barwy, rdzenia nałożyć olej lniany na miękką ściereczkę lub lakier na szczotkę. Pozostawić lakier do wyschnięcia zgodnie z instrukcjami producenta</p>
<p>Odnawianie krawędzi (kompaktowe panele HPL)</p>	Ręczna		<p>Olej lniany lub lakier bezbarwny</p>	

Odporność na zabrudzenia i substancje chemiczne

Akrylowa powierzchnia laminatów HPL Compact Touch, Touch Roche i Touch Linimat sprawia, że są one bardzo odporne na zabrudzenia i substancje chemiczne (zgodnie z normą EN 438). W szczególności są one odporne na:

- **Zwykłe plamy:** kawa, herbata, ocet, napoje gazowane, olej, lakier, jodopowidon (do 16 godzin), eozyna (do 3 godzin) itp.
- **Domowe środki czyszczące:** Płynny detergent, środek do czyszczenia okien, rozpuszczalniki organiczne, takie jak aceton, alkoholowy środek do czyszczenia, benzyna lakiernicza i terpentyna, zakupiony w sklepie środek odkażający, kwas cytrynowy lub octowy 10%, nadtlenek wodoru 30%

Jednakże należy zwrócić szczególną uwagę na głęboką, matową mikrostrukturę tych wykończeń, jeśli plamy po kawie lub herbacie pozostaną na dłużej niż 2 godziny na powierzchni materiału, ponieważ mogą one pozostawić bardzo nieznaczne plamy, szczególnie na jasnych, bardziej wrażliwych dekorach. Zaleca się oczyścić plamę, gdy tylko środek barwiący dotknie powierzchni. Należy pamiętać, że te wykończenia mają szczelną, nieporowatą powierzchnię. Ich wrażliwość na niektóre plamy nie wynika z wchłaniania przez nie płynów, ale z ich głębokiej matowej mikrostruktury.

W przypadku zastosowań w miejscach wrażliwych, gdzie powierzchnie narażone są na działanie barwników lub agresywnych środków, takich jak wysoko stężone produkty kwasowe lub zasadowe, prosimy o kontakt w celu uzyskania naszej opinii i w razie potrzeby przeprowadzenia testu (np. salony fryzjerskie, stoły laboratoryjne itp.).

NIE UŻYWAĆ

- Takich produktów jak gąbki ścierne lub materiały ścierne jak np. środki czyszczące na bazie krzemionki, proszek do szorowania, wełna stalowa, marokańskie czarne mydło itp.
- Produktów do polerowania, wosków, gęstych, lepkich detergentów lub produktów, które mogą pozostawić tłustą powłokę (z wyjątkiem krawędzi gamy płyt HPL Compact).
- Silnie kwasowych lub zasadowych środków czyszczących, środków do czyszczenia kanalizacji, środków do czyszczenia naczyń ze srebra lub rur (środków do usuwania kamienia, kwasu solnego, środków do czyszczenia odpływów, środków do czyszczenia naczyń ze srebra itp.)

OGÓLNE ZALECENIA

- Nie należy ciąć niczego nożem bezpośrednio na powierzchni laminatu. Należy zawsze używać deski do krojenia.
- Nigdy nie należy stawiać gorących rondli lub naczyń prosto z piekarnika bezpośrednio na powierzchni panelu. Należy zawsze używać podkładek.
- Unikać pozostawiania na powierzchni wody i gorących lub mokrych przedmiotów, takich jak imbryki do herbaty lub dzbanki do kawy. Jeśli pojawią się plamy z powodu osadzenia się kamienia lub pozostawienia na powierzchni plamy wody, należy postępować zgodnie z powyższymi wytycznymi dotyczącymi czyszczenia. W przypadku odkamieniania należy umieścić matę ochronną między ekspresem do kawy a powierzchnią przy zastosowaniach stołowych. Po zakończeniu należy oczyścić część blatu stołu, na której mogły pojawić się rozpryski zgodnie z powyższymi wytycznymi dotyczącymi czyszczenia.
- Jeśli to możliwe, podczas czyszczenia należy zminimalizować użycie produktów, które mogą rozmazywać się na powierzchni. Należy zawsze wycierać powierzchnię miękką ściereczką z mikrofibry, aby uniknąć plam.
- Nałożyć środek czyszczący na ściereczkę, a nie bezpośrednio na powierzchnię Touch.

- Obszary 3 i 4 odpowiadają budynkom szpitalnym.
- Obszary 1 i 2 obejmują nie tylko obszary o niższym ryzyku w budynkach szpitalnych, ale również budynki otwarte dla ogółu społeczeństwa, w których codziennie wykonywane jest sprzątanie.

OBSZARY RYZYKA***	ZASTOSOWANIE/ UŻYTKOWANIE	PRODUKTY	WYKOŃCZENIA	DEKORY	DOSTOSOWANIA DO STOSOWANIA
Obszary 3 i 4 <ul style="list-style-type: none"> • Intensywna terapia • Aseptyczne sale operacyjne • ... 	Montaż naścienny/pionowy	Laminat wysokociśnieniowy Laminat kompaktowy HPL	TOUCH TOUCH ROCHE TOUCH LINIMAT	Nie zaleca się	Nie zaleca się stosowania wykończeń Touch
Obszary 1 i 2 <ul style="list-style-type: none"> • Obszary recepcyjne • Pokoje • ... 	Montaż naścienny/pionowy	Laminat wysokociśnieniowy Laminat kompaktowy HPL	TOUCH TOUCH ROCHE TOUCH LINIMAT	Wszystkie dekory	Zawsze wycierać powierzchnię po czyszczeniu
	Drzwi/montaż pionowy w miejscach o dużym natężeniu	Laminat wysokociśnieniowy	TOUCH TOUCH ROCHE TOUCH LINIMAT	Wszystkie dekory	Zawsze wycierać powierzchnię po czyszczeniu
	Przebieralnie, szafki, kabiny, blaty łazienkowe	Laminat kompaktowy HPL	TOUCH	Wszystkie dekory	Z wyjątkiem kabin prysznicowych i pomieszczeń wilgotnych
	Meble medyczne	Laminat wysokociśnieniowy Laminat kompaktowy HPL	TOUCH TOUCH ROCHE TOUCH LINIMAT	Wszystkie dekory	Zawsze wycierać powierzchnię po czyszczeniu
	Meble niemedyczne poddawane działaniu światła (meble, wezgielwa, półki itp.)	Laminat wysokociśnieniowy	TOUCH TOUCH ROCHE TOUCH LINIMAT	Wszystkie dekory	Zawsze wycierać powierzchnię po czyszczeniu
	Powierzchnie poziome: stoły, blaty łazienkowe, biurka recepcyjne, biurka biurowe, wózki	Laminat wysokociśnieniowy Laminat kompaktowy HPL	TOUCH TOUCH ROCHE TOUCH LINIMAT	Wszystkie dekory	Zawsze wycierać powierzchnię po czyszczeniu

*Wykończenia Touch posiadają nieodłączne właściwości antybakteryjne i nie wymagają etykiety Sanitized®.

**Zgodność z przepisami dotyczącymi produktów biobójczych (UE 528/2012) i substancji chemicznych REACH.

*** Zastosowania w każdym z obszarów ryzyka podane są wyłącznie w celach informacyjnych.