

Staron®

Manuale tecnico

SN-801-2016

PREFAZIONE

Questo manuale è stato studiato per fornire le linee guida necessarie alla fabbricazione, installazione e performance ottimale dei prodotti LOTTE ADVANCED MATERIALS Staron® solid surface, con la loro composizione chimica unica e le loro proprietà.

Nonostante le informazioni contenute in questo manuale siano ritenute affidabili, nessuno degli argomenti trattati – incluse le istruzioni, tecniche, grafici e raccomandazioni – implica assunzione di responsabilità giuridica di idoneità per uno scopo specifico, o qualsiasi altro tipo di garanzia né si implica che sia completamente esauriente nel tipo e nella gamma di informazioni. A seconda delle applicazioni particolari dell'utilizzatore, devono essere prese tutte le misure necessarie a verificare e testare l'adeguatezza di tali necessità o applicazione a sua discrezione.

Qualsiasi informazione o raccomandazione qui contenute è ai soli fini di riferimento e come tali, LOTTE ADVANCED MATERIALS Inc. e le sue affiliate non si assumono alcuna responsabilità in merito all'adeguatezza o accuratezza o all'uso di tali informazioni per prodotti che non siano LOTTE ADVANCED MATERIALS Staron® solid surfaces.

INDICE

SICUREZZA NELLA MOVIMENTAZIONE E STOCCAGGIO

- 1.1. Movimentazione Lastre Staron®
- 1.2. Movimentazione Lavelli e Lavabi Staron®
- 1.3. Stoccaggio Lastre Staron®
- 1.4. Stoccaggio Lavelli e Lavabi Staron®

CONTROLLO QUALITA'

- 2.1. Controllo Qualità Lastre Staron®
- 2.2. Controllo Qualità Lavelli e Lavabi Staron®

COLLA

- 3.1. Descrizione Prodotto
- 3.2. Caratteristiche e vantaggi
- 3.3. Proprietà Fisiche (Non polimerizzato)
- 3.4. Proprietà Fisiche (Polimerizzato)
- 3.5. Manipolazione e Applicazione
- 3.6. Applicazione della Colla
- 3.7. Stoccaggio e Durata
- 3.8. Suggerimenti Utili

UTENSILI E ACCESSORI

- 4.1. Officina Base per la Trasformazione
- 4.2. Check List Utensili

PREPARAZIONE DEL SITO

- 5.1. Ispezione del Sito
- 5.2. Livellamento
- 5.3. Utensili Necessari

DIME

- 6.1. Dime per la Misurazione
- 6.2. Dime Luann Strip
- 6.3. Dime in cartone
- 6.4. Dime digitali
- 6.5. Utensili richiesti

POSIZIONAMENTO GIUNZIONI

- 7.1. Pianificazione
- 7.2. Posizionamento

TAGLIO

- 8.1. Utensili necessari
- 8.2. Quadro generale

GIUNZIONI

- 9.1. Utensili necessari
- 9.2. Fresa per bordo ondulato
- 9.3. Taglio lineare
- 9.4. Taglio a specchio
- 9.5. Preparazione del bordo
- 9.6. Colla per giunzioni
- 9.7. Fresatrice a pattini e carteggiatura
- 9.8. Piastra di giunzione

DETTAGLI BORDO E COSTRUZIONE BORDO

- 10.1. Bordo a strati
- 10.2a Bordo verticale (standard)
- 10.2b Bordo verticale (metodo Scanalatura)
- 10.3 Scanalatura a V
- 10.4. Costruzione Angolo Interno
- 10.5. Profilo decorativo del bordo

INTARSI

- 11.1. Quadro generale
- 11.2. Inserimento di intarsi
- 11.3. Colata di intarsi

FORI PER LAVELLI E LAVABI

- 12.1. Utensili necessari
- 12.2. Preparazione delle dime per i fori
- 12.3. Realizzazione dei fori utilizzando le dime
- 12.4. Realizzazione dei fori a mano libera

FORI PER PIANO COTTURA

- 13.1. Dime per piano cottura
- 13.2. Foro per piano cottura
- 13.3. Sostegno ad alta resistenza
- 13.4. Fresatura finale
- 13.5. Levigatura
- 13.6. Possibili problemi
- 13.7. Prevenzione

INDICE

SOTTOSTRUTTURA

- 14.1. Sottostuttura per piano di lavoro
- 14.2. Sottostuttura per piano sporgente

PARTI FORMATE STARON®

- 15.1. Movimentazione delle parti formate Staron®

ANCORAGGIO A STARON®

- 16.1. Lavelli in acciaio inox
- 16.2. Lavelli in ghisa
- 16.3. Lavabi in porcellana
- 16.4. Inserto in legno
- 16.5. Bordo in legno
- 16.6. Porte doccia sbarra e maniglie per disabili
- 16.7. Portasaponi e portaoggetti per doccia
- 16.8. Piastrelle per zone appoggio padelle

ALZATINE E SCHIENALI

- 17.1. Alzatina semplice
- 17.2. Alzatina arrotondata
 - 17.2.1. Metodo (I)
 - 17.2.2. Metodo (II)
 - 17.2.3. Metodo (III)
 - 17.2.4. Metodo (V)
- 17.3. Schienale

FINITURA E LEVIGATURA

- 18.1. Finitura
- 18.2. Levigatura

INSTALLAZIONE

- 19.1. Trasporto
- 19.2. Preparazione del sito
- 19.3. Trasporto e posizionamento
- 19.4. Prova a secco
- 19.5. Piastra di giunzione
- 19.6. Fori per il rubinetto
- 19.7. Posizionamento finale
- 19.8. Ancoraggio della lavastoviglie
- 19.9. Preparazione del foro per piano cottura
- 19.10. Cose da fare e cose da non fare

APPLICAZIONI VERTICALI

- 20.1. Quadro generale
- 20.2. Fabbricazione e installazione

APPLICAZIONI COMMERCIALI

- 21.1. Food Service Application (Hot Wells)
- 21.2. Food Service Application (Cold Wells)

TERMOFORMATURA

- 22.1. Preparazione del materiale
- 22.2. Preparazione dello stampo
- 22.3. Forno
- 22.4. Calibrazione del forno
- 22.5. Termoformatura
- 22.6. Lista di controllo per la termoformatura

RIPARAZIONI

- 23.1. Introduzione
- 23.2. Riparazione angolo interno
- 23.3. Riparazione smusso
- 23.4. Sostituzione del lavello in Solid Surface

UTENSILI CONSIGLIATI

- 24.1. Utensili consigliati

1.1 Movimentazione Lastre Staron ®

Le lastre Staron ® vengono normalmente trasportate su pallets.

I pallets di Staron ® dovrebbero venir scaricati con un carrello elevatore o altro dispositivo in grado di movimentare le dimensioni seguenti in sicurezza.

	Lastra Staron ®	Pallet vuoto	10 lastre Staron ® + pallet
Peso (kg)	55	25	575
Lunghezza (m)	3,68	3,70	3,70
Larghezza (m)	0,70	0,80	0,80
Altezza (cm)	1,30	17,0	30,0



(1.1 – A)



(1.1 – B)

► Suggerimento

Il carrello elevatore dovrebbe avere forche di almeno 1,8 m.

Se non è disponibile un carrello elevatore, le lastre Staron ® possono essere scaricate manualmente.

E' comunque importante seguire procedure speciali ai fini della vostra sicurezza:

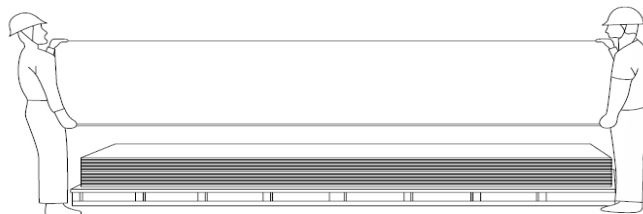
- Spostare una lastra alla volta
- Le lastre dovrebbero essere impugnate ai bordi
- Trasportare verticalmente
- Indossare sempre guanti protettivi robusti e adeguate scarpe antinfortunistiche
- Due persone

► Suggerimento

Le temperature estreme incidono sul prodotto. Fate attenzione nella movimentazione con temperature sotto i 4°C.

Per la vostra sicurezza, usate sempre il buon senso e seguite le linee guida per la sicurezza quando movimentate le lastre Staron ®.

Le lastre dovrebbero essere portate una alla volta tenute dal bordo, con una mano sotto per sostenere e una mano per il controllo.



(1.1 – C)

1.2 Movimentazione Lavelli e lavabi Staron ®

I lavelli e i lavabi Staron ® dovrebbero essere maneggiati con cura, secondo le istruzioni riportate sull'imballo. Anche se i lavelli e i lavabi Staron ® sono imballati per dare la massima protezione, è importante prestare attenzione quando vengono maneggiati.

► Suggerimento

Non bisognerebbe impilare più di 6 scatole di lavelli e lavabi Staron ®.

Ricordate! Per ridurre le possibilità di danni, non lasciate cadere, non applicate pressione o posizionate carichi pesanti al di sopra.

1.3 Stoccaggio lastre Staron ®

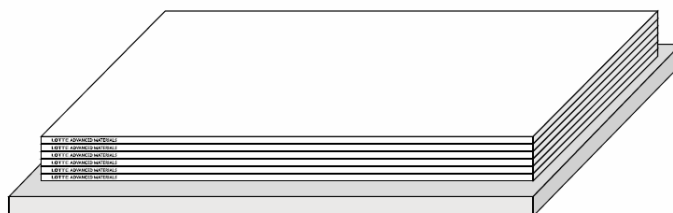
Ci sono due modi per stoccare le lastre Staron ® evitando deformazioni o incurvatura.

Le temperature ideali per stoccare le lastre Staron ® sono tra i 15°C e i 23°C, in un'area all'interno asciutta e ben ventilata. Evitate l'esposizione all'umidità durante lo stoccaggio.

- Le lastre Staron ® dovrebbero essere stoccate orizzontalmente su un sostegno uniforme come illustrato nella (Figura 1.3 – A).

➔ Nota

Le lastre Staron® dovrebbero essere stoccate in modo da essere facilmente accessibili e in modo da identificare i Numeri di Lotto e Colore.



(1.3 – A)

► Suggerimento

Bisognerebbe prestare particolare attenzione nello stoccaggio delle lastre Staron ® per evitare deformazioni o incurvatura.

La soluzione ideale è un sistema di stoccaggio, che permette una facile accessibilità, movimentazione e identificazione del Lotto. L'esposizione all'umidità e alla luce diretta del sole durante lo stoccaggio può danneggiare alle lastre.

Le lastre Staron ® non devono essere stoccate in un ambiente bagnato.

1.4 Stoccaggio Lavelli e Lavabi Staron ®

I lavelli e i lavabi Staron ® dovrebbero essere maneggiati con cura, secondo le istruzioni riportate sull'imballo. Anche se i lavelli e i lavabi Staron ® sono imballati per dare la massima protezione, è importante prestare attenzione quando vengono maneggiati.

► Suggestimento

Non bisognerebbe impilare più di 6 scatole di lavelli e lavabi Staron ®.

Ricordate! Per ridurre le possibilità di danni, non lasciate cadere, non applicate pressione o posizionate carichi pesanti al di sopra.



(1.4 – A)

2.1 Controllo Qualità Lastre Staron ®

L'obiettivo di LOTTE ADVANCED MATERIALS Staron ® è di fornire materiali della massima qualità per le nostre produzioni per garantire la soddisfazione del cliente.

Di conseguenza, controlliamo e ricontrolliamo ogni singola lastra affinché soddisfi i nostri rigorosi standard qualitativi

E' comunque responsabilità del trasformatore condurre un'ispezione visiva per difetti e corrispondenza colori su ogni lastra sulla quale lavora.

Suggerimento

Dopo un'accurata ispezione della lastra, se doveste trovare difetti che aumenterebbero significativamente il vostro tempo di fabbricazione, vi preghiamo di contattare il vostro Distributore Staron ®.

Il vostro Distributore Staron ® risponderà a qualsiasi domanda e fornirà l'assistenza necessaria per i Prodotti Staron ® Solid Surface.

Se non siete sicuri della qualità del materiale, vi preghiamo di contattare il vostro Distributore Staron ® per assistenza.

Nota

LOTTE ADVANCED MATERIALS Staron ® sostituirà i materiali che non soddisfano le nostre specifiche di prodotto quando consegnati. Comunque, LOTTE ADVANCED MATERIALS Staron ® non sarà responsabile di eventuali costi di manodopera insorti durante o dopo la fabbricazione dei materiali difettosi.

La Tavola 2.1-A illustra alcuni degli standard fissati per aiutare nell'ispezione al momento del ricevimento delle Lastre Staron® (al momento della consegna).

Standard di Ispezione	Specifiche
Rotto/Crepato	Nessuno
Differenza di colore (da lastra a lastra)	LOTTE ADVANCED MATERIALS non garantisce la corrispondenza colore. Tale peculiarità è propria dei prodotti Solid Surface nell'industria. Il controllo della corrispondenza colore prima della fabbricazione è non solo richiesto, ma fortemente raccomandato. Requisiti nella corrispondenza colore: - Usare le lastre dello stesso pallet - Controllare ed utilizzare dallo stesso #Lotto e rimanere entro la gamma di sequenza specificata - Prova Corrispondenza Colore (Dry-fit test)
Differenza di colore (nella stessa lastra)	
Deformazione	Meno di 1,6 mm (circa)
Fori	Nessuno
Particelle estranee	Dimensione 0,30 mm – 0,34 mm: meno di 5 per lastra Dimensione 0,35 mm – 0,60 mm: meno di 2 per lastra
Macchie bianche	Dimensione 0,30 mm – 0,34 mm: meno di 5 per lastra Dimensione 0,35 mm – 0,60 mm: meno di 2 per lastra
Concava	Diminuzione del particolato (nessuna)
Bordi smussati	Meno di circa 1,19 mm
Scolorimento	Nessuno

(2.1 – A)

Nota

Vi preghiamo di ispezionare con cura il prodotto Staron ® al ricevimento. Le politiche di sostituzione di LOTTE ADVANCED MATERIALS Staron ® non consentono di eventuali costi di manodopera insorti durante o dopo la fabbricazione dei materiali difettosi.

• Serie Metallic

La serie Metallic ha una struttura unica che contiene particolati di perla plasmata piatti e che tendono ad affiorare in superficie. Questi particolati si presentano con una struttura direzionale grazie al metodo di distribuzione unico utilizzato in produzione. Di conseguenza, i riflessi del particolato possono variare a seconda della luce e degli angoli di vista; è quindi necessaria un'attenzione particolare nell'orientare le lastre e non tutte le tecniche di fabbricazione standard sono applicabili.

Contattate il vostro rivenditore o distributore/trasformatore locale per maggiori informazioni.

• Installazione – linee generali

1. Assicuratevi di controllare i numeri di lotto di colore al momento della consegna del prodotto per la corrispondenza colore. Le lastre che devono essere incollate devono appartenere allo stesso lotto.
 2. La seguente lista di controllo deve essere completata il lavoro deve essere controllato fisicamente prima che il rappresentante del Distributore venga mandato ad ispezionare un reclamo.
 3. Le parti superiori dei mobili devono essere livellate fino a 3 mm di una superficie piatta.
 4. Pulite le superfici con alcol denaturato prima di applicare la colla, per evitare problemi di incollaggio.
 5. Fornite sostegno solo sul perimetro (bordi superiori dei mobili con o senza telaio di supporto top). Utilizzate solo piccole quantità di colla flessibile (silicone trasparente) ogni 30 – 45 cm per fissare il top Staron® al perimetro.
 6. Per costruire grandi pareti piene in Staron® può essere utilizzato la colla per giunzioni. Assicuratevi di lasciare uno spazio libero adeguato tra la parete e Staron® per eventuali dilatazioni o contrazioni. Gli spazi vuoti e la dimensione dell'area sulla quale applicare la colla dipendono dalle variazioni di temperatura previste.
 7. Non installate mai giunzioni meccaniche (viti, chiodi, ecc.) nello Staron®.
 8. Conservate un pezzo di materiale per la corrispondenza colore (stesso #lotto) da ciascun piano di lavoro per riparazioni future (0,2 mq minimo)
 9. Si consiglia di non utilizzare Staron® con spessore 6 mm per piani di lavoro o altre superfici orizzontali.
 10. Sostenete sporgenze superiori a 152 mm in caso di lastre Staron® con uno spessore di 12 mm.
 11. Tutte le giunzioni dovrebbero essere sostenute da una piastra di giunzione di almeno 10 cm, entrambi i bordi dovrebbero essere smussati con angolo a 45°.
 12. Date sempre un raggio minimo di 13 mm a tutti gli angoli interni. Si riducono così tensioni nel piano di lavoro. Un raggio più ampio garantisce maggior protezione.
 13. Non installate Staron® su pannelli di supporto (substrato pieno) o su vecchi piani di lavoro. La copertura antipolvere integrante può essere lasciata, se la rimozione risultasse inaccettabile per il cliente.
 14. In caso di installazione su pareti bagnate, lasciate uno spazio di 13 mm alla base, per evitare che le perdite d'acqua risalgano tra la parete e Staron®.
 15. Utilizzate solo fresatrici. Utilizzare punte da 3/8" (10 mm) o più.
 16. Rimuovete le scheggiature, i segni lasciati dagli attrezzi, ecc. Utilizzate carta vetrata da 150 grit (80 o 60 micron) o meno.
 17. Fornite sostegno a partire da 76 mm, ma a non meno di 25 mm dal bordo della sagoma.
 18. Rinforzate tutte le giunzioni, fatte sia in officina che sul sito di installazione.
 19. Le giunzioni non dovrebbero essere in prossimità dei tagli sagomati. Le giunzioni dovrebbero essere ad almeno 7,5 cm di distanza dai tagli sagomati.
 20. Lasciate almeno 6 mm di spazio libero su tutti i lati per eventuali dilatazioni del piano cottura/lavello. Lo spazio libero dovrebbe essere il maggiore possibile.
 21. Utilizzate solo adesivi approvati.
 22. Non attaccare Staron® rigidamente ad altri prodotti solid surface.
 23. Per tutti i tagli sagomati destinati a elettrodomestici che generano calore sono richiesti angoli rinforzati.
 24. Evitate "fonti di sollecitazioni" (quali intagli, vuoti, angoli netti nel montaggio di solid surface). Le fonti di sollecitazione indeboliscono l'insieme, causando eventualmente crepe nella solid surface.
 25. Evitate giunzioni in prossimità degli angoli interni o esterni. Le giunzioni dovrebbero essere posizionate ad almeno 25 mm di distanza dal raggio degli angoli interni ed esterni, per evitare crepe. Le giunzioni sono potenziali punti deboli, dai quali possono partire le crepe. E' più facile prevenire le crepe quando le giunzioni sono posizionate lontano dagli angoli.
 26. Rivestite i bordi dei piani cottura e altre fonti di calore con Nastro Alluminio Adesivo (uno strato da 0,10 mm, largo almeno 5 cm; es. 3M 425 nastro adesivo metallico o simili) per proteggere da danni provocati dal calore e da sollecitazioni termiche. Rivestite i bordi delle vasche drop-in per la ristorazione con nastro isolante in feltro per isolare il prodotto Staron® dall'apparecchiatura calda o fredda.
- ❖ Se dovete montare un piano cottura in un prodotto Staron®, assicuratevi che ci sia abbastanza spazio all'interno del mobile per contenere il piano ed eventuali ventole da installare con esso.

• Check List di Fabbricazione e Installazione:

La garanzia di 10 anni per installazioni domestiche dei prodotti Staron® solid surface non copre danni causati da fabbricazione e installazione errate. La lista seguente è una check list obbligatoria per i produttori che lavorano con prodotti Staron® solid surface.

• Installazione bordo vasca e doccia

1. Utilizzate pannelli in cartongesso resistenti all'acqua. Non applicate direttamente a muri che potrebbero diventare umidi.
2. Il pannello in cartongesso deve fermarsi 13 mm sopra il bordo della vasca o della doccia per prevenire danni causati da assorbimento di umidità.
3. Quando installate sopra a piastrelle o altri materiali, assicuratevi che siano puliti, integri e asciutti.
4. Prima di ritagliare dei fori, assicuratevi che la lastra sia ben sostenuta.
5. Ritagliate tutti i fori con una fresatrice o una sega a tazza.
6. Praticate fori per le tubature 1/4" (6 mm) più larghi delle apparecchiature
7. Tutti gli angoli e i tagli sagomati devono essere arrotondati e i bordi lisci.
8. Pulite le pareti e le lastre con alcol denaturato prima di applicare la colla.
9. Usate silicone 100%.
10. Per la sigillatura, lasciate 1,6 mm di spazio tra la lastra Staron® e il bordo della vasca, e anche tra le lastre negli angoli.
11. Pulite le giunzioni con alcol denaturato prima di sigillare.
12. Forzate il materiale sigillante nelle giunzioni spingendo.

2.2 Controllo Qualità Lavelli e Lavabi Staron®

La Tavola 2.2- A illustra alcuni degli standard fissati per aiutare nell'ispezione al momento del ricevimento delle Parti formate Staron® (al momento della consegna).

Standard di Ispezione	Specifiche
Rotto/Crepato	Assicuratevi di controllare eventuali crepe, specialmente intorno ai fori per lo scarico. Eventuali scheggiature o crepe pregiudicano l'integrità dei lavelli e lavabi.
Colore	Controllate che la merce consegnata sia corretta
Dimensione corretta	Ricordate che ci sono diversi lavelli e lavabi con design simili. Si suggerisce di controllare la correttezza delle dimensioni.
Accessori	Assicuratevi che tutti gli accessori siano inclusi nella confezione.
Specifiche corrette	Controllate che le dimensioni siano corrette
Uniformità della struttura	Nessuna
Particelle estranee	Meno di 2
Fori	Meno di 2
Troppo pieno	Controllate che la posizione e la collocazione siano corrette
Fori per lo scarico	Controllate che la posizione e la dimensione siano corrette
Scolorimento	Nessuna
Differenza di colore (tra la Forma e la Lastra)	Non si garantisce la corrispondenza colore la forma e la lastra

➔ Nota

Vi preghiamo di ispezionare con cura i prodotti Staron® al momento della consegna. Le politiche di sostituzione di LOTTE ADVANCED MATERIALS Staron® non consentono di eventuali costi di manodopera insorti durante o dopo la fabbricazione dei materiali difettosi.

3.1 Descrizione Prodotto

La colla a base di metacrilato di metile Staron® è una colla decorativa per solid surface con una formulazione speciale con un rapporto 10:1. La colla Staron® è translucida, stabile agli UV, non ingiallisce e assorbe velocemente i pigmenti per l'abbinamento colore.

Aderisce perfettamente su tutti i tipi di prodotti solid surface, inclusi calchi in poliestere densificato, acrilico, e formulazioni che includono mischie sia in acrilico che in poliestere. La colla Staron® ha un tempo di lavorazione di 10 – 15 minuti e i prodotti giuntati con la colla Staron® possono essere trattati dopo i 20 minuti del tempo di indurimento.

La trasformazione di parti giuntate (carteggiatura, finitura, fresatura) potrà essere eseguita entro un'ora dall'assemblaggio delle parti.

La colla Staron® offre prestazioni eccellenti con la luce UV, la resistenza agli urti, la resistenza all'usura, alle abrasioni, alle macchie e alla penetrazione dell'acqua, inclusa l'acqua bollente.

3.2 Caratteristiche e vantaggi

- **Descrizione del prodotto**

- | | |
|---|--------------------|
| - Reattiva 100% | - Stabile agli UV |
| - Translucida | - Carteggiabile |
| - Colori abbinabili | - Priva di ftalati |
| - Indurimento veloce a temperatura ambiente | - Non ingiallisce |

3.3 Proprietà fisiche (non polimerizzato)

	Parte A Colla	Parte B Attivatore
Viscosità (Centipoise) – Viscosimetro Brookfield RVF (mandrino 7; 20 gm)	20.000 – 22.000	6.000 – 8.000
Colore	Trasparente	Bianco avorio
Peso (kg per litro)	1,09	1,14
Rapporto di miscelazione in volume	10	1
Flash point	10°C	
Viscosità (Centipoise)	16.000 – 20.000	
Tempo di lavoro (minuti)	10 a 22°C	
Tempo di montaggio (minuti)	15 a 22°C	
Tempo di fissaggio (minuti)	25 a 22°C	
Solventi nel prodotto	Nessuno	

3.4 Proprietà fisiche (polimerizzato)

Giunto di testa	Calco poliestere	----- 281 kg/cm ²
	Calco acrilico	----- 281 kg/cm ²
	Graniglia di marmo	----- Prodotto in eccedenza
	Calco poliestere	----- Prodotto in eccedenza
Compressione Taglio		----- Molto buona
Resistenza Luce UV		----- Molto buona
Resistenza termica		----- 4°C – 121° C
Gamma di temperatura di funzionamento		

3.5 Manipolazione e Applicazione

La colla Staron® Parte A è infiammabile, poiché contiene esteri di metacrilato.

Tenete in contenitori chiusi dopo l'uso. Evitate il contatto con la pelle e con gli occhi. Lavate con acqua e sapone in caso di contatto con la pelle. In caso di contatto con gli occhi, risciacquate con acqua per 15 minuti e consultate un medico immediatamente. Nocivo se ingerito. Tenere lontano dalla portata dei bambini. Tenere lontano da fonti di calore, scintille e fiamme libere.

NOTA: A causa delle caratteristiche di indurimento rapido di questo prodotto, sono necessarie grandi quantità di energia termica per miscelare grandi masse di materiale in una sola volta (bisognerebbe evitare giunzioni incollate e spessori superiori a 3mm).

Il calore generato dalla reazione esotermica risultante dalla miscelazione di grandi quantità di colla può portare al rilascio di aria intrappolata e componenti volatili, evidenziato dall'emissione di gas.

3.6 Applicazione della Colla

La colla Staron® viene applicata generalmente utilizzando le cartucce predosate o Paks.

Con le cartucce predosate, generalmente si usano pistole incollatrici (manuali o pneumatiche). Per garantire la massima forza adesiva, le superfici pulite devono essere accoppiate entro il tempo di lavoro specifico. Utilizzate materiale sufficiente a garantire il riempimento al 100% delle giunzioni nel momento in cui le parti vengono accoppiate e bloccate. Evitate un serraggio eccessivo della giunzione. Utilizzate morsetti a molla. Tutte le applicazioni di colla, il posizionamento delle parti e il fissaggio devono essere effettuate prima che scada il tempo di assemblaggio della miscela. Dopo il tempo di assemblaggio indicato, le parti devono rimanere ferme fino al raggiungimento dell'indurimento. Evitate il contatto con rame, ottone o leghe in rame per i raccordi, pompe, ecc. I dispositivi di tenuta e le guarnizioni dovrebbero essere fatti in Teflon, PVC schiumato rivestito in Teflon o polietilene. Per i dispositivi di tenuta e le guarnizioni, evitate l'utilizzo di Vitron, BUNA-N, Neoprene o altri elastomeri. Si consiglia di eseguire le operazioni di pulizia prima che la colla si sia indurita. Se la colla dovesse essersi già indurita, il metodo più efficace di pulizia è quello di raschiare delicatamente e pulire poi con un solvente.

L'applicazione della colla a temperature tra i 16°C e i 32°C assicura una corretta velocità di indurimento.

Temperature al di sotto dei 7°C rallentano l'indurimento, mentre quelle al di sopra dei 32°C accelerano l'indurimento.

3.7 Stoccaggio e Durata

Tutte le colle Staron® dovrebbero essere conservate in un luogo fresco e asciutto quando non vengono utilizzate per un periodo di tempo lungo. La colla Staron® ha una durata di 24 mesi per la confezione in Tubo e di 18 mesi per le cartucce, a partire dalla data di produzione; la durata può essere maggiore se la colla viene conservata a una temperatura di 22°C nella sua confezione originale. La durata può essere prolungata con la refrigerazione.

Queste informazioni sono fornite dal Produttore della Colla Staron®, secondo scienza e coscienza. Il Produttore non dà nessuna certezza o garanzia di alcun tipo in merito a questi dati o alle informazioni su questa scheda dati. A causa di condizioni che sfuggono al controllo del Produttore, il Produttore non si assume responsabilità per i risultati ottenuti. Qualsiasi domanda relativa a queste informazioni o all'utilizzo del prodotto dovrebbero essere poste direttamente al produttore della colla Staron®.

3.8 Suggerimenti Utili

Suggerimenti utili per l'utilizzo e lo stoccaggio della Colla Staron®

Conservate sempre la colla in posizione verticale. La colla dovrebbe essere stoccata nelle aree più fresche dell'officina, con temperature tra i 10°C e i 21°C. Lo stoccaggio in un frigorifero apposito (separato da pranzi, snack, bevande), prolunga la durata della colla. Non surgelare.

Quando utilizzate un tubo nuovo, non ancora aperto, fate uscire un poco di materiale (senza la punta sul tubo) per assicurarvi che escano sia la colla che il catalizzatore. Molti trasformatori ne versano una piccola quantità nel cestino dei rifiuti o su un pezzo di carta. Successivamente attaccate una punta, versate ancora un po' di colla nel cestino e siete quindi pronti ad iniziare a lavorare.

Quando avete finito di utilizzare la colla, molti trasformatori lasciano la punta sul tubo. Il materiale si solidifica nella punta, ma non si solidifica nella cartuccia o nella camera di alimentazione. Potete quindi conservare il tubo con la punta attaccata, in posizione verticale. Quando poi dovete riutilizzare il tubo di colla, togliete semplicemente la punta e spremete un poco per assicurarvi che escano sia la colla che il catalizzatore. Attaccate una nuova punta alla cartuccia, fate uscire una piccola quantità di colla dalla punta e siete pronti a lavorare.

Suggerimento utili quando si usa la Colla Staron® per le giunzioni o per i bordi arrotondati

Utilizzate sempre le tecniche di taglio a specchio per le giunzioni. Le giunzioni da taglio a specchio con la fresatrice sono le più pulite e spesso aiutano a ridurre i vuoti grazie alla vibrazione della fresatrice.

Accostate le giunzioni sempre a secco. Se riuscite a non vedere una giunzione quando viene accostata a secco, probabilmente non si vedrà neanche quando verrà applicata la colla. Per una miglior forza adesiva, utilizzate carta vetrata grana 150 (80 o 60 micron) per "sgrossare" l'area di giunzione. Molti trasformatori utilizzano un blocco di legno e vi attaccano un foglio di carta vetrata grana 150 (80 o 60 micron) e passano delicatamente l'area della giunzione per sgrossare i bordi da giuntare. Fate però attenzione a non rifinire i bordi superiori delle aree di giunzione. E' sempre meglio pulire la giunzione con alcol denaturato immediatamente prima della giunzione per eliminare tracce di polvere o veli di unto lasciati dalle mani.

Quando dovete fare delle giunzioni o dei bordi arrotondati, è sempre meglio utilizzare morsetti a molla o morsetti Dani. I morsetti Jorgeson o i morsetti a vite possono esercitare una pressione troppo elevata sulla giunzione, facendo fuoriuscire troppa colla. E' sempre meglio sovrapporre due o tre fili di colla piccoli, piuttosto che uno solo grande. Applicate un sottile filo di colla da un'estremità del bordo o della giunzione all'altra, con un movimento avanti e indietro. Due o tre passate aumentano al massimo la possibilità di una miscela corretta colla/catalizzatore.

4.1 Officina Base per la trasformazione

Così come per altri settori, i Trasformatori Staron® differiscono sulla marca di utensili che preferiscono usare nelle loro officine.

Qui di seguito gli utensili raccomandati per l'utilizzo con materiali Staron® 100% Acrylic Solid Surface.

Sta al trasformatore scegliere la marca degli utensili che incontra meglio le sue necessità.

E' comunque importante seguire le linee guida sui metodi di fabbricazione e degli utensili che non sono consigliati o proibiti.

4.2 Check list utensili

- Fresatrice
 - Rifilatrice
 - Fresatrice 1 ½ H.P.
 - Fresatrice 3 ¼ H.P.
- Kit sega a tazza
 - 1 1/8" (28,57mm), 1 ¼" (31,75mm), 1 3/8" (35,92mm), 1 ½" (38,10mm)
- Trapano
- Pistola per colla a caldo
- Bastoncini colla
- Riga
- Levigatrice
 - 6" (15 cm) con aspirazione
 - Tampone rigido e tampone per profili
- Seghetto alternativo (solo per fare le dime, NON usare su Staron®)
- Pistola per colla
- Sega circolare
- Levigatrice a nastro
- Smerigliatrice
- Morsetti a barra
 - Ganasce 12"x4" (30x10cm)
- Morsetti a molla 2" (5 cm)
 - 200 per iniziare (4 ogni 30 cm di bordo)
 - Morsetti Dani – tipo tubo in PVC (4 ogni 30 cm di bordo)
- Morsetti a molla da 4" (10 cm)
 - Per giunzioni (a seconda del metodo di giunzione)
- Squadra
- Squadra a T 4" (10 cm)
- Cartone per dime
- Pistola per sigillante
- Vaporizzatore
- Alcol denaturato
- Aspirapolvere
- Nastro alluminio – per piani cottura e per elettrodomestici freestanding
- Carta vetrata micron – 100, 80, 60, 30
- Scotch Brite™ - (marrone e grigio)
- Compensato in abete – strisce

- Silicone
 - Trasparente per usi generici
 - Colorato per alzatine
- Punta per fresatrice
 - Fresa a raggio convesso
 - Fresa a taglienti diritti 2" (5 cm)
 - Fresa per rifilare ¾ x 2" (0,75x5cm)
- Punta varie decorative per i dettagli del bordo
- Sega da banco
- Kit per alzatina arrotondata
 - Fresa profilata 3/8" (1cm)
 - Fresa a taglienti diritti 7/8 – 1" (2,2 - 2,5cm)
 - Guida fresatrice
 - Morsetto a barra – 2 ogni 15 cm di schienale
 - Morsetto Dani – 2 ogni 15 cm di schienale
- Utensili di giunzione
 - A seconda del metodo scelto
- Utensili aggiuntivi
 - A seconda delle necessità, più fresatrici, smerigliatrici, seghe,
 - Macchine a controllo numerico, limatrici, macchine a controllo numerico...

Fresatrice

Compito	Potenza Minima	Utensile/Punta
Trimmer	N/A	Frese in carburo per finiture
Lavori generici: es.: rifilatura bordi e giunzioni, fori	1,1 kw	Fresa in carburo 12 mm (½") a un tagliente con codolo 12 mm (½")
Lavori pesanti: es.: grossi fori, curvature	2,3 kw	Fresa in carburo 10 mm (3/8") a due taglienti con codolo 12 mm (½")
Giri al minuto (giri/min): 10.000 – 28.000		

(4.2 – A)

► Suggerimento

Le raccomandazioni qui sopra si basano su un'ottimizzazione dell'efficienza delle fresatrici e frese con punte in tungsteno nelle operazioni di tutti i giorni.

Seghe

Diametro della lama (mm/pollici)	Nr. Denti	Piastra (mm/pollici)	Compito (mm/pollici)
200/8	64	2,2/0,09	2,8/0,11
250/10	80	2,6/0,10	3,2/0,13
300/12	96	2,6/0,10	3,2/0,13
350/14	108	3,0/0,12	3,6/0,14
400/16	120	3,6/0,14	4,4/0,17
450/18	144	3,6/0,14	4,4/0,17
500/20	160	3,6/0,14	4,4/0,17

(4.2 – B)

Indipendentemente dal tipo di sega, tutte le seghe devono:

1. Essere ad alto rendimento
2. Avere lame a dente trapezoidale in carburo di tungsteno
3. Avere lame ad angolo d'attacco ridotto con passo di -5 fino a 10 gradi, descritte come adatte "al taglio di plastiche dure"
4. Avere una velocità di 4.000 – 6.000 giri/min.
5. Essere usate per tagliare linee dritte

Le lame devono essere affilate regolarmente con una mola da 20 – 40 micron

Le lame devono avere 8 denti ogni pollice (25mm) di diametro ed essere consigliate per Solid Surface.

5.1 Ispezione del sito

Prima di installare Staron®, è molto importante assicurarsi che tutti i dettagli del sito siano stati controllati e verificati.

Quadro generale

1. Ispezionate i dintorni dal parcheggio fino al sito di installazione.
 - accessibilità dal parcheggio alla porta d'ingresso
 - controllate la distanza e la presenza di altri ostacoli
 - dimensione dell'ingresso
 - condizioni dei muri
 - altezza del soffitto
 - condizioni del gabinetto
 - posizione dell'impianto elettrico e idraulico
 - prendete nota di qualsiasi altra informazione possa essere utile a ridurre al minimo eventuali problemi durante la trasformazione e installazione dei piani di lavoro Staron®
2. Relazione tra voi e il vostro cliente.
 - codice di comportamento
 - professionalità
 - istruzioni dettagliate su ciò che deve essere completato prima della data di installazione
 - informate il cliente di quello che dovrebbero aspettarsi e su ciò che farete per ridurre al minimo rumori, polvere e altri disagi

Fornite un servizio al consumatore amichevole, trattando tutti i consumatori con comportamenti orientati al servizio, cortesia e rispetto, in qualsiasi momento.

- Programmazione puntuale.
 - Fornite una programmazione accurata.
 - Arrivate il giorno e all'ora come promesso.
 - In caso di ritardo o disdetta, avvisate il consumatore prima dell'appuntamento fissato.
- Date sempre un'immagine professionale, mantenendo un abbigliamento adeguato.
- Non fumate durante le chiamate di servizio.
- Non prestate servizio se sotto influenza di droghe o alcol.
- Non usate droghe o alcol durante le chiamate di servizio.
- Non ascoltate la radio o altri dispositivi di ascolto durante le chiamate di servizio.
- Non consumate la pausa pranzo nei locali di una chiamata di servizio.
- Non usate un linguaggio inappropriato durante una chiamata di servizio.
- Tenete l'area di lavoro pulita dall'inizio alla fine, pulendo detriti e polvere durante e dopo l'installazione.
 - Prendete tutte le precauzioni necessarie per proteggere i locali da polvere e detriti.
- Vi preghiamo di essere sensibili alle preoccupazioni del cliente.
 - Fornendo loro tutte le informazioni necessarie e le spiegazioni sul lavoro.
 - Tutti i lavori dovrebbero essere esaminati e accordati prima dell'installazione.
- Fornite al cliente materiale informativo e istruzioni verbali sulla cura e manutenzione dei prodotti Staron®.

5.2 Livellamento

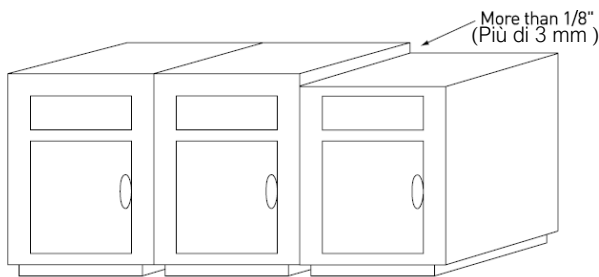
Prima di installare un piano di lavoro Staron®, assicuratevi che tutti gli armadietti siano livellati.

Livellare e pulire gli armadietti da detriti è molto importante per prevenire crepe ai piani di lavoro Staron®.

Quadro generale

Passo 1: Verificate che tutti gli armadietti siano sullo stesso piano.

- Differenze fino a 3mm nel piano possono essere corrette inserendo uno spessore agli armadietti
- Se la differenza tra gli armadietti è superiore a 3 mm, gli armadietti devono essere ri-livellati.



(5.2 – A)

► Suggerimento

Fate sistemare il livellamento degli armadietti al contraente o al fornitore della cucina. Ricordate che se dovesse succedere qualcosa mentre state sistemando il livellamento degli armadietti, sarete ritenuti responsabili in caso di danni.

Passo 2: Verificate che tutti i bordi degli armadietti siano puliti e liberi da ostacoli.

- Armadietti vecchi – assicuratevi di aver rimosso completamente la vecchia colla dal bordo superiore degli armadietti.
- Armadietti nuovi – assicuratevi che tutte le graffette, viti e altri ostacoli siano tolti o per lo meno siano a filo con il bordo superiore degli armadietti.

Passo 3: Tutti gli armadietti e gli schienali dovrebbero essere fissati alla parete o al pavimento.

Assicuratevi che non vi siano movimenti. Qualsiasi movimento causa sollecitazioni al piano di lavoro Staron®.

► Suggerimento

Coperta da trasloco

Portate alcune coperte da trasloco sul sito di lavoro. Stendete le coperte dall'entrata fino al sito di installazione. Assicuratevi che le vostre scarpe e i vostri utensili non tocchino il pavimento del cliente o gli armadietti. Il vostro cliente apprezzerà lo sforzo e vi conquisterete la loro fiducia.

5.3 Utensili necessari

Avere gli utensili adeguati significa risparmiare tempo e assicurare una lavorazione accurata.

Livella 2' (0,6 m), 4' (1,2 m), e 6' (1,8 m)

Scalpello

Martello

Cacciavite

Riga 6' (1,8 m) – 8' (2,4 m)

Introduzione

Prima di qualsiasi lavorazione di Staron®, preparate delle dime accurate che siano una rappresentazione reale del top. Questo vi sarà d'aiuto per evitare che insorgano problemi durante l'installazione.

La preparazione delle dime è una parte fondamentale nel processo di fabbricazione.

Se le vostre dime saranno perfette e il top fabbricato secondo queste dime, allora l'installazione non avrà problemi.

Ci sono molti modi diversi per realizzare le dime, sta a voi scegliere quello che meglio si adatta al vostro lavoro.

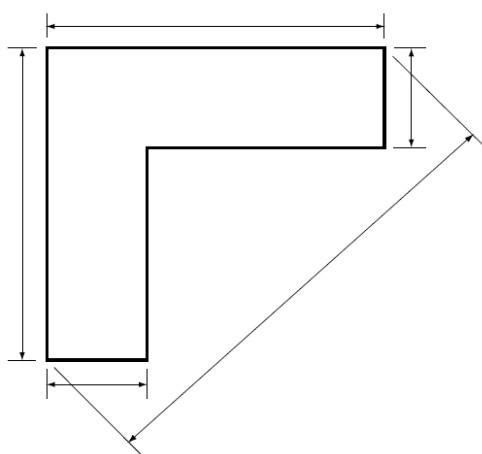
1. Dime di misurazione
2. Dime Luann
3. Dime in cartone
4. Dime digitali

6.2 Dime di misurazione

Questo è il metodo usato più frequentemente dai trasformatori.

E' però il metodo che richiede il tempo di preparazione più lungo.

E' necessario impiegare più tempo e prendere misurazioni più accurate per assicurarsi che il top si inserisca perfettamente nelle misure sul cantiere.



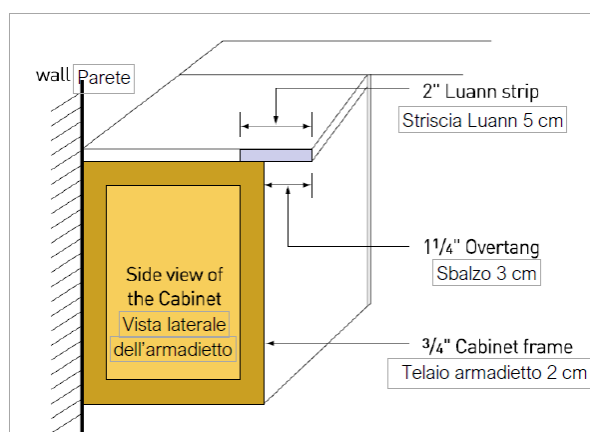
(6.1 - A)

6.2 Dime Luann

Una striscia Luann da 1/8" (3 mm) viene strappata ad una misura specifica che dipende dallo sbalzo desiderato.

Esempio:

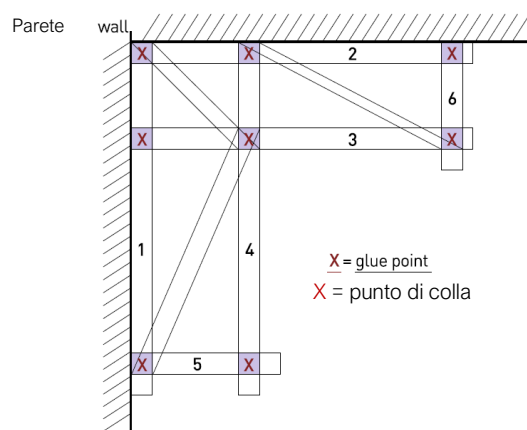
- Sbalzo di 3 cm
 - tagliate la striscia a 5 cm di larghezza
striscia da 5 cm = sbalzo di 3 cm + telaio armadietto di 2 cm
- Sbalzo di 3,8 cm
 - tagliate la striscia a 5,8 cm di larghezza
striscia da 5,8 cm = sbalzo di 3,8 cm + telaio armadietto di 2 cm



(6.2 – A)

Alcuni fanno in modo che la dime sia rasente alla parte frontale dell'armadietto e aggiungono poi lo sbalzo. Nel creare la vostra dime, scegliete il metodo che preferite.

1. Assicuratevi di avere sufficiente materiale per dima a portata di mano.
2. Accendete la pistola per la colla a caldo
3. Iniziate a disporre le strisce sugli armadietti, come illustrato nel disegno (6.2 – B)



(6.2 – B)

Quadro generale

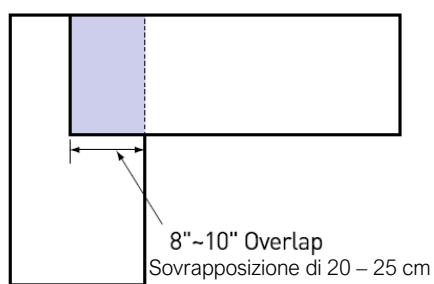
- Quando la pistola per la colla a caldo è pronta, iniziate a incollare i pezzi di legno
- Non mettete i pezzi 1 e 2 troppo vicino al muro, lasciatli "fluire"
- Incollate i pezzi 3, 4, 5 e 6 ben attaccati al muro.
- I pezzi dovrebbero essere ben attaccati all'angolo dove si incontrano i pezzi 1 e 2.
- I punti dove i pezzi 3, 4, 5 e 6 toccano il muro saranno i vostri punti di traccia.
- Non dimenticate di segnare sulla dima il centro della base lavello.
- Segnate il centro del piano cottura o di eventuali altri tagli sagomati.
- Fate in modo che i pezzi 3, 4, 5 e sia siano a livello con la parte posteriore del telaio dell'armadietto per uno sbalzo esatto.

6.3 Dime in cartone

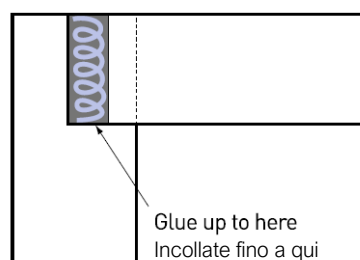
Qualche suggerimento sul perché le dime in cartone sono una buona soluzione: sono trasportabili in veicoli piccoli, si possono usare come cover, potete scriverci le informazioni per il cliente, non si piegano facilmente.

Quadro generale

1. Posizionate il cartone sugli armadietti come illustrato nel disegno (6.3 – A). Sovrapponete i pezzi (sovrapposizione di 20 – 25 cm). Incollate i pezzi con la colla a caldo.



(6.3 – A)

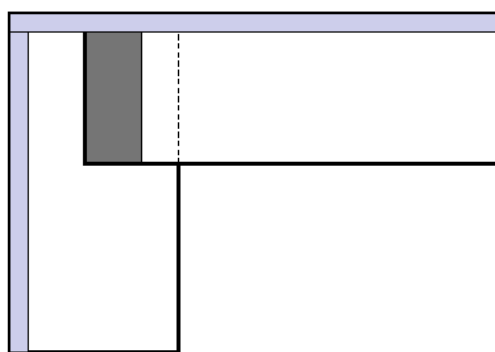


(6.3 – B)

2. Quando avrete coperto gli armadietti con il cartone, prendete le strisce di cartone (strisce larghe 3,8cm) e incollatele a formare la cornice come illustrato nel disegno (6.3 – C).

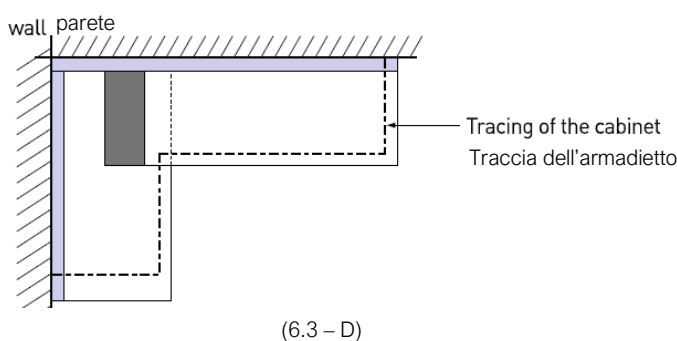
Queste strisce vi daranno la misura esatta per fare la traccia al muro

Se tracciate la dima al muro, potete pre-tracciare la parte superiore in officina. L'installazione sarà più veloce.



(6.3 – C)

3. Quando la dima è finita, tracciate il bordo anteriore degli armadietti per calcolare e aggiungere lo sbalzo. Calcolate lo sbalzo desiderato e tagliate a misura. Ricordate di segnare tutte le linee di centro dei tagli sagomati (lavello, piano cottura, ecc.)



► **Suggerimento**
NON PIEGATE IL CARTONE

Le dime in cartone mostrano al cliente la dimensione reale del top e danno loro l'opportunità di modificare la misura dello sbalzo o altri particolari. Segnate tutte le informazioni necessarie direttamente sulla dima per facilitarne l'accesso.

Le dime in cartone possono essere utilizzate quando l'installazione è completata per proteggere il piano di lavoro, attaccandole con del nastro adesivo. In questo modo il piano sarà protetto da altri interventi, come pittori, elettricisti, idraulici, ecc. che potrebbero inavvertitamente danneggiare il top.

Ricordate che in molti casi verrete ritenuti responsabili per i danni causati da interventi fatti dopo di voi.

Protegete il vostro lavoro informando il cliente, e utilizzando qualsiasi barriera protettiva possiate fornire (le dime in cartone sono un buon inizio).

4. Taglio della dima

In alcuni casi, la dima sarà troppo grande per essere trasportata con il vostro veicolo.

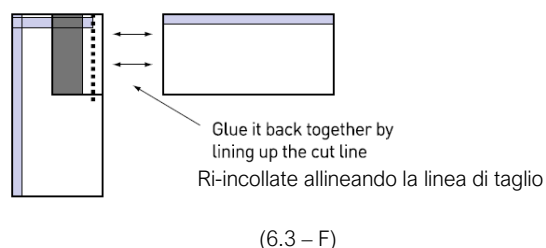
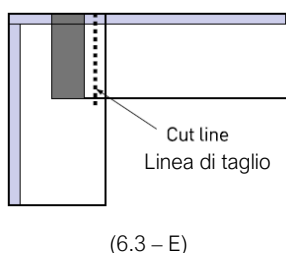
► **Nota**

Non è consigliabile tagliare le dime, l'integrità della struttura della dima sarebbe annullata.

Il metodo preferito con le dime in cartone:

- Se dovete tagliare la dima in modo da poterla trasportare nel vostro veicolo, tagliatela in uno dei punti di sovrapposizione (solo lo strato superiore). Illustrato nel disegno (6.3 - E e 6.3 - F)
- Successivamente, potrete ri-incollare la dima, allineandola con precisione.

► **Suggerimento**
NON PIEGATE IL CARTONE



6.4 Dime digitali

Grazie ai progressi tecnologici, esistono diversi tipi di attrezzature e programmi che vi supportano nella preparazione delle dime. Vi preghiamo di contattare i vostri produttori di dime digitali per ulteriori informazioni e istruzioni.

6.5 Utensili necessari

- Pistola per colla a caldo
- Bastoncino di colla
- Taglierino
- Metro a nastro
- Riga
- Livella 0,6m, 1,2m, 1,8m
- Carta e matita
- Pennarelli Magic Marker
- Materiale per dime (a seconda del metodo scelto)
 - Luann
 - Cartone
 - Attrezzatura per Dime Digitali

7.1 Pianificazione

Una pianificazione accurata è il fattore chiave per un lavoro ben riuscito.

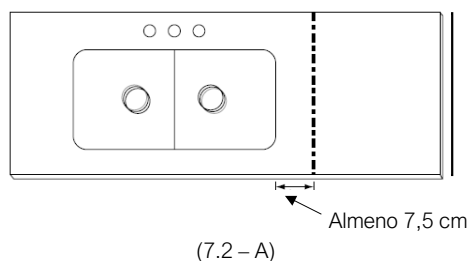
Quando pianificate un lavoro, il fatto di avere l'esatta posizione delle giunzioni vi aiuterà a minimizzare l'utilizzo di materiale e tempo.

Ricordate, risparmiare materiale e tempo vi permette di essere più competitivi sul mercato.

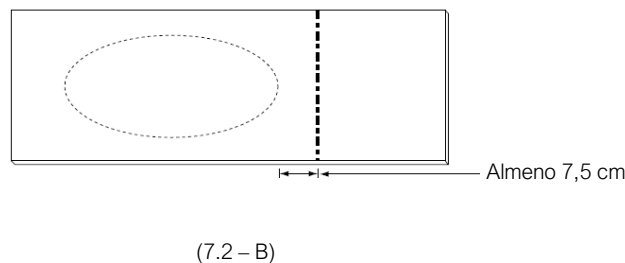
Inoltre, un corretto posizionamento delle giunzioni vi aiuta a garantire ai vostri clienti di poter godere della bellezza dei piani di lavoro Staron® senza problemi per molti anni.

7.2 Posizionamento

Tutte le giunzioni devono essere ad almeno 7,5 cm dal foro per il lavello.



Tutte le giunzioni devono essere ad almeno 7,5 cm da qualsiasi taglio sagomato.

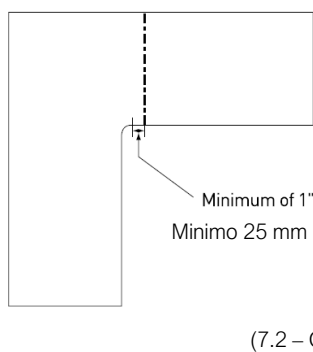


NON POSIZIONARE GIUNZIONI IN CORRISPONDENZA DEL PIANO COTTURA

Per nessun motivo, una giunzione va posizionata attraverso il foro del piano cottura.

Se la cucina dovesse essere progettata in modo da non lasciare altra scelta, vi preghiamo di contattare il Servizio Tecnico Staron® per chiedere un consiglio.

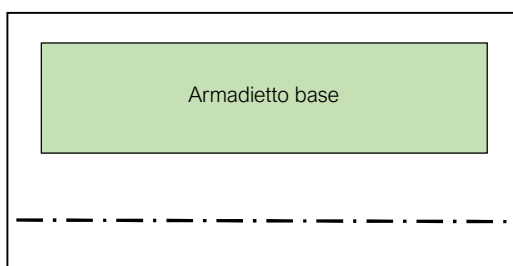
Tutte le giunzioni devono essere almeno 25 mm oltre il raggio di un angolo interno. Le giunzioni sono potenziali punti deboli dai quali possono partire delle crepe. Le giunzioni posizionate lontano dagli angoli evitano il problema di eventuali crepe.



Non dovrebbero esserci giunzioni in uno sbalzo di una penisola o isola.

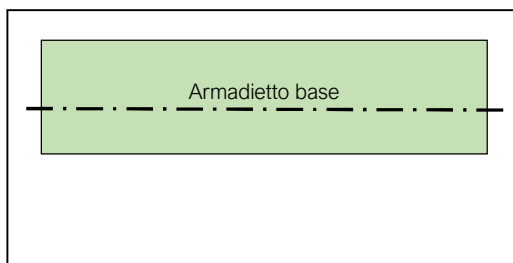
Sono consentite giunzioni perpendicolari allo sbalzo.

Piano di lavoro



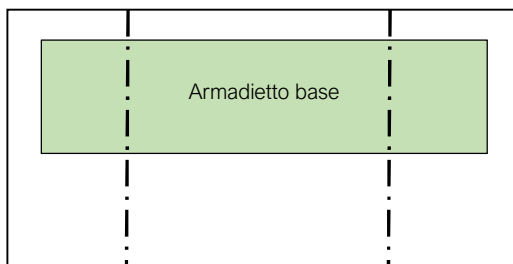
GIUNZIONE NON CONSENTITA

(7.2 - D)



GIUNZIONE CONSENTITA

(7.2 - E)



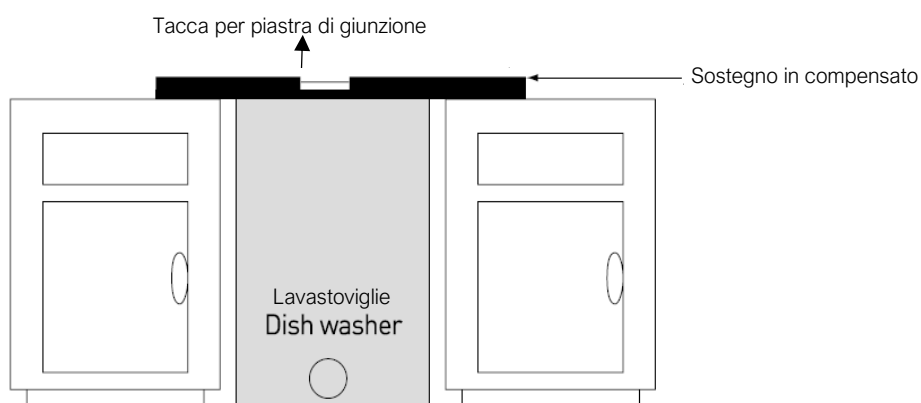
GIUNZIONE CONSENTITA

(7.2 - F)

Potrebbe capitare di dover fare una giunzione sopra la lavastoviglie.

Sarà necessario sostenerla da un armadietto all'altro con del compensato.

Assicuratevi di fare una tacca nel compensato per incastrarvi la piastra di giunzione.

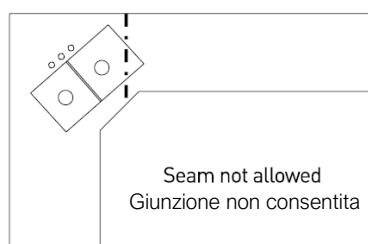


(7.2 - G)

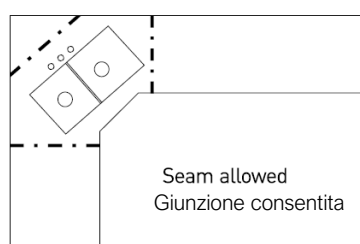
Non sono consentite giunzioni in corrispondenza dei fori per lavelli.

Potrebbe capitare che non ci sia altra soluzione che posizionare una giunzione in prossimità di un angolo con lavello.

Vi preghiamo di consultare il Servizio Tecnico Staron® prima di procedere.



(7.2 - H)



(7.2 - I)

8.1 Utensili necessari

Gli utensili seguenti **NON** devono essere utilizzati per tagliare Staron®:

- Seghetto alternativo
- Seghetto
- Lame per sega non adatte a Solid Surface
- Punte a trivella

Utensili raccomandati

- Sega circolare con lame in metallo duro o lame diamantate
- Sega da banco (con estensione)
- Minimo 3 HP
- Sezionatrice
- 5 HP (raccomandati)
- Sega fissa
- Fresatrici (minimo 3HP)
- Morsetti a barra, morsetti "C"
- Fresa a taglienti diritti 13mm (punta in carburo)

8.2 Quadro generale

Quando tagliate Staron®, assicuratevi che il pezzo sia sostenuto completamente.

Quando utilizzate una sega circolare, è solo per fare un taglio grezzo. Per i tagli finali utilizzate sempre una fresatrice e una riga.

Per tagliare Staron® solid surface non bisognerebbe mai utilizzare il seghetto alternativo.

Quando utilizzate una fresatrice, fatela andare sempre da sinistra a destra (in senso orario).

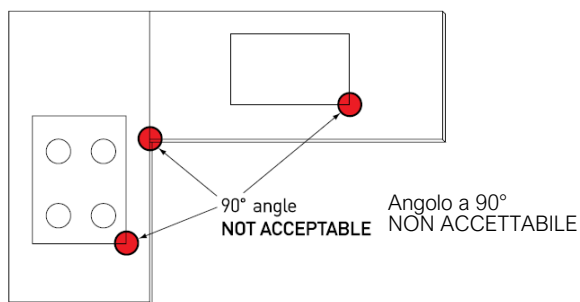
Tutti gli angoli interni dovrebbero avere un raggio minimo di 13mm.

Ricordate, più è ampio il raggio, meglio è.

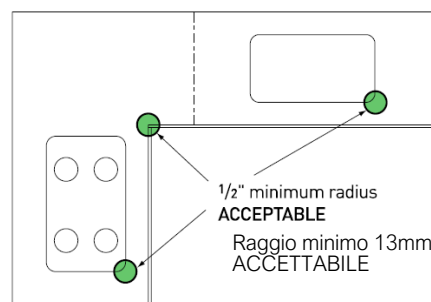
I raggi maggiori di 13mm dovrebbero essere fatti con una dima.

➔ Nota

Tutti gli angoli interni dovrebbero avere un raggio di minimo 13mm. Questo vale anche per tutti i tagli sagomati. Gli angoli retti non sono coperti da garanzia. Gli angoli interni a 90 gradi rappresentano punti di sollecitazione e possono eventualmente causare crepe.



(8.2 - A)



(8.2 - B)

9.1 Utensili necessari

- Fresatrice: 3 1/4HP
- Fresa per scanalature a due taglienti 1/2" x 1 1/2" (13mm x 38mm)
- Riga
- Morsetti
- Alcol denaturato
- Stracci puliti
- Metodo di serraggio
- Carta protettiva o nastro adesivo
- Fresatrice a pattini
- Levigatrice
- Aspirapolvere
- Carta vetrata: grana 80
- Sezionatrice (optional)
- Sega da banco (per i tagli grezzi)

Introduzione

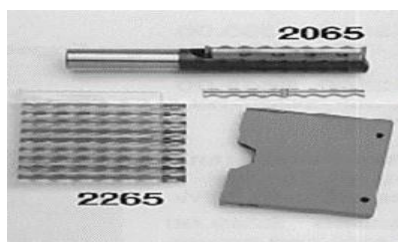
Durante la progettazione di trasformazioni e installazioni in Staron®, le giunzioni dovrebbero essere posizionate in modo da ridurre al minimo l'uso di materiali e massimizzare le performance del prodotto. Prima di mettere la colla tra i due pezzi da giuntare, dovete lavorarli a macchina in modo che siano corrispondenti.

Ci sono 3 modi per tagliare le giunzioni

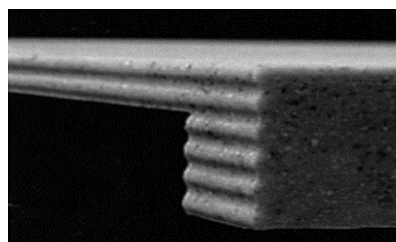
1. Fresa per bordo ondulato
2. Taglio lineare utilizzando una sezionatrice
3. Taglio a specchio

9.2 Fresa per bordo ondulato

1. Questa fresa ha una leggera ondulatura. Richiede una fresatrice speciale.

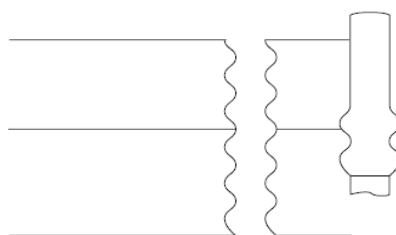


(9.2 - A)



(9.2 - B)

2. Tagliate un pezzo con un lato della base
3. Successivamente, tagliate l'altro pezzo con il secondo lato della base.
4. In questo modo si compensa "l'onda" della fresa di 13mm
5. Montate la fresa lineare
6. Fate scorrere la fresatrice da sinistra a destra.



(9.2 - C)

9.3 Taglio lineare

1. Questo metodo richiede una sega per pannelli con lama per solid surface o fresatrice a controllo numerico.
2. Ricordate di non usare mai questi strumenti per il taglio finale prima di una giunzione:
 - Sega da banco
 - Sega circolare
 - Fresatrice dritta
 - qualsiasi altro metodo ad eccezione di: sega per pannelli, macchine a controllo numerico o bordi ondulati.



(9.3 – A)



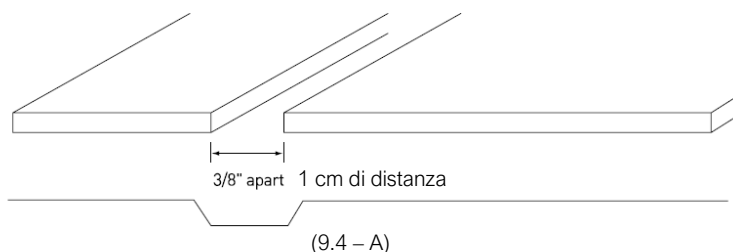
(9.3 – B)

9.4 Taglio a specchio

1. Quando non sono disponibili macchine costose come la sega per pannelli o la fresatrice a controllo numerico, il metodo più efficace per ottenere un buon taglio è quello chiamato "TAGLIO A SPECCHIO".
2. Con questo metodo, si tagliano i due bordi da giuntare contemporaneamente.
3. In questo modo i due pezzi combaciano perfettamente, essendo speculari l'uno all'altro.

Procedura:

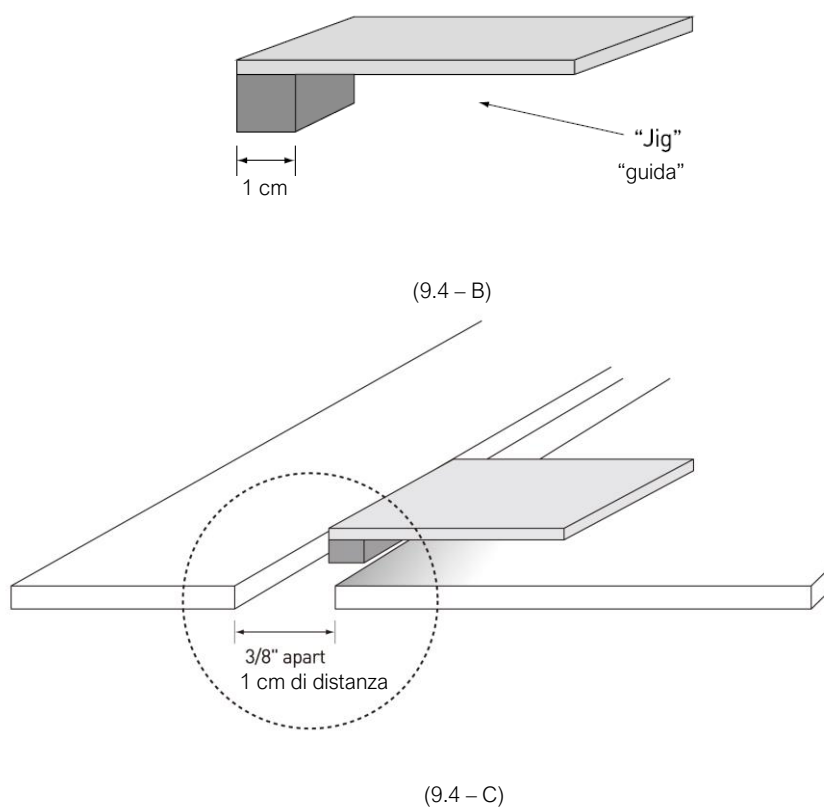
1. Prendete i 2 pezzi che devono essere giuntati e metteteli a 1 cm di distanza, assicurandovi che i due pezzi siano paralleli l'uno all'altro.



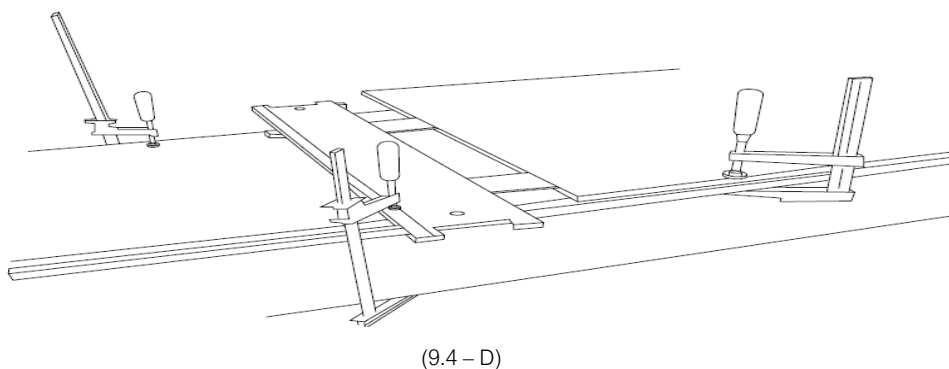
(9.4 – A)

**Nota**

Se lo desiderate, potete fare una "guida" per essere sicuri che i due pezzi siano esattamente a 1 cm di distanza lungo tutta la lunghezza. Questa "guida" può essere fatta con un pezzo di Staron® o qualsiasi altro materiale che mantenga la forma.



2. Dopo esservi assicurati che i due pezzi siano esattamente a 1 cm di distanza e paralleli l'uno all'altro, utilizzate una fresa da 1/2" (12,7 mm) e una fresatrice per tagliare.
3. Posizionate la riga sul lato sinistro dei due pezzi che devono essere tagliati.
4. Misurate la distanza dal bordo della fresa alla base della fresatrice + 1,58 mm
5. Fissate la riga sul lato sinistro, la stessa distanza che avete appena misurato
6. Fissate a quale profondità della fresa deve attraversare il materiale.
7. Muovete la fresatrice da sinistra verso destra.



Suggerimento

Assicuratevi che il cavo non rimanga impigliato in un morsetto o nel tavolo.

Una volta che avete iniziato a tagliare, **NON FERMATEVI!**

Assicuratevi di fermare i pezzi con morsetti in modo che non si muovano.

Quando ricorrete a un TAGLIO A SPECCHIO, assicuratevi che i 2 pezzi siano PIATTI.

Se i pezzi non sono piatti, la giunzione si aprirà con un risultato scadente (giunzione visibile).

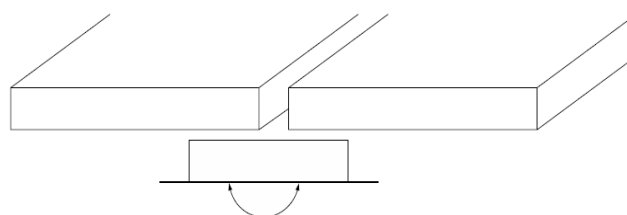
Se i 2 pezzi sono piatti al momento del taglio, la giunzione dovrebbe riuscire perfettamente.

Se il taglio è perfetto, la linea di giunzione dovrebbe scomparire accostando i pezzi a secco.

Ricordate che se la linea di giunzione è visibile quando accostate i due pezzi a secco, la linea si vedrà anche dopo aver incollato i pezzi. Tagliate nuovamente i pezzi prima di procedere.

Nota

Se la linea di giunzione scompare senza la colla, allora la linea di giunzione non sarà visibile neanche con la colla.



180 gradi

Assicuratevi che i 2 pezzi siano piatti

(9.4 – E)

9.5 Preparazione del bordo

Una volta tagliati i pezzi, utilizzando uno dei metodi sopra elencati, potrete applicare la colla.

Prima di applicare la colla è però necessario preparare i bordi seguendo la procedura riportata qui di seguito:

Procedura:

Abradete o carteggiate il bordo del materiale, assicurandovi di non arrotondare il bordo che avete appena tagliato.

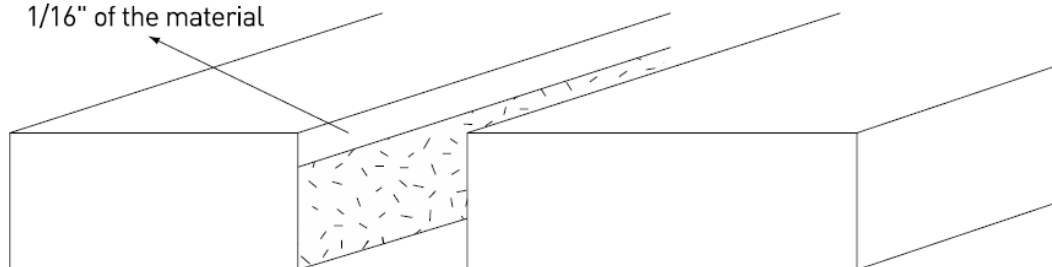
Utilizzate carta vetrata grana 150 (100 micron) o equivalente.

E' sufficiente passare il bordo 2 o 3 volte.

Carteggiate tutto tranne la parte superiore a 1,5mm. Carteggiando tutto il bordo, la parte superiore che avete appena tagliato si arrotonderebbe.

Non carteggiate la parte superiore
del materiale a 1,5 mm

Do not abrade the top
1/16" of the material



(9.5 - A)

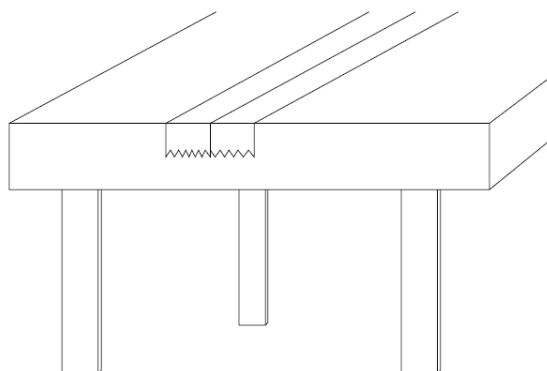
► Suggerimento

Carteggiate a mano. Con una levigatrice potreste arrotondare la parte superiore del bordo.

Se la parte superiore del bordo viene arrotondata, la giunzione sarà visibile una volta finita.

9.6 Colla per giunzioni

1. Una volta completata la preparazione per la giunzione, siete pronti ad applicare la colla.
2. Mettete della carta protettiva (cartafeltro o carta da pacchi) sotto la giunzione.
Senza carta protettiva sotto la giunzione, l'adesivo per la giunzione potrebbe incollare il top al tavolo.
3. La carta protettiva può essere di qualsiasi tipo, dalla carta oleata allo Scotch Tape®.
4. Lo Scotch Tape® largo 5 cm dovrebbe essere sufficiente, ma è comunque meglio metterne un altro strato accanto in caso il top si muova.



(9.6 – A)

5. Pulite i 2 pezzi da giuntare con alcol denaturato.
6. Ricordate di strofinare in una sola direzione. In questo modo, non contaminerete l'area che avete appena pulito.
7. Ricordate, una volta che avrete pulito il materiale, non toccate i pezzi.
La colla potrebbe raccogliere l'unto della pelle e scolorire la giunzione. Ciò accade più frequentemente con i materiali dai colori chiari.
8. Decidete che metodo di fissaggio usare per fermare i due pezzi che devono essere giuntati. Ci sono diversi modi per fissare i pezzi.
 - A. Blocchi di legno e morsetti
 - B. Ventose e morsetti
 - C. Sistema di fissaggio Paralign



(9.6 – B)



(9.6 – C)



(9.6 – D)

9. Una volta deciso il metodo di fissaggio, potete applicare la colla.
10. Separate i due pezzi di circa 3mm.



(9.6 - E)



(9.6 - F)



(9.6 - G)

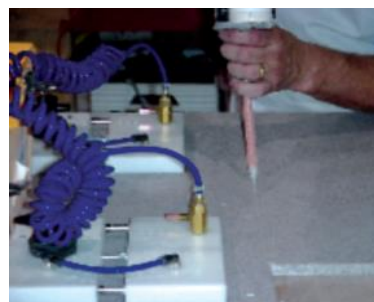
**Nota**

Le lastre devono essere piatte prima della giunzione. Più le lastre sono piatte, più è facile carteggiare una volta indurita la colla della giunzione. Se le lastre non sono piatte, è necessario mettere uno spessore. Ricordate, questa operazione deve essere fatta prima di applicare la colla.

11. Prima di inserire la punta di miscelazione sulla cartuccia della colla, assicuratevi di fare uscire (spremete) una piccola quantità di colla per verificare che sia la colla che l'attivatore vengano erogati correttamente. Posizionate la punta di miscelazione e stringetela con il (dado di bloccaggio); premete il grilletto due volte e controllate di avere una buona miscelazione alla punta.
12. Quando la colla è pronta, partite da un'estremità e riempite lo spazio vuoto di 13 mm. Dovrebbe essere quasi pieno. Non lasciate bolle d'aria o vuoti nella colla. Se dovessero esserci bolle d'aria o parti vuote, ripassate l'intera giunzione una seconda volta.



(9.6 - H)



(9.6 - I)

**Nota**

E' più facile iniziare dal punto più lontano della giunzione e portare la colla verso di voi..

13. Una volta applicata la colla, i due pezzi possono essere avvicinati con il metodo di fissaggio che avete scelto.
14. Lasciate asciugare la colla, fino a che non sarà dura come le lastre stesse.
Generalmente ci vogliono 45-60 minuti, a seconda della temperatura dell'aria e dalla temperatura della lastra. La giunzione asciuga più velocemente quando è più caldo mentre ci vuole più tempo se la temperatura è bassa.
15. Lo spessore della linea di colla non dovrebbe superare i 0,12mm.



(9.6 - J)



(9.6 - K)



(9.6 - L)

**Nota**

Quando la colla è completamente indurita, può essere carteggiata.

La colla è indurita quando non è più bagnata. Dovrebbe essere dura al tatto.

Quando le due lastre vengono avvicinate, una piccola quantità di colla fuoriesce. Può essere facilmente tolta utilizzando una fresatrice a pattini o una levigatrice. Non applicate troppa pressione alla giunzione per evitare di far fuoriuscire tutta la colla, indebolendo così la giunzione.

9.7 Fresatrice a pattini e carteggiatura

Quando la colla è completamente indurita, può essere rimossa con una fresatrice a pattini.

Le fresatrici su pattini possono essere acquistate o costruite utilizzando una fresatrice con una punta da 13mm e un pezzo di legno o di materiale Staron® attaccato alla base della fresatrice.



(9.7 - A)



(9.7 - B)

1. Posizionate la punta rasente al top.
2. Fate scorrere la fresatrice sopra la colla indurita della giunzione ed eliminate il materiale in eccesso.
3. Dopo aver eliminato il materiale in eccesso, potete finire carteggiando l'area. Carteggiate con carta vetrata grana 150 (100 micron). Non soffermatevi troppo a lungo su una zona mentre carteggiate. Potrebbe causare una depressione sul top. Ricordate di tenere la levigatrice sempre in movimento.
4. Quando la carteggiatura è terminata, dovrete aver carteggiato un'area di circa 45 – 50 cm.

**Nota**

Per rimuovere la colla in eccesso, non utilizzate mai una levigatrice a nastro poiché provoca un surriscaldamento della giunzione, causando possibili debolezze, scolorimenti o cedimenti.

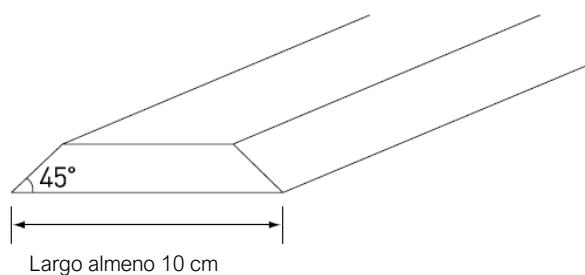
**Suggerimento**

Vaporizzate dell'acqua sulla giunzione e guardatela. E' a questo punto che potete decidere se la giunzione è accettabile o se deve essere rifatta. Se la giunzione dovesse essere rifatta, è meglio rifarla subito piuttosto che alla fine dei lavori. Alla lunga, risparmierete tempo e materiale.

9.8 Piastra di giunzione

Dopo aver carteggiato le giunzioni, è necessario applicare le piastre di giunzione.

Una piastra di giunzione è un pezzo di materiale Staron® largo 10 cm e con i bordi dei due lati smussati con un angolo a 45°.



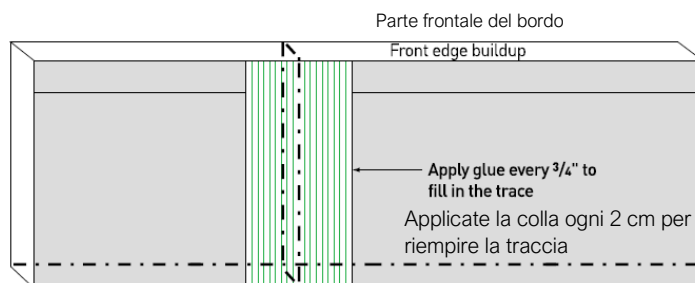
(9.8 – A)

**Nota**

Ricordate che una piastra di giunzione con gli angoli a 90° provoca sollecitazioni. Le piastre di giunzione dovrebbero essere tagliate con l'angolo a 45°.

Nel posizionare una piastra di giunzione è necessario eseguire alcuni passi.

1. Assicuratevi che la piastra di giunzione non dondoli. Le piastre di giunzione dovrebbero poggiare piane sul top.
2. Tagliate la piastra di giunzione dal retro della parte frontale del bordo fino alla parte posteriore del top.
Non dovrebbero esserci vuoti tra la parte frontale del bordo e la piastra di giunzione.
3. Carteggiate sia la piastra di giunzione che il top alla quale deve essere incollata.
4. Centrate la piastra di giunzione sulla giunzione. Dovrebbero esserci 5 cm su entrambi i lati della giunzione. Pulite con alcol denaturato.
5. Mettete la colla sul top dove è stata fatta la traccia per la piastra di giunzione.
Applicate la colla su tutto il perimetro e ogni 2 cm in modo da riempire l'area tracciata.



(9.8 – B)

► Suggerimento

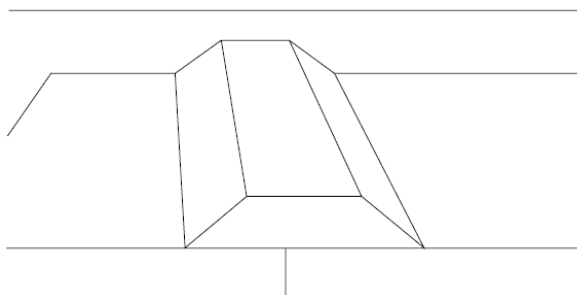
In questo modo viene data una quantità sufficiente di colla per una copertura al 100%.

6. Mettete la colla tra la piastra di giunzione e la parte frontale del bordo.
In questo modo il top, la piastra di giunzione e la parte frontale del bordo diventeranno un unico pezzo.
7. Serrate la piastra di giunzione al top. Quando la piastra di giunzione viene serrata, la colla si espande per una copertura al 100%.



Nota

La colla dovrebbe formare un cordoncino lungo il bordo esterno della piastra di giunzione.
Non togliete la colla in eccesso. Aggiunge forza alla piastra e al top.



(9.8 – C)

Quando fabbricate un piano di lavoro Staron®, avete la possibilità di dare al cliente una finitura del bordo frontale unica, che sarà molto bella e che farà innamorare i clienti del loro piano di lavoro Staron®.

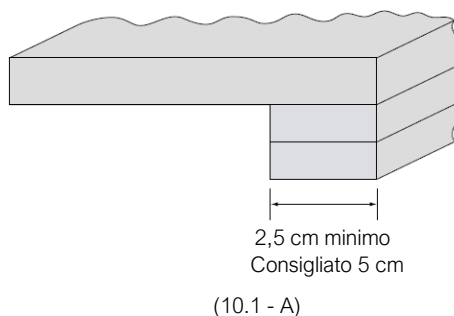
Ci sono tre modi efficaci per sagomare i bordi dei piani di lavoro Staron®.

- Bordo a strati
- Bordo verticale
- Scanalatura a V

10.1 Bordo a strati

Costruzione di un bordo a strati

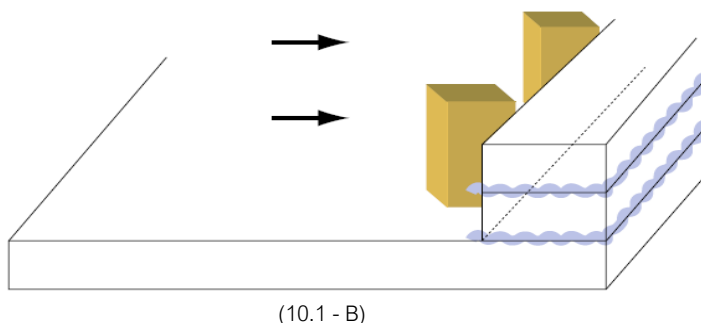
Un bordo a strati è una piattaforma con due strati di materiale spessi 1,5 cm impilati l'uno sull'altro (Disegno 10.1 – A). Con questo metodo, oltre a costruire il bordo, è possibile inserire facilmente strisce decorative.



Quando applicate la colla al piano, mettete della colla sulla parte posteriore, anteriore e centrale del bordo nel punto in cui deve essere incollato il bordo a strati.

Applicate un doppio filo di colla d 6mm circa sulla parte superiore.

Posizionate dei blocchi di legno ogni 30 cm dietro al bordo a strati per evitare che questo scivoli all'indietro una volta messa la colla. Incollate questi blocchi al piano con della colla a caldo con un angolo di 45°. In questo modo sarà più facile toglierli successivamente, quando tutti i bordi saranno giuntati.



► Suggerimento

Usate la colla del colore abbinato a quello della striscia da incollare al top.

I blocchi di legno possono essere fatti con qualsiasi tipo di legno.

MDF da 1 cm sembra essere la scelta migliore.

MDF è facile da togliere quando il bordo e altri lavori sono finiti.

Fissate il bordo con morsetti a molla da 5 cm o morsetti Dani, ogni 5 – 7 cm.

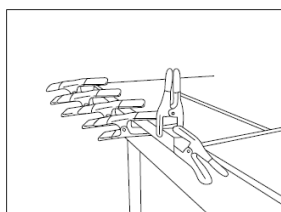
In questo modo viene applicata la pressione sufficiente per rendere le giunzioni scarsamente visibili.



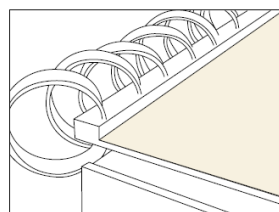
Nota

Una pressione eccessiva potrebbe far fuoriuscire tutta la colla.

E' quello che si chiama "impoverire la giunzione". Se impoverite la giunzione ci sono buone probabilità che la giunzione si guasti nel corso della vita del piano di lavoro, a causa della mancanza di colla per tenere insieme i materiali.



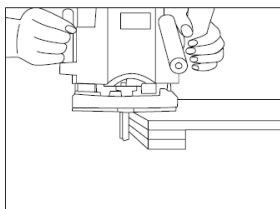
(10.1 - C)



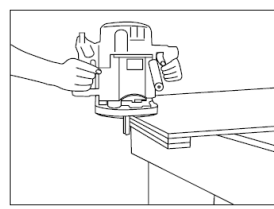
(10.1 - D)

Una volta che tutti i bordi sono incollati e asciugati, passate la fresa sul bordo anteriore ad angolo retto rispetto al top.

Questa operazione può essere fatta con riga e fresatrice usando la dima guida oppure con tronchesino per taglio a raso.



(10.1 - E)



(10.1 - F)

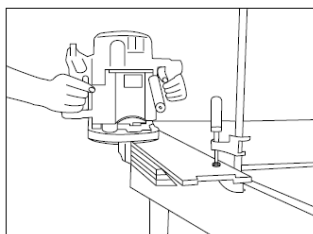
Utilizzo della dima guida: per fresare a raso con una riga, utilizzate una fresatrice con una dima guida da 2,5 cm e una fresa da 1,25 cm.

Fissate la riga a 0,6 cm dal bordo anteriore. Fissate con i morsetti e passate la fresatrice.

Fate scorrere la fresatrice da sinistra a destra. Così facendo, taglierete l'intero spessore del bordo a raso, mantenendo il bordo anteriore ad angolo retto rispetto al top.

Assicuratevi di allineare il raggio della dima con i bordi già tagliati.

Ripetete la procedura per tagliare tutti i lati dritti.



(10.1 - G)



Suggerimento

Per una fabbricazione facile, utilizzate il sistema della riga con interblocco tra angoli e linee rette.

Con questo sistema si evita il disallineamento tra il bordo e la dima.

Analogamente, con il sistema interblocco, potete usare sia la dima guida da 2,5 cm con fresa da ½" (1,25 cm) seguendo le istruzioni alla pagina precedente, oppure potete usare un tronchesino con cuscinetto per taglio a raso.

Utilizzo di un tronchesino con cuscinetti per taglio a raso: con un tronchesino con cuscinetto per taglio a raso, non è necessario posizionare la riga

La riga dovrebbe essere posizionata subito sulla linea da tagliare.

Diversamente da quando si usa una dima guida, taglierete direttamente contro la riga.

Utilizzando il tronchesino per taglio a raso si elimina qualsiasi errore di misurazione nel tentativo di riposizionare la riga indietro di 6 mm per compensare la dima guida.

Se la linea viene tracciata direttamente dalla dima, tagliate la linea.

Fissate il bordo con i morsetti e fresate il materiale in eccesso.



Nota

Fate scorrere la fresatrice da sinistra a destra se usate una dima.

Una volta che i bordi sono stati tagliati con la fresatrice, è possibile fresare un Bordo Decorativo per dare al piano di lavoro Staron® grazia ed eleganza...



Nota

Per ulteriori istruzioni, andate alla pagina "Profilo bordo decorativo"

10.2a Bordo verticale

Costruzione di un bordo verticale (standard)



Nota

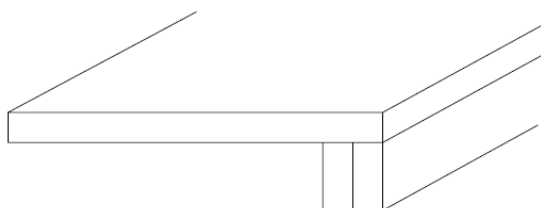
Per i bordi in prodotti Staron che presentano particolari più grossi, come le serie Quarry, Talus e Breccia, vi preghiamo di leggere il punto 10.2b Bordo verticale (metodo Scanalatura).

Per la costruzione di un bordo verticale, le strisce vengono tagliate con una larghezza di 2,5 cm e posizionate sul piano di lavoro.

Inoltre, è necessario incollare una seconda striscia di Staron alla striscia frontale. Questo per garantire una maggior stabilità.

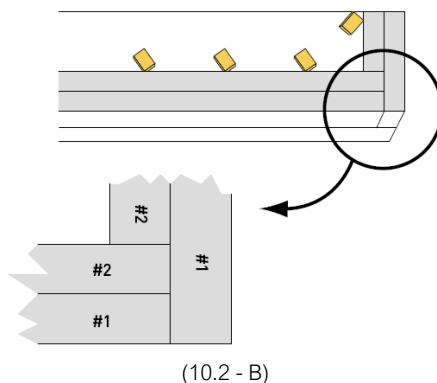
Con questo metodo, invece di 2 possibili giunzioni visibili sulla parte anteriore del bordo, ci sarà 1 sola giunzione e si riduce al minimo la possibilità di errore.

Ricordate, se le giunzioni vengono fatte correttamente, non dovrete preoccuparvi del fatto che siano visibili!



(10.2 - A)

Quando disponete tutti i pezzi a secco, mettere il pezzo #1 per primo.
Fissate con un morsetto temporaneamente su tutta la lunghezza del top.
Quando avete finito con i pezzi frontali # 1, tagliate e posizionate i pezzi # 2.



Con la colla a caldo bloccate la parte posteriore con blocchi di legno ogni 30 cm. In questo modo eviterete che le strisce si spostino sul piano quando viene applicata la colla.

Contrassegnate i pezzi per evitare di confonderli.

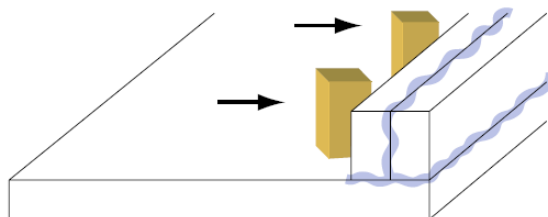
Preparate tutti i pezzi per essere incollati carteggiando con carta vetrata grana 150 (100 micron), pulendo poi con alcol denaturato.

Iniziate ad applicare la colla partendo dall'angolo.

Mettete la colla dove è posto il pezzo #.

Prima incollate tutti i pezzi #2. Successivamente applicate la colla sulla parte posteriore dei pezzi #1.

Applicando la colla sulla parte posteriore dei pezzi # 1, incollerete i pezzi #1 e #2 insieme = un pezzo unico



Analogamente ai bordi a strati, quando la colla è completamente indurita, con la fresatrice eliminate il materiale in eccesso. Fate riferimento alla sezione 10.1 per maggiori istruzioni.

Suggerimento

Quando usate il metodo del bordo verticale, durante il processo di costruzione non è possibile aggiungere inserti di colore diverso.

10.2b Bordo verticale (metodo scanalatura)

Si suggerisce il metodo con scanalatura per la produzione di quei prodotti Staron® con particolati più larghi, come le serie Quarry, Talus e Breccia. Mentre la fabbricazione base rimane la stessa che per altre famiglie di colore Staron®, i particolati più larghi che definiscono il disegno unico nelle serie Quarry, Talus e Breccia richiedono delle modifiche al metodo usato per creare un bordo e per ridurre al minimo la visibilità delle giunzioni.

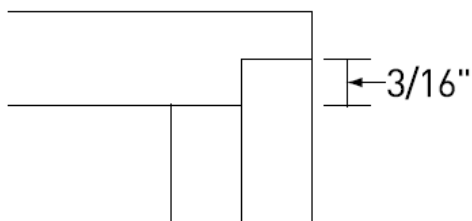
Al vostro primo progetto Quarry/Talus/Breccia vi suggeriamo di sperimentare il bordo verticale con la scanalatura prima della fabbricazione finale.

Fresate una scanalatura profonda almeno 4,7 mm nella parte inferiore del bordo frontale.

Tagliate le strisce dell'altezza/profondità desiderate.

La striscia più grande che va posta di fronte deve essere incollata nella scanalatura di 4,7 mm del bordo frontale (10.2b – A).

Sostenete con una seconda striscia di Staron® per conferire maggior forza.



(10.2b - A)

10.3 Scanalatura a V

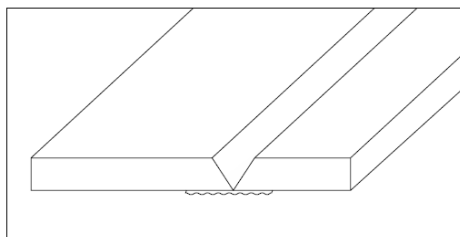
La scanalatura a V è un modo facile per costruire un bordo.

Discuteremo brevemente di questo tipo di metodo. Per maggiori dettagli, vi suggeriamo di contattare il produttore di macchine per scanalatura a V.

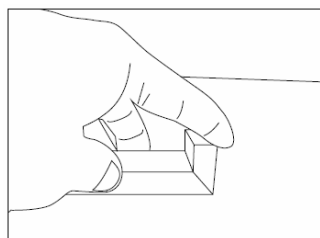
Con il sistema di scanalatura a V, viene incisa una V nel top in Staron.

Si mette la colla nella "V" e viene ripiegata.

Sono necessari pochi morsetti per tenerla chiusa.



(10.3 - A)



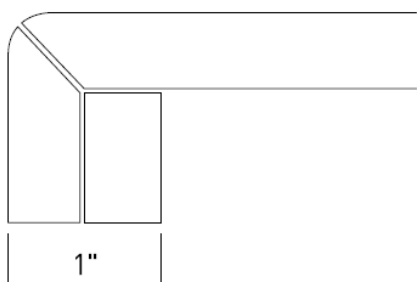
(10.3 - B)

Ricordate di preparare la zona di incollaggio pulendo la "V" con alcol denaturato.

Quando la colla è completamente indurita, togliete il nastro dalla parte frontale.

Non è necessario fresare il bordo come nella costruzione dei bordi a strati e dei bordi verticali.

Il bordo decorativo può essere fresato subito.



(10.3 - C)

► Suggerimento

Questo metodo consente di risparmiare tempo di fabbricazione, ma dovete acquistare un macchinario molto costoso.

Analogamente al bordo verticale, durante il processo di fabbricazione non è possibile aggiungere inserti di colore diverso.

Si raccomanda vivamente di giuntare un secondo pezzo dietro al pezzo frontale per dare maggiore stabilità. (10.3 - C).

Tutti gli angoli interni devono avere un raggio minimo di 13 mm, ma maggiore è il raggio, meglio è.

Per l'angolo interno, utilizzate un blocco di Staron di almeno 15 x 15 cm.

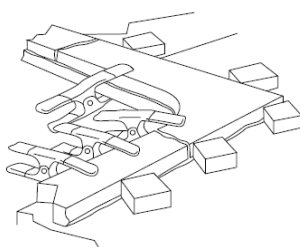
10.4 Costruzione angolo interno

Nei piani di lavoro Staron con angoli interni, è molto importante adottare le dovute precauzioni nella costruzione dell'angolo interno per prevenire la formazione eventuali crepe in futuro.

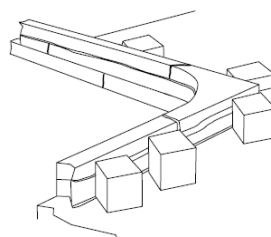
Per conferire maggiore stabilità, gli angoli interni dei bordi devono essere sovrapposti.

- Bordi a strati
 - Impilate due blocchi di 10 x 15 cm nell'angolo
- Bordi verticali
 - Impilate due blocchi di 15 x 15 cm nell'angolo
- Scanalatura a V
 - Fate riferimento al produttore di Macchine per scanalature a V

Bordo a strati: I due blocchi da 10 x 15 cm devono andare in direzioni opposte.
In questo modo, tutte le giunzioni nel bordo avranno le piastre di giunzione incorporate.

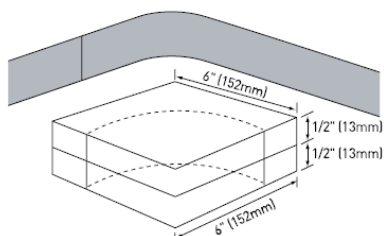


(10.4 - A)

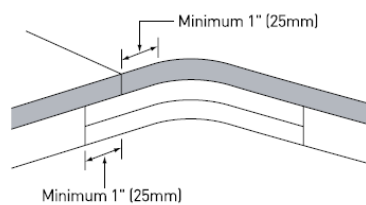


(10.4 - B)

Bordo verticale: usate due blocchi da 15 x 15 cm per giuntare gli angoli interni.



(10.4 - C)



(10.4 - D)

L'estremità del blocco d'angolo da 15 x 15 cm deve essere sovrapposta di almeno 25 mm o più oltre la giunzione del piano.

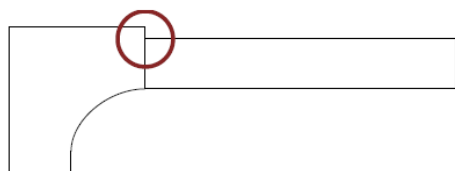


Nota

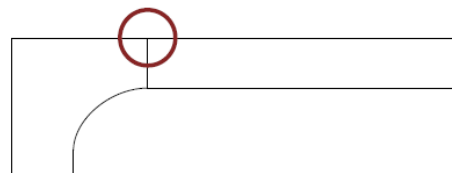
La giunzione del bordo deve trovarsi almeno 25 mm oltre il raggio dell'angolo interno, ma una distanza maggiore è utile per prevenire eventuali crepe.

Tutti gli angoli interni devono avere un raggio minimo di 13 mm, ma maggiore è il raggio, meglio è.

Quando i blocchi per l'angolo interno sono pronti, giuntate tutti gli angoli allo stesso tempo. E' necessaria una copertura di colla al 100%. Ricordate, nella fabbricazione degli angoli interni dei bordi verticali, tutti i pezzi devono essere allineati sulla parte posteriore. Non devono esserci incavi o rientranze nel bordo, che agiscono come fattori di sollecitazioni.



Wrong
Errato



Right
Corretto

(10.4 - E)



Suggerimento

Più il bordo è liscio e più sarà facile finire il profilo decorativo del bordo.

Ricordate, se la parte frontale del bordo viene lasciata grezza, il cuscinetto della fresa decorativa seguirà la ruvidità, che si trasferirà sul profilo decorativo. Questo comporta molto lavoro di levigatura manuale per la finitura.

10.5 Profilo decorativo del bordo

Ai piani di lavoro Staron® è possibile aggiungere dei profili decorativi per aumentarne la bellezza e lo stile.

Ricordate, la maggior parte dei piani di lavoro hanno un profilo decorativo.

Qui di seguito quelli maggiormente utilizzati:

Raggio ¼" (6 mm), ½" (12 mm), ¾" (18mm)

A mezzo tondo

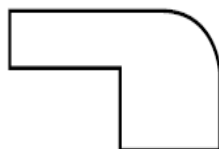
Smussato

A ogiva

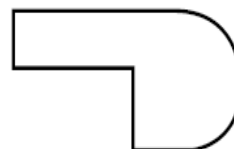
Dato che la distribuzione del particolato è maggiore alla superficie del top, per i prodotti Staron come Quarry, Talus e Breccia si consiglia di utilizzare una fresatura a un quarto o a mezzo tondo per ridurre al minimo la possibilità di un aspetto non coerente.



Angolo arrotondato 6mm



Angolo arrotondato 12 mm



Angolo arrotondato 12 mm
sopra e sotto

► Suggerimento

Spesso questi bordi sono arrotondati sia sopra che sotto.
Dettagli maggiori alle pagine seguenti.



Nota

Esistono diversi produttori di utensili che producono frese per i diversi profili. Vi preghiamo di consultare i produttori di frese per dettagli tecnici e questioni relative alla garanzia.

LOTTE ADVANCE MATERIALS Staron® non è responsabile per danni al bordo causati da frese difettose, errori di progettazione del bordo o altre circostanze collegate.

Quando tutti i bordi sono giuntati, induriti, rasati e ortogonali rispetto al top, si può fresare il motivo decorativo. Contrassegnate l'area da profilare e fresate sempre da sinistra a destra.

Quando avete finito di fresare, il bordo deve essere carteggiato.

Carteggiate il bordo frontale alla finitura desiderata.

► Suggerimento

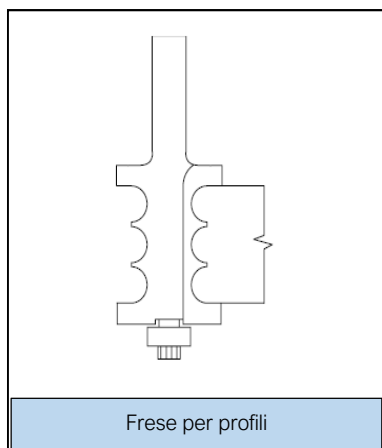
Fate riferimento alla sezione di questo manuale sulle finiture e lucidatura (18.1 pagina 85)



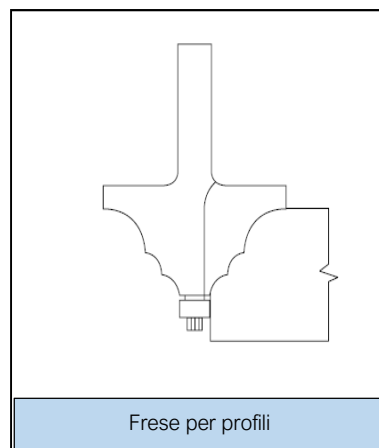
Nota

Fate una prova della fresatrice su un pezzo di materiale di scarto per verificare che la fresa sia montata con la profondità corretta.

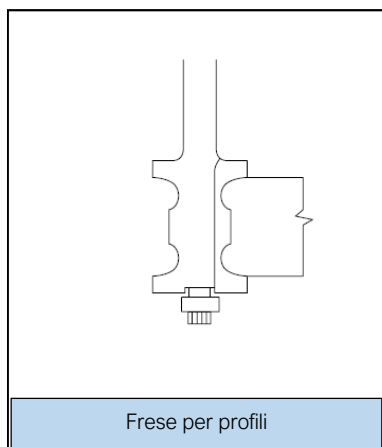
Quando lavorate su bordi decorativi molto ampi, assicuratevi di avere materiale di fabbricazione sufficiente e che non ci siano buchi in mezzo alla formazione. Si vedrebbe al momento di tagliare in quel punto.



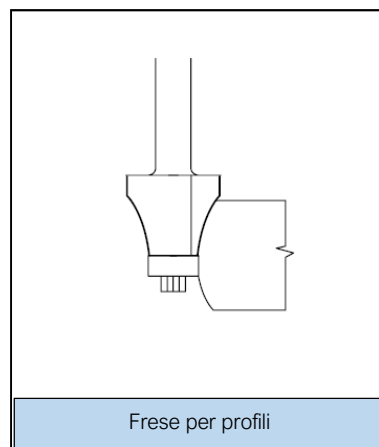
(Olympia)



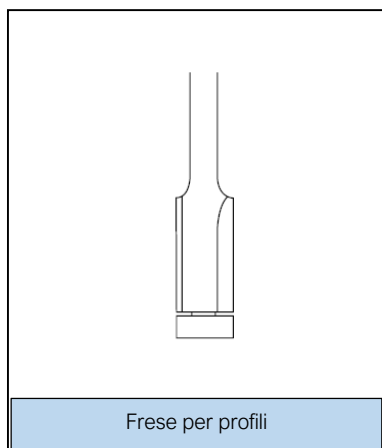
(Hillside)



(Oakdale)



(N. Ocean)



(10.5 – A)

11.1 Quadro generale

Gli intarsi possono aggiungere bellezza ed elementi decorativi ai piani di lavoro Staron®.

Gli intarsi possono spaziare dalle strisce decorative nei bordi a elementi grafici, disegni, iscrizioni e molte altre applicazioni commerciali avanzate.

Esistono due categorie di fabbricazione di intarsi.

- Inserimento di intarsi

Pezzi di Staron vengono inseriti in una scanalatura precedentemente fresata e giuntati a formare strisce o altri elementi decorativi.

- Colata di intarsi

Vengono mescolate resine liquide, ATH (triossido di alluminio) e pigmenti per ottenere il colore desiderato. Questa miscela viene poi versata nelle scanalature precedentemente fresate.

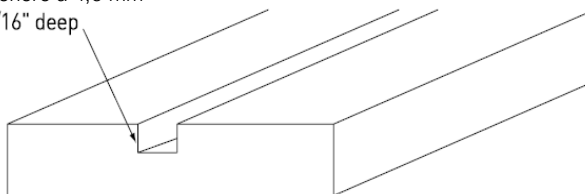
11.2 Inserimento di intarsi

Creare una scanalatura nel piano:

Fresate una scanalatura con una fresa a taglienti dritti.

Questa scanalatura non dovrebbe essere più profonda di 4,5 mm.

Profondità inferiore a 4,5 mm
Less than 3/16" deep



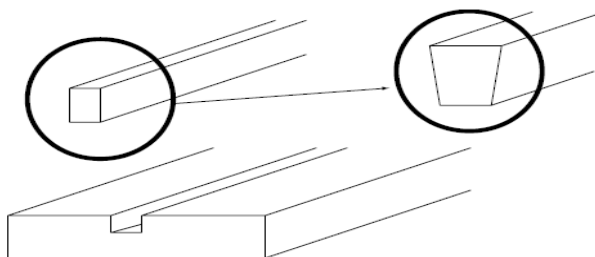
(11.2. - A)

Creare l'inserto:

Il pezzo da inserire per l'intarsio deve essere tagliato con un leggero angolo di 1° o 2°.

L'inserto deve essere 1,5 mm in più rispetto alla profondità della scanalatura.

Questo permette alla colla di riempire tutti gli i bordi dell'inserto.



(11.2. - B)

BOLLETTINO TECNICO

Intarsi

SN-801-2016



Posate tutti i pezzi a secco per essere sicuri che ogni cosa trovi il suo posto come programmato.
Carteggiate tutti i pezzi e la scanalatura con carta vetrata grana 150 (100 micron).
Pulite la scanalatura e gli inserti con alcol denaturato.
Quando l'alcol è asciutto, mettete la colla negli angoli della scanalatura.



(11.2. – C)

Passate la fresatrice a pattini o carteggiate l'eccesso di materiale dell'inserto e della colla indurita.
Carteggiate con carta vetrata grana 150 (100 micron) fino a che non sarà liscio.

► Suggerimento

Ricordate di spolverare sempre durante la fresatura.

Controllate che non ci siano bolle d'aria nella giunzione. Piccoli vuoti o bolle d'aria possono essere riparati miscelando un poco di colla.
Lasciate indurire completamente prima di carteggiare.

Per gli intarsi curvi, i materiali da inserire possono essere termoformati per adattarsi al disegno desiderato. (Fate riferimento al Capitolo 22 per ulteriori informazioni sulla termoformatura).



(11.2. – D)

11.3 Colata di intarsi

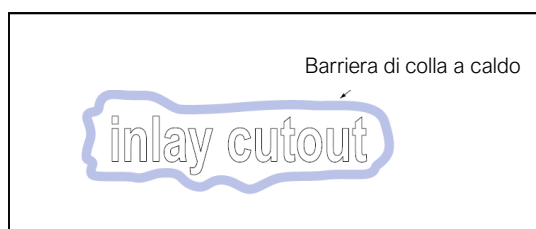
Le colate di intarsi si usano solitamente per le strisce difficili o altri disegni decorativi che richiedono più di alcune strisce dritte. Con le colate di intarsi, l'unico limite sarà la vostra immaginazione.

Colata di intarsi (creare la scanalatura)

Per tutti gli intarsi, non fresate a una profondità maggiore di 4,5 mm per creare la scanalatura. Utilizzando la colla a caldo, create una barriera intorno alla scanalatura. Con questa barriera le fuoriuscite della "colata" compensano eventuali retrazioni.

Suggerimento

Fate sempre fuoriuscire la colata dalla scanalatura: in questo modo le bolle d'aria affiorano in superficie e compensano la retrazione della colata.



(11.3 – A)

Colata di intarsi (finitura)

Lasciate indurire la colata.

Il processo di indurimento può durare da 1 ora a 24 ore, a seconda della quantità di catalizzatore nella colata.

Il tempo di indurimento è influenzato anche dalla temperatura e dall'umidità dell'aria.

(La maggior parte dei kit per colata hanno delle istruzioni).

Quando la colata è completamente indurita, carteggiare l'intarsio con carta vetrata grana 80 per rendere la superficie uniforme.

Finite il top come sopra (Fate riferimento al Capitolo 18).

Suggerimento

Se la colata non è completamente indurita prima della carteggiatura, la colata potrebbe restringersi.

Se si aggiunge troppo catalizzatore per accelerare il processo, l'intarsio potrebbe creparsi a causa del calore che crea.

Ricordate, è molto importante lasciare tempo a sufficienza perché la colata indurisca completamente.

Per realizzare disegni complessi in cui sono necessari più colori, ripetete i passi per la creazione dei vari intarsi.

Con le macchine a controllo numerico, potrete realizzare intarsi multipli senza carteggiare.

Distanze per il foro:

- 3,8 cm minimo dalla parte posteriore
- 8,9 cm minimo dalla parte anteriore (sottotop)
- 5,7 cm minimo dalla parte anteriore (da incasso)

12.1 Utensili necessari

Utensili raccomandati

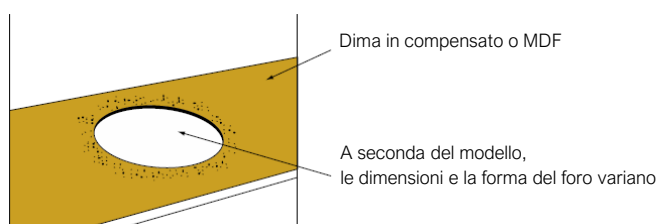
- Fresatrice 3HP
- Fresa per scanalature a due taglienti 12,5 mm, metallo duro
- Dime
- Guida per dime 2,5 cm per fresatrice
- Morsetti

12.2 Preparazione delle dime per i fori

Le dime per i fori per lavelli e lavabi sono una parte importante nella fabbricazione dei top Staron.

Le dime per i fori per lavelli e lavabi vi faranno risparmiare tempo e materiale.

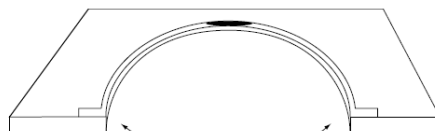
Si raccomanda di avere delle dime per tutti i lavelli e lavabi Staron per fori più veloci e accurati.



(12.2 – A)

Quadro generale

1. E' necessario realizzare una dime in legno del lavello per il quale si deve fare il foro.
2. Tracciate il bordo interno del lavello con una matita.
3. Ritagliate il bordo tracciato a matita con un seghetto alternativo e carteggiate.
4. Quando posizionate la dime sul lavello, dovrebbe essere in linea con l'interno del lavello.
5. Se non riuscite a tracciare l'interno del lavello, tracciate l'esterno e aggiungete il bordo del lavello.



La dime e l'interno del lavello o lavabo dovrebbero essere in linea.

(12.2 – B)

► Suggerimento

Segnate sempre una linea di centro e il numero di modello della forma sulla dime.

Segnate la dimensione della fresa e la guida per dime da utilizzare.

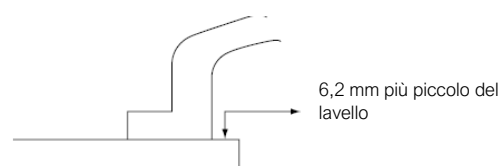
12.3 Realizzazione dei fori utilizzando le dime

Quadro generale

1. Utilizzate sempre una fresatrice adatta a tutte le frese.
2. **NON UTILIZZATE MAI UN SEGNETTO ALTERNATIVO PER I FORI!**
3. Per tagliare i fori utilizzate una fresa da ½" (12 mm) con una guida da 1" (25 mm)
4. Ricordate, i fori dovrebbero essere 6,2 mm più piccoli del lavello stesso.



(12.3 - A)



(12.3 - B)

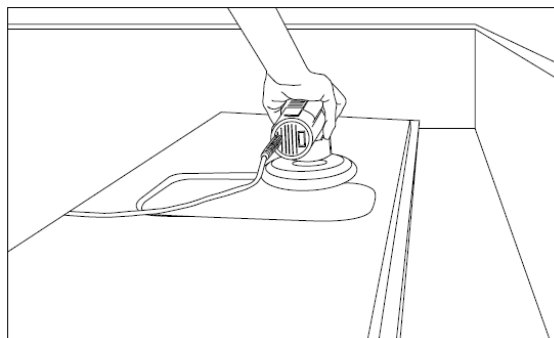
► Suggerimento

Oppure potete realizzare una dima più piccola di 2,3 mm. Utilizzate una fresa con perno e cuscinetto. Ricordate, entrambi i metodi danno lo stesso risultato.

12.4 Realizzazione dei fori a mano libera

Quadro generale

1. I fori per lavelli e lavabi possono essere fatti a mano libera.
2. Ricordate, questo metodo non è raccomandato.
3. Disegnate il lavello sul pezzo di Staron.
4. Aggiungete 6,2 mm al bordo interno del lavello.
5. Fresate a mano libera lungo il disegno.
6. Quando passate la fresatrice, andate sempre in senso orario, per un taglio più liscio.



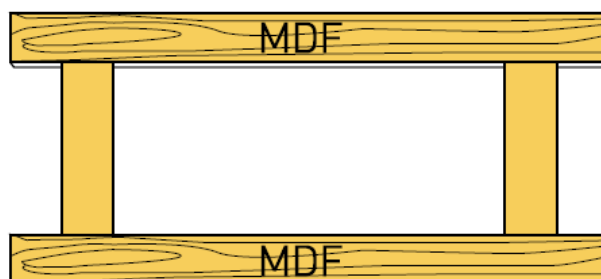
Nota

Questo metodo non è consigliato a meno che non abbiate anni di esperienza nell'utilizzo della fresatrice. Ci sono possibilità molto elevate di rovinare il materiale e di farsi male. Si raccomanda di utilizzare le dime ogni volta che sia possibile.

13.1 Dime per piani cottura

Quadro generale

1. Quando dovete realizzare dei fori per i piani cottura, utilizzate sempre una fresatrice.
2. Potete realizzare una dima per ogni foro per piano cottura oppure potete utilizzare pezzi di MDF (larghi 7,5 cm) come illustrato nel disegno (13.1 – A).
3. Ricordate, a differenza che per i lavelli e i lavabi, ci sono troppe misure diverse dei piani cottura per poter avere delle dime permanenti.
4. Disegnate il foro del piano cottura sul top.
5. Ricordate di centrare il taglio tra la parte posteriore e quella anteriore.
6. Prendete i pezzi in MDF da 7,5 cm e incollateli con la colla a caldo sulle linee tracciate.
7. Mettete la colla a caldo ogni 20 cm circa (dovrebbe essere sufficiente per la dimensione della dima).



(13.1 – A)

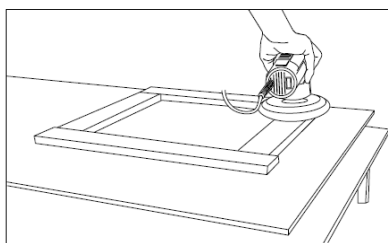
► Suggerimento

Assicuratevi che tutti gli angoli siano a 90 gradi.

13.2 Realizzazione del foro per piano cottura

Quadro generale

1. Prendete una fresa con perno e cuscinetto da $\frac{3}{4}$ " (19 mm), con il cuscinetto a metà del MDF.
2. Fate penetrare la fresa attraverso il materiale.
3. Fresate in senso orario (lentamente)
4. Quando avete finito di tagliare il top, spruzzate i pezzi di legno con alcol denaturato e lasciate impregnare.
5. Questo aiuta a pulire dalla colla a caldo.
6. Sollevate i pezzi con uno scalpello.
7. Prestate attenzione, non scheggiate o graffiate il materiale.
8. Grattate via il resto della colla con uno scalpello.

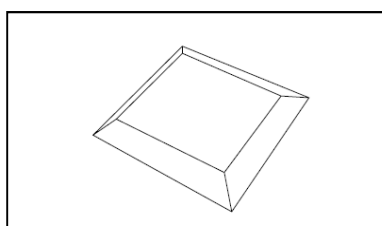


(13.2 – A)

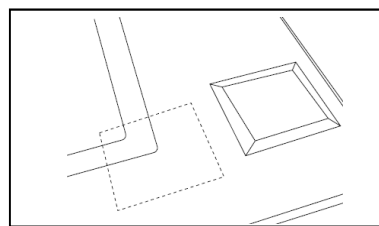
13.3 Sostegno ad alta resistenza

Quadro generale

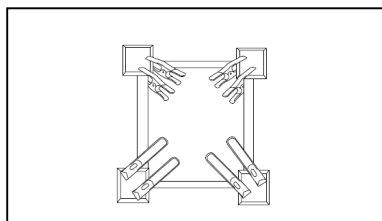
1. Mettete dei blocchi di sostegno ad alta resistenza sotto gli angoli dei fori per piani cottura.
2. Questi blocchi devono essere larghi 4x4 cm o più.
3. Devono essere tagliati con un angolo a 45° su tutti i lati, tranne dove il pezzo potrebbe toccare il piano.
4. Lasciate i blocchi di giunzione squadrati laddove toccano il piano.



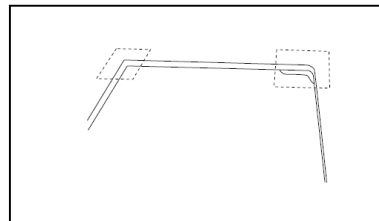
(13.3 - A)



(13.3 - B)

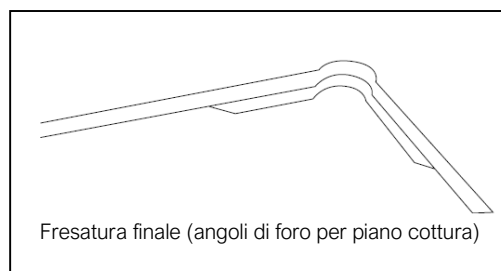


(13.3 - C)



(13.3 - D)

5. Per allineare i blocchi di giunzione, dovrete ribaltare il piano.
6. Centrate i blocchi agli angoli.
7. Tracciate l'esterno dei blocchi con una matita o un incisore.
8. Incollate i pezzi al top utilizzando della colla per giunzioni.
9. Deve esserci una copertura di colla al 100%.
10. Quando la colla è asciutta, dovrete tagliare il materiale in eccesso con una fresatrice.

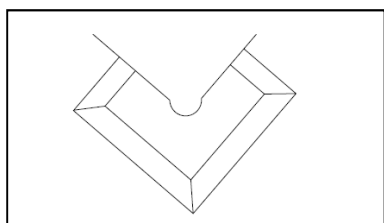


(13.3 - E)

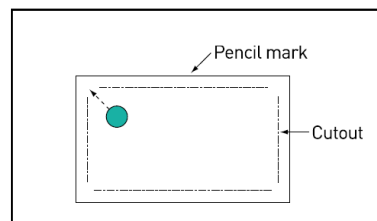
13.4 Fresatura finale

Quadro generale

1. In seguito, dovete arrotondare gli angoli.
2. Per fare ciò, dovete sollevare la fresa in modo che il cuscinetto non sia al di sotto della base della fresatrice.
3. Spostate la fresatrice nell'angolo (fresatrice spenta).
4. Dopo aver allineato la fresatrice, accendetela e fatela scorrere nell'angolo con un angolo a 45° fino a che la fresa non tocchi l'angolo dove si incontrano le due linee (segnate il punto a matita prima, quando disegnate la traccia del piano cottura).
Usate una fresa da $\frac{3}{4}$ " (19 mm) o più.
5. Ripetete queste operazioni per tutti e 4 gli angoli.



(13.4 - A)

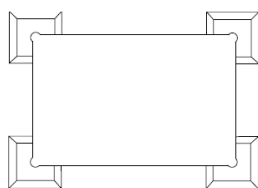


(13.4 - B)

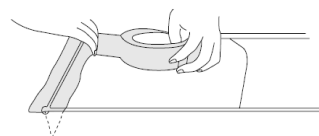
13.5 Levigatura

Quadro generale

1. Dopo aver tagliato tutti gli angoli, dovete levigare tutto il bordo del foro con carta vetrata grana 150 (80 o 60 micron).
2. Posizionate un raggio di 3,2 mm il bordo superiore del foro.
3. Carteggiate fino a che il bordo non sarà liscio.
4. Carteggiate la parte inferiore del bordo con una levigatrice o a mano.
5. Dovete eliminare tutte le scheggiature.
6. Ricordate, sia la parte superiore che inferiore del bordo devono essere levigate per prevenire crepe.
7. Più il bordo del foro è liscio e migliore sarà il risultato finale.
8. Infine, dovete rivestire i bordi con nastro adesivo di alluminio.
(uno strato spessore 0,10 mm, largo almeno 5 cm; es.: 3M 425 nastro adesivo alluminio o simili)
(Vi preghiamo di fare riferimento al Capitolo 19 "Installazione")



(13.5 - A)



(13.5 - B)

13.6 Possibili problemi

Quadro generale

L'area del piano cottura è la zona in cui possono capitare la maggior parte dei problemi.
Qui di seguito una lista delle cause possibili.

1. Calore - dilatazione e contrazione (calore eccessivo)
2. Punti di sollecitazione nei fori
3. Nastro adesivo protettivo mancante
4. Piano di cottura difettoso, che disperde troppo calore
5. Spazio non sufficiente tra il piano cottura e il piano di lavoro.
6. Sostegni ad alta resistenza o piastre di giunzione mancanti.

13.7 Prevenzione

Quadro generale

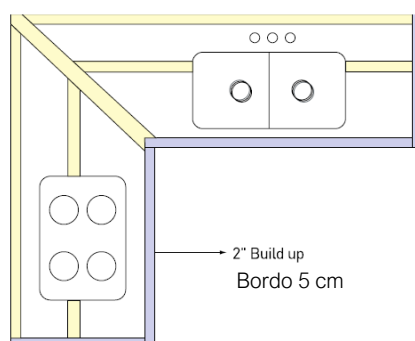
L'area del piano cottura è la zona in cui possono capitare la maggior parte dei problemi.
Qui di seguito una lista delle cause possibili.

1. Utilizzate sempre la fresatrice per i fori sagomati.
2. Fate i fori il più grande possibile.
Es.: se il produttore del piano cottura suggerisce un foro di 66 – 71 cm x 45 – 50 cm. Fate un foro di 71 x 50.
3. I blocchi di sostegno di minimo 10 x 10 x 1,8 cm con copertura di colla al 100%
4. Raggio 3,2 mm al bordo superiore del foro
5. "Carteggiate! Carteggiate! Carteggiate!" sia il bordo superiore che inferiore del foro.
6. Utilizzate carta vetrata grana 150 (80 o 60 micron) per tutto il foro.
7. Posizionate correttamente il nastro adesivo protettivo contro il calore (Fate riferimento al Capitolo 19 Installazione)
8. Istruite il cliente sul nastro adesivo e sul suo utilizzo corretto.

14.1 Sottostruttura per piano lavoro

Quadro generale

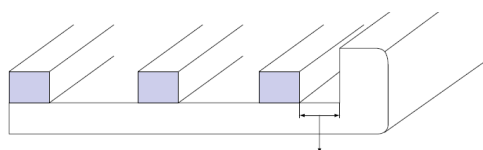
1. Tutti i top necessitano di sostegno ogni 30 cm.
2. Un piano di lavoro normale può essere sostenuto con strisce di legno (38-40 x 3 cm).
3. Incollate queste strisce al top Staron® con silicone trasparente e colla a caldo lungo il perimetro e verso il centro.
4. Se il bordo Staron® è largo 5 cm, non è necessario mettere le strisce di legno sulla parte frontale.
5. Si mettono solo nella parte posteriore e centrale.



(14.1 – A)

Quadro generale

Se il bordo Staron® è di 3,8 cm o meno, è necessario inserire il sostegno in legno anche dietro al bordo Staron®. Ricordate di lasciare 3,2 mm di spazio vuoto tra il bordo e il sostegno.



Spazio vuoto di 3,2 mm tra il bordo e il sostegno.

(14.1 – B)

► Suggerimento

Non è consigliabile usare un pannello pieno come sotto top.

Ricordate, è necessario che ci sia ricambio d'aria su entrambi i lati della lastra per consentire movimenti di espansione e contrazione.

In alcuni casi, è necessario tagliare la parte superiore dell'armadietto.

Sottostruttura

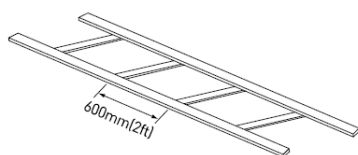
Un altro metodo per dare sostegno è la sottostruttura

1. Tecnica comune
In officina, create una cornice perimetrale. Incollate il piano lavoro al perimetro con del silicone. Livellate perfettamente il piano al momento dell'installazione.
2. Tecnica speciale
Posizionate una cornice perimetrale sul posto e mettete il piano lavoro sopra la cornice per un allineamento esatto, livellando con il minimo di adesione per permettere il massimo del movimento.

Si raccomanda l'utilizzo dei seguenti materiali per la cornice perimetrale.

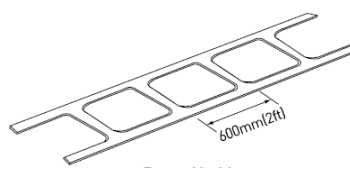
- Pannello in MDF 25 mm resistente all'umidità
- Pannello in truciolato 25 mm resistente all'umidità
- Pannello in compensato 25 mm resistente all'umidità

Ricordate, NON utilizzate pannelli pieni perché possono causare accumulo di calore e dilatazione termica; poiché Staron® e le cornici in legno sono materiali differenti, l'accumulo di calore e la dilatazione termica possono causare deformazioni o crepe.



Sistema a scala costruito

(14.1 - C)



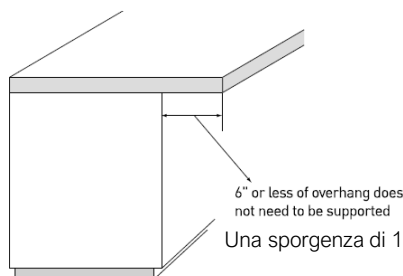
Sistema a scala fresato

(14.1 - D)

14.2 Sottostruttura per piano sporgente

15 cm o meno

I piani di lavoro con sporgenza di 15 cm o meno non necessitano sottostruttura.



Una sporgenza di 15 cm o meno non necessita sottostruttura

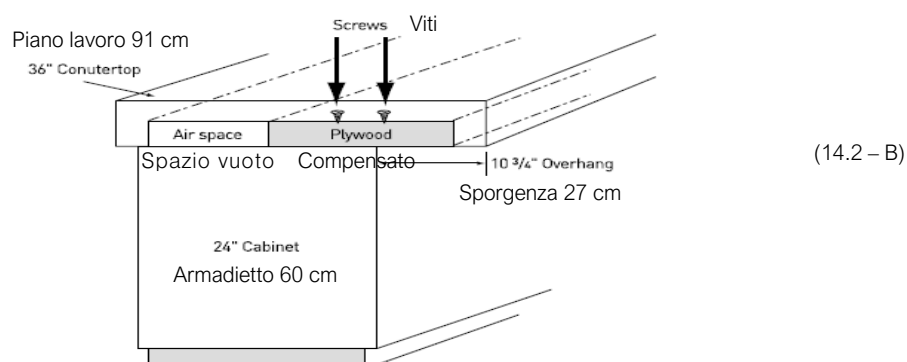
(14.2 - A)

► Suggerimento

Si consiglia di mettere un pezzo di legno sotto questo tipo di sporgenza per riempire il vuoto. I clienti apprezzeranno la vostra professionalità.

Sporgenza 17 - 38 cm

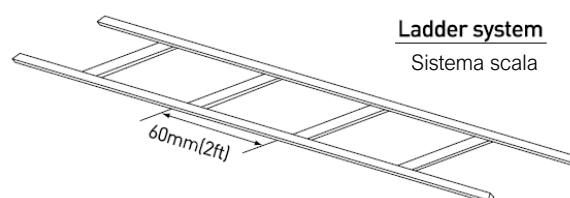
1. I piani di lavoro con sporgenza di 17 – 38 cm necessitano una sottostruttura in compensato, metallo o mensole.
2. Per le sottostrutture piene in compensato, avvitate la sottostruttura alla parte superiore dell'armadietto (utilizzate viti con filettatura a passo grosso)
3. Successivamente, silconate il top al compensato.



► Suggerimento

Non si considera questa sottostruttura come piena al 100%, perché rimane uno spazio vuoto di 26 cm nella parte posteriore dell'armadietto.

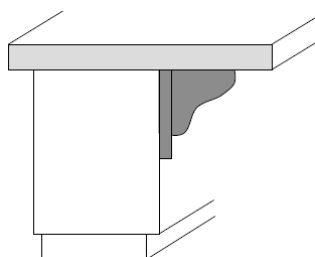
4. Con la sottostruttura in metallo, è possibile dare copertura totale, dato che è molto simile al "sostegno a scala" descritto nella sezione 14.1-C e 14.1-D. Avete aria su entrambi i lati.



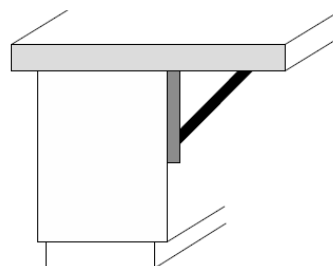
(14.2 - C)

5. Mensole

Generalmente fatte in legno per essere abbinate agli armadietti, possono essere fatte in Staron® per essere abbinate al top Staron®. Le mensole devono essere lunghe la metà della sporgenza.

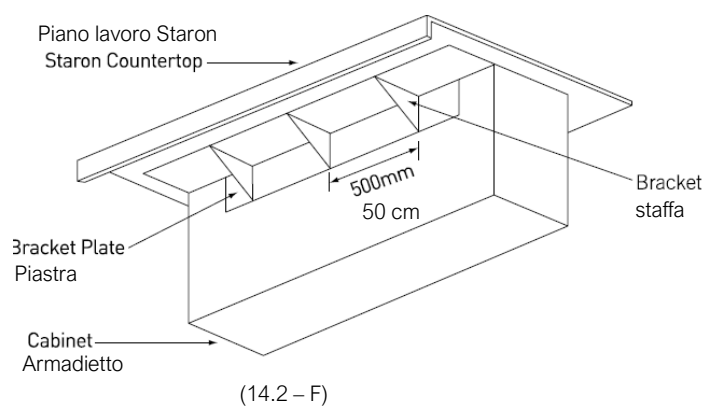


(14.2 - D)



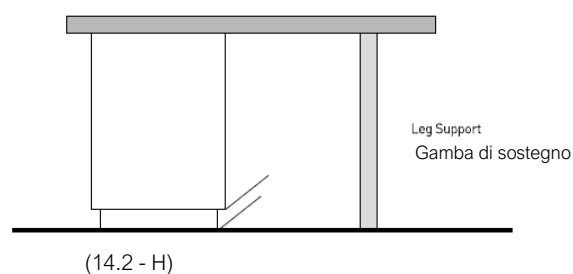
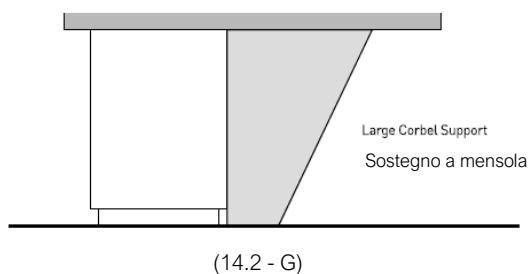
(14.2 - E)

- Devono essere installate delle staffe ogni 60 cm o meno. Determinate il numero di staffe da fabbricare misurando gli armadietti. Le staffe devono essere abbastanza lunghe da raggiungere 12,7 cm dal bordo del piano lavoro.
- Fabbricate le piastre delle staffe che verranno usate per montare le staffe agli armadietti.
- Con un trapano fare i fori per le viti nelle piastre ogni 60 cm o meno, come determinato precedentemente, che si abbinino agli inserti in ottone delle staffe.
- Fissate le staffe alle piastre utilizzando delle viti.
- Prima di attaccare la sottostruttura in compensato, fissate le piastre alla cornice degli armadietti con viti per legno.
- Uste una goccia di silicone adesivo ogni 30 – 45 cm, per fissare il piano Staron® alla sottostruttura in compensato.
- Usate una goccia di silicone adesivo a partire da 25 mm dalla punta di ogni staffa.
- Applicate piccole quantità di silicone ogni 30 – 45 cm al bordo superiore degli armadietti.



Sporgenza 40 cm o più

6. Le sporgenze di 40 cm o maggiori necessitano di un sostegno che parte da terra.



Suggerimento

Sia la mensola che la gamba possono essere fatti in legno o in Staron®. Dovrete fornire sostegno ogni 90 cm.

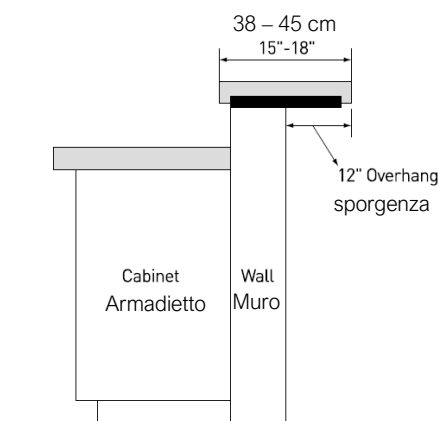
Sporgenza su piano rialzato

Sporgenze su piani rialzati per top cucine, banchi reception e altre aree.
 Per questo tipo di sporgenze, è possibile utilizzare sottostrutture piene.
 Assicuratevi comunque di lasciare 3,8 – 7,6 cm di aria tra il legno e il bordo Staron®.

**Nota**

Grazie allo spazio libero e all'assenza di pareti, i materiali hanno abbastanza spazio per espandersi e contrarsi.

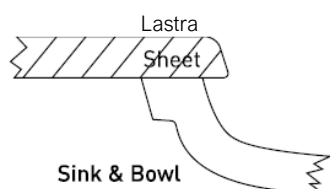
Avvitare la sottostruttura in compensato al muro utilizzando viti con filettatura a passo grosso da 3" (7cm).
 Quando applicate il silicone tra il top e il compensato, usatene piccole quantità ogni 45 cm.
 Ricordate, troppo silicone non permette al top di muoversi liberamente.



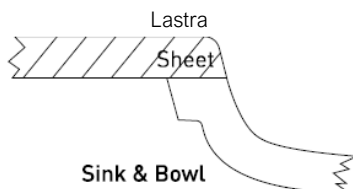
(14.2 - I)

15.1 Movimentazione Lavelli e Lavabi Staron®

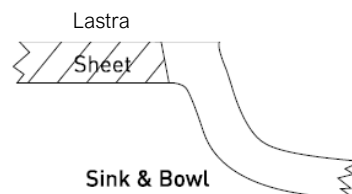
Come montare Lavelli e Lavabi



Montaggio sottotop



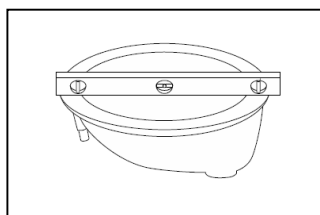
Montaggio sottotop senza incavo



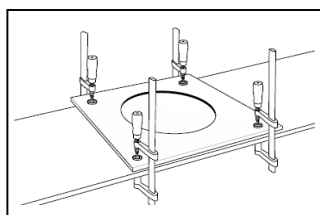
Montaggio filotop

Montaggio sottotop (con e senza incavo)

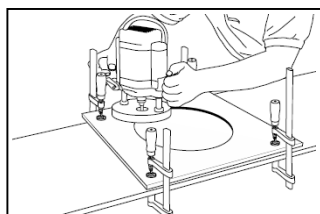
Il montaggio sottotop, con e senza incavo, prevede che il bordo superiore del lavabo sia incollato alla parte inferiore del piano lavoro.



1. Con una livella in alluminio, controllate che il bordo del lavabo sia perfettamente piatto
2. Controllate anche che la superficie inferiore della lastra sia piatta.

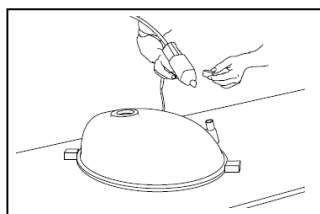


3. Fissate la dima in posizione con i morsetti.

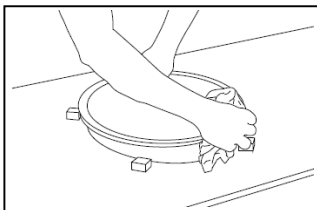


4. Per tutti i fori, utilizzate una fresatrice.

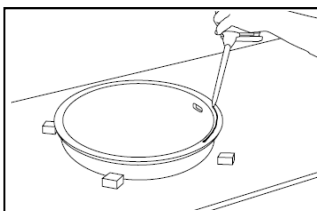
➔ **Nota**
I fori non eseguiti con la fresatrice non sono coperti da garanzia



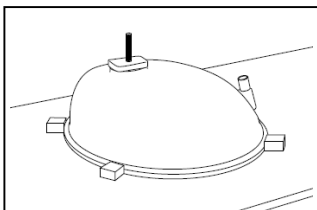
5. Togliete la dima, posizionate il lavabo e fissate i blocchi di posizionamento nella posizione corretta con la colla a caldo.



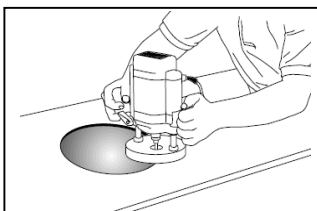
6. Carteggiate il bordo per una migliore adesione della colla.
Pulite il bordo del lavello con alcol debaturato.



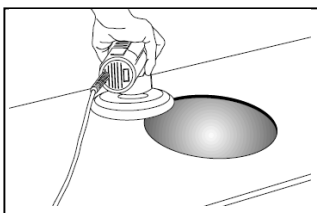
7. Applicate la colla per giunzioni al bordo ed incollate in posizione corretta.



8. Fissate con i morsetti e lasciate asciugare

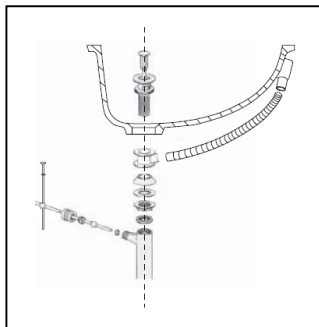


9. Capovolgete il piano di lavoro e fresate il materiale in eccesso a filo del lavello con una fresa decorativa.



10. Levigate tutta la superficie e il lavabo al livello di lucidatura desiderato.

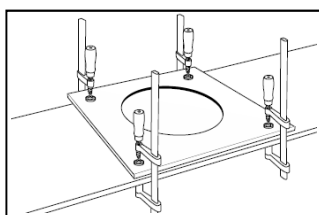
Attacco del troppopieno per lavabi



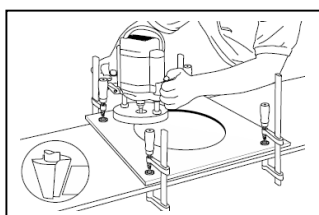
Per installare gli attacchi del troppopieno, collegate tutti i componenti come illustrato. E' importante stringere a mano tutti i giunti dopo l'assemblaggio e l'installazione, per prevenire perdite. Dopo aver completato il montaggio del troppopieno, può intervenire l'idraulico.

Montaggio filotop

Tutti i lavabi Staron® hanno il bordo smussato di 15 gradi, per permettere di essere alloggiato nella sua sede in modo da essere a filo con la superficie della lastra.

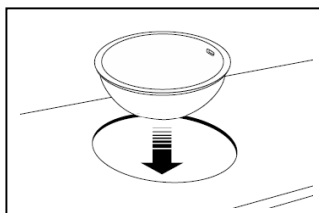


1. Fissate la dima adatta con dei morsetti sulla parte superiore della lastra o piano lavoro.



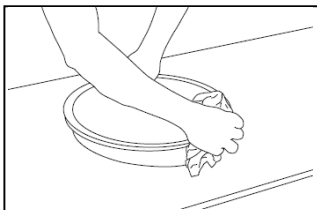
2. Con la fresatrice, tagliate il foro e usate la fresatrice in un unico movimento.

3. Fresate il foro con uno smusso di 15 gradi utilizzando una fresa obliqua. Il primo passo dovrebbe essere fissato a 12 mm sopra la superficie della lastra.

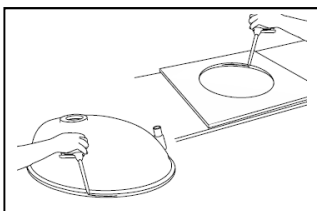


4. Calate il lavabo nel foro per una prova di misura. Il bordo del lavabo deve sporgere sopra la lastra di 0,2 mm massimo. Se necessario, ripetete il punto 3 più volte.

5. Togliete la dima

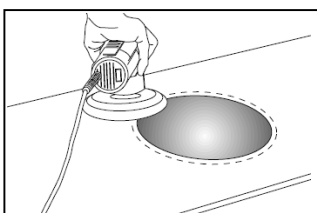


6. Pulite il bordo del foro e il bordo del lavabo con alcol denaturato

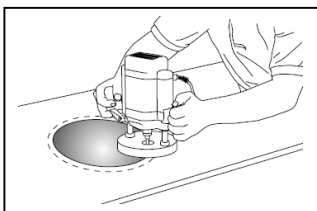


7. Applicate la colla per giunzioni al bordo del foro e al lavabo, ed incollate in posizione corretta.

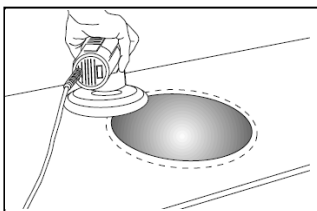
8. Fissate con dei morsetti e lasciate asciugare.



9. Livellate la lastra con una levigatrice.



10. Rifinite il bordo del lavabo con una fresa decorativa per ottenere il bordo desiderato.



11. Levigate tutta la superficie e il lavabo al livello di lucidatura desiderato.

Introduzione

- Lavelli in acciaio inossidabile
- Lavelli in ghisa
- Lavelli in porcellana
- Inserti in legno
- Inserti bordo in legno
- Inserti in laminato
- Maniglie e barre doccia per disabili / bordo vasca
- Porte doccia
- Portasapone e portaoggetti per doccia
- Piastrelle (ceramica) zona appoggio padelle

16.1 Lavelli in acciaio inossidabile

Lavelli in acciaio inossidabile

I lavelli in acciaio inossidabile possono essere montati sui piani di lavoro Staron®, a filotop o sottotop.

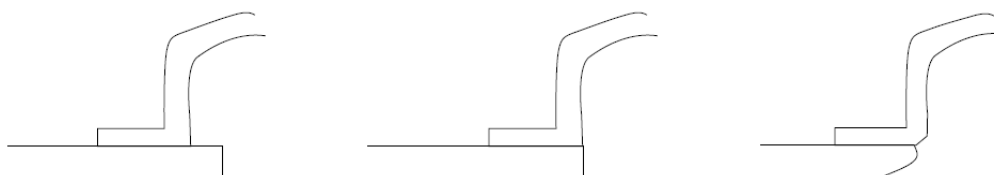
Montaggio filotop / incasso

Per montare un lavello in acciaio inossidabile a filotop o a incasso, è necessario tagliare un foro nel piano di lavoro.

1. Disponete la sagoma del lavello sul piano. Contrassegnate la linea di centro sul top e disegnate una linea con una squadra dal fronte al retro. A partire dal fronte, la misurazione dovrebbe essere data dallo sbalzo + 2 cm per il fronte dell'armadietto + 1,3 cm di spazio per i fermagli del lavello.
Questa sarà la parte frontale del foro.
2. Preparate una fresatrice a immersione (minimo 3HP) con una fresa per scanalature a due taglienti ½" x 2" (1,3 x 5 cm) in metallo duro.
3. Con la fresca penetrate nel materiale in modo che lo attraversi.
Eseguite una fresatura a mano libera in senso orario all'interno della linea tracciata per il foro
Dima in legno – utilizzate una guida da 1" (2,5 cm) + fresa da ½" (1,3 cm) e fresare in senso orario. Tagliate l'intero foro.
4. Quando il foro è stato tagliato, controllate per vedere se il lavello entra. Se entra, il foro è finito. Se il lavello non dovesse entrare, rifilate dove necessario.

Montaggio sottotop

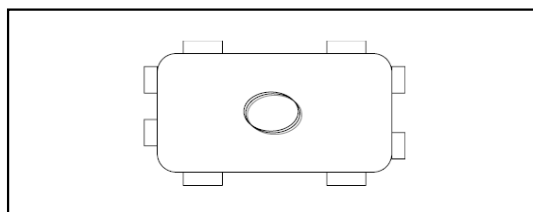
Ci sono 3 modi diversi per montare un lavello in acciaio inossidabile sottotop.



(16.1 – A)

1. Decidete quale metodo utilizzare.
2. Fate una dima per il metodo che avete scelto.
3. Tagliate il foro per il lavello.

4. Levigate il taglio con carta vetrata grana 150 (80 o 60 micron) e con la levigatrice.
5. Tagliate il foro con una fresa raggio 6,3 mm.
6. Levigate e rifinite il taglio con la finitura desiderata. Fate riferimento alla sezione Finitura e Levigatura (18.1 pagina 85)
7. Rovesciate il top e centrate il lavello in posizione.
8. Incollate con la colla a caldo i blocchi di posizionamento. Questo vi permetterà di riposizionare il lavello nella stesso posto dopo aver applicato il silicone.



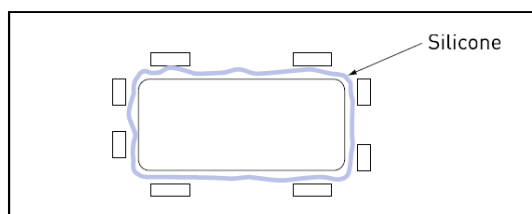
(16.1 – B)

9. Utilizzando dei fermagli per lavello della Air Draulics o Chemical Concepts, applicate la colla per giunzioni alla parte inferiore del piano di lavoro dove andranno posizionati i fermagli.

► Suggerimento

Dovreste usare 3 fermagli per la parte frontale, 3 per la parte posteriore e 2 fermagli per ogni lato. Dovrebbero essere posizionati alla stessa distanza l'uno dall'altro. Assicuratevi che tutta la base del fermaglio sia coperta dalla colla per giunzioni. Lasciate asciugare..

10. Sollevate il lavello. Pulite il bordo del lavello e l'area dove andrà posizionato con alcol denaturato. Lasciate asciugare.
11. Applicare silicone del colore abbinato al 100% all'area dove andrà posizionato il lavello.
Il filo di silicone dovrebbe essere spesso almeno 6,3 mm e trovarsi al centro dell'area.



(16.1 – C)

12. Posizionate il lavello sul silicone.
Stringete tutti i fermagli.
13. Quando avrete stretto tutti i fermagli, andate sotto il top e assicuratevi che il silicone fuoriesca lungo tutto il perimetro del lavello.
NON ROVESCIATE IL TOP FINO A CHE IL SILICONE NON SARA' COMPLETAMENTE INDURITO!
Vaporizzate il silicone con alcol denaturato per pulite il silicone in eccesso.

► Suggerimento

Se rovesciate il top prima che il silicone sia completamente indurito, la giunzione può rompersi..

16.2 Lavelli in ghisa

I lavelli in acciaio inossidabile possono essere montati a filotop o sottotop.

Montaggio filotop / incasso

Seguite le stesse indicazioni dei lavelli in acciaio inossidabile (Paragrafo 16.1)

Montaggio sottotop

Seguite le stesse indicazioni dei lavelli in acciaio inossidabile dal punto 1 al punto 8 (Paragrafo 16.1)

9. Preparate una cornice in legno 2,5 x 7 cm. Questa cornice deve essere attaccata all'interno della base del lavello. Avvitatela all'armadietto e alla parete, assicurandovi che regga il peso del lavello, dell'acqua e dei piatti.



Nota

Assicuratevi che la cornice in legno sia 1,5 cm sopra la parte superiore dell'armadietto e centrata sull'armadietto da lato a lato.

10. Posizionate il lavello sopra la cornice in legno.

Fate adesso i collegamenti idraulici al lavello.

11. Abbassate il top e posizionate in lavello in sede.
12. Sollevate il top.
13. Applicare il silicone sul bordo del lavello usando del silicone di colore abbinato al 100%.
14. Riportate il top in posizione. Spingete il top verso il basso intorno al lavello e assicuratevi che il silicone fuoriesca dal bordo. Se così non fosse, applicate il silicone dove manca.
15. Spruzzate il silicone con alcol denaturato e pulite il silicone in eccesso.

Non muovete il top o il lavello per 24 ore.

16.3 Lavelli in ceramica

I lavelli in acciaio inossidabile possono essere montati sottotop seguendo le stesse indicazioni per i lavelli in acciaio inossidabile sottotop.

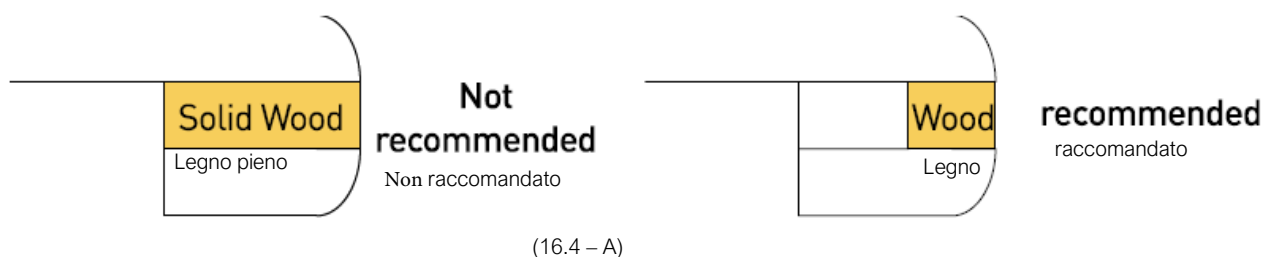


Nota

Si consiglia una sporgenza di 6,3 mm verso il lavello.

16.4 Inserti in legno

Gli inserti in legno devono essere fabbricati utilizzando le istruzioni seguenti.
Per fabbricare gli inserti, non usate solo legno pieno.
Il legno pieno può essere utilizzato purché in abbinamento a un pezzo di Staron®.



Rovesciate il top e posizionate il legno. Il pezzo di legno non dovrebbe essere maggiore della metà della altezza del bordo.
Dopo che il legno è stato posizionato, affiancategli un pezzo di Staron®.

Giuntate solo uno strato alla volta. Dopo che la colla per giunzioni si è indurita, i due pezzi devono essere levigati fino a che non sono lisci.
Successivamente è possibile applicare un secondo strato.

Pulite tutto con alcol denaturato.

Incollate i blocchi di legno con la colla a caldo per fissare i pezzi dopo che la colla è stata applicata.

Applicate la colla prima sui pezzi della parte posteriore.

Posizionate i pezzi della parte posteriore.

Applicate la colla sulla parte posteriore del legno tra il legno e il pezzo posteriore. Applicate la colla anche al bordo frontale del top.

Fissate tutti con i morsetti.

Quando la colla è indurita, levigate la parte superiore con carta vetrata grana 80 e con la levigatrice. Assicuratevi di tenere la levigatrice piatta. Non carteggiate di nuovo il bordo frontale!

➡ Nota

Ricordate che il legno è più morbido dello Staron e si leviga più velocemente.

Quando avete finito di carteggiare, posizionate lo strato inferiore.

Pulite con alcol denaturato.

Applicate la colla al bordo posteriore e anteriore del pezzo in Staron e al pezzo di legno.

Fissate il bordo con i morsetti e lasciate indurire.

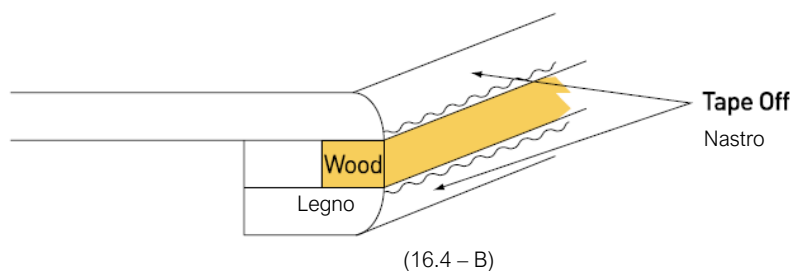
Quando la colla è completamente indurita, fresate e carteggiate il bordo frontale.

Finite come desiderate.

Fate riferimento alla sezione Finitura e Levigatura (Paragrafo 18)

➔ **Nota**

Quando è tutto finito, ricoprite lo Staron® con del nastro e colorate il legno.



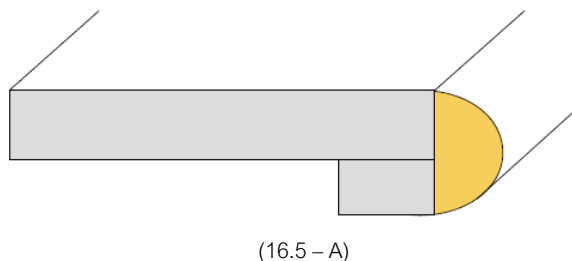
16.5 Bordo in legno

Bordo in legno

Per applicare un bordo in legno a un pezzo di Staron®, il legno deve aderire con silicone puro al 100%.

➔ **Nota**

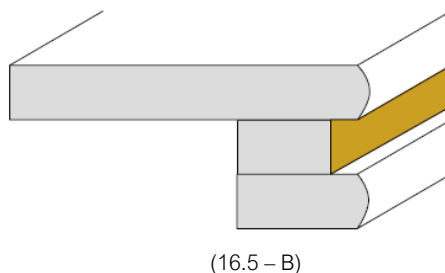
Dato che i due materiali sono differenti (legno e Staron®), essi si dilatano e contraggono in modo difforme. Il silicone permette che questo avvenga.



Inserto in laminato

Costruite il top come qualsiasi altro top con 2 strati.

Quando il top è ultimato, prendete una fresa a disco per scanalature (3 x 12,5 mm) e realizzate la scanalatura laddove deve essere applicato il laminato.



Nastrate lo Staron e applicate della colla alla scanalatura e sul tetro del laminato.

Lasciate asciugare e applicate il laminato al top.

Premete in posizione con uno straccio, assicurandovi di applicare una pressione uniforme sul tutto il laminato.

Togliete il nastro e pulite.

16.6 Maniglie e barre doccia per disabili / porte doccia

Maniglie e barre doccia per disabili / porte doccia

Ricordate, tutti questi accessori devono essere avvitati a montanti in legno o blocchi di legno. Individuate i montanti / blocchi dove le barre / maniglie o porte della doccia devono essere installati. Con il trapano, fare un foro più grande della vite che usate.



Suggerimento

Riempite il buco con silicone. Poi avvitate la vite.
Funziona da bronzina.

Avvitate al legno. La garanzia si annulla se la vite viene fissata direttamente alla superficie Staron®.



Nota

Quando lo Staron® viene posizionato sulla parete, assicuratevi che non ci siano vuoti nelle zone dove dovete mettere le maniglie, barre o porte. Se ci sono dei vuoti, le lastre possono creparsi nel caso in cui le viti fossero troppo strette.

16.7 Portasaponi / portaoggetti per doccia

Portasaponi/portaoggetti per doccia (fatti in Staron®)

Mettete silicone e colla a caldo per posizionare questi accessori alle lastre sul muro.

Non serve altro.

E' possibile utilizzare della colla per giunzioni per incollare questi accessori al muro.

16.8 Piastrelle / zone appoggio padelle

Piastrelle / ceramica / zona appoggio padelle

Quando inserite una piastrella in un top, fresate l'area in cui va posizionata la piastrella.

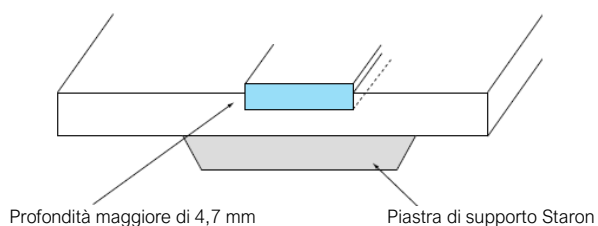
Fresate ad una profondità non maggiore a 4,7 mm.



Nota

Se la piastrella dovesse avere uno spessore superiore a 6 mm e la zona dovesse quindi essere fresata ad una profondità maggiore di 4,7 mm, allora sarà necessario giuntare un pezzo di supporto sotto l'area. Il pezzo deve essere maggiore di almeno 5 cm rispetto alla zona della piastrella.

Usate del silicone per sigillare.



(16.8 – A)

Introduzione

Ci sono diverse possibilità decorative nella scelta di alzatine per piani di lavoro in Staron®. A seconda delle esigenze del cliente, è possibile scegliere il design, il materiale e le finiture dell'alzatina.

Quando lavorate con Staron Solid Surface, ci sono tre possibili alzatine tra le quali scegliere.

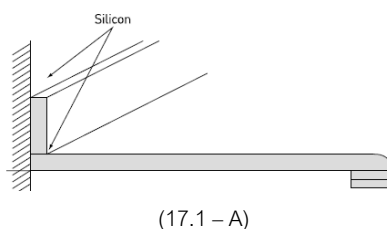
- Alzatina semplice
- Alzatina arrotondata
- Schienale

17.1 Alzatina semplice

Alzatina semplice

Il metodo più comune e più utilizzato, questo tipo di alzatina viene posizionata sul top del piano di lavoro usando prevalentemente silicone. Le alzatine semplici possono essere di qualsiasi altezza. Generalmente sono alte 7,5 – 10 cm e sono realizzate con materiale Staron® dello spessore di 1,3 cm.

Ai fini di caratteristiche decorative, le alzatine semplici hanno di solito un raggio di 3 mm sul bordo superiore.



(17.1 – A)

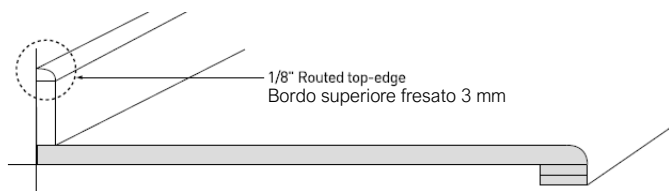
Tagliate la striscia per l'alzatina della lunghezza e altezza desiderate.

Per un bordo superiore arrotondato a 3mm, appoggiate l'alzatina rivolta verso il basso. Fissatela al tavolo con morsetti.

Contrassegnate dove deve essere fresata. Montate la fresa 1/8" (3 mm) e fresate l'alzatina.

(Assicuratevi di passare la fresatrice da sinistra verso destra).

Quando avete finito di fresare, carteggiate l'alzatina. (Fate riferimento al capitolo 18 Finitura e Levigatura)



(17.1 – B)

Per installare un'alzatina semplice, applicate un filo di silicone sul top.

Mettete anche delle piccole quantità sulla parte posteriore dell'alzatina. Usate la colla a caldo per aiutarvi a mantenere l'alzatina in posizione. La colla a caldo dovrebbe essere applicata tra le gocce di silicone sul retro. Le gocce di silicone dovrebbero essere a 30 cm di distanza l'una dall'altra.

Posizionate l'alzatina sul filo di silicone e spingetela bene contro il muro e contro il piano di lavoro.

Applicate un filo di silicone nell'angolo tra il top e l'alzatina.

Assicuratevi che il filo di silicone tocchi l'alzatina e il top.

Dopo aver applicato il filo di silicone nell'angolo, spruzzate il silicone e il materiale con alcol denaturato.

Se il filo di silicone non tocca sia l'alzatina che il top, l'alcol denaturato penetrerà sotto l'alzatina e il silicone non sarà attaccato all'alzatina o al top. Ci sarà un vuoto nel silicone.

Dopo aver spruzzato il silicone e il materiale, pulite il silicone in eccesso dalla giunzione. Assicuratevi di mantenere l'area della giunzione bagnata con alcol denaturato dopo aver rimosso l'eccesso di silicone.

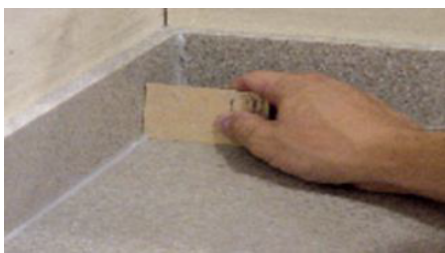
► Suggerimento

Utilizzate un pezzetto di laminato con un angolo a 45° levigato ad uno dei lati.



(17.1 – C)

Dopo aver spruzzato la giunzione in silicone, prendete il pezzetto di laminato e posizionalo nell'angolo. Tirate il laminato da un lato all'altro e pulite il silicone in eccesso.



(17.1 – D)

17.2 Alzatina arrotondata

Anche se le alzatine arrotondate sono più complicate delle alzatine semplici, vengono preferite da molte persone grazie al look continuo tra il piano di lavoro e l'alzatina.

Le alzatine arrotondate non sono posizionate e sigillate sul piano di lavoro, esse vengono giuntate al piano di lavoro fino a farle diventare un unico pezzo.

Esistono diversi metodi per realizzare le alzatine arrotondate.

Qui di seguito alcuni esempi.

- Metodo A
- Metodo manuale con fresa profilata
- Limatrice con alimentazione elettrica
- Scanalatura a V

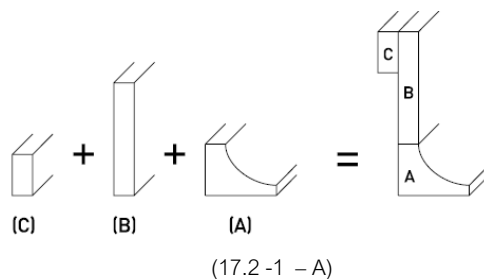
➔ Nota

Per ridurre le possibilità di giunzioni visibili sull'alzatina, per le alzatine arrotondate si suggerisce di non utilizzare prodotti Staron con particolari larghi, quali le serie Quarry, Talus e Breccia, a meno che non ci sia una scanalatura a V.

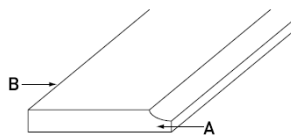
17.2-1 Metodo A (I)

Metodo A

Utilizzando questo metodo, sono necessari 3 pezzi.



1. Tagliate un pezzo di materiale largo 12,5 cm, della lunghezza del top. Posizionate il pezzo a faccia in su sul tavolo e fissatelo con i morsetti. Prendete una fresa profilata 3/8" (9,5 mm) e fresate lungo uno dei bordi lunghi. Assicuratevi di fissare la profondità della fresa in modo da lasciare 3 mm di superficie piatta sul pezzo.



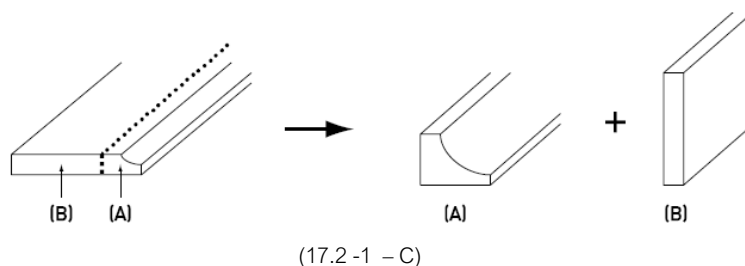
(17.2 - 1 - B)



➔ Nota

Questa superficie piatta di 3 mm si incastra nella scanalatura fresata nella parte superiore del top.

2. Dopo aver fatto la scanalatura da 9,5 mm nel pezzo largo 12,5 cm, prendete un pezzo dello stesso materiale e mettetelo in piedi sul pezzo da 12,5 cm.



Posizionate il pezzo di scarto sopra il top del pezzo da 12,5 cm.

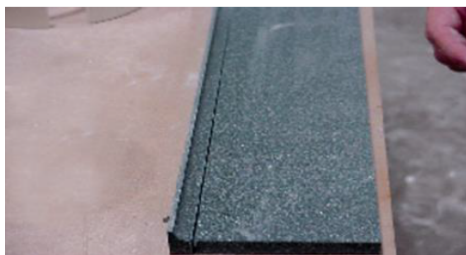
Dovrebbe essere livellato con la scanalatura da 9,5 mm che è appena stata fresata.

Prendete un coltello multiuso e incidete un graffio sulla parte superiore del pezzo da 12,5 cm. Questo vi darà la misura esatta necessaria a tagliare il pezzo scanalato. Questo pezzo dovrebbe essere di circa 2,2 cm.

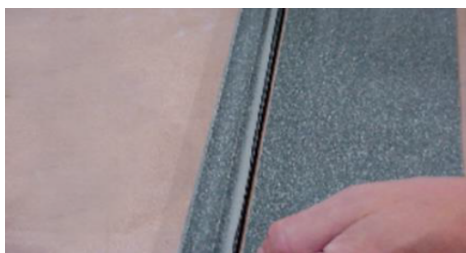
Preparate la sega da banco con una lama affilata e fissate la barra alla profondità desiderata. (distanza dal bordo frontale alla linea incisa).

Tagliate questo pezzo dal pezzo largo 12,5 cm. Questo pezzo diventerà la parte scanalata dell'alzatina. Dopo averla tagliata, il resto del pezzo da 12,5 cm diventa l'alzatina.

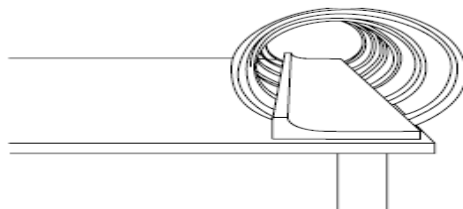
3. Posizionate della carta protettiva / nastro sul tavolo e mettete entrambi i pezzi sulla carta protettiva / nastro. La scanalatura dovrebbe essere posta a faccia in su.



4. Assicuratevi di levigare il bordo inferiore dell'alzatina e superiore del pezzo scanalato.
5. Pulite con alcol denaturato.
6. Mettete della colla per giunzioni sul pezzo scanalato (un filo spesso 6,3 mm a metà del pezzo).



Rovesciate il pezzo scanalato e fissatelo con i morsetti all'alzatina; utilizzate morsetti Dani.



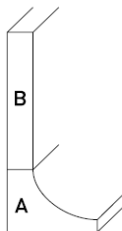
(17.2 - 1 - F)

7. Quando la colla per giunzioni è completamente indurita, tagliate la nuova alzatina alla sua misura finale. Usate una segna da tavolo e riducete a 10,3 cm complessivamente.

➔ **Nota**

In questo modo farete un'alzatina arrotondata alta 10 cm. La scanalatura da 0,3 cm fresata nella parte superiore del top occupa gli altri 0,3 cm.

8. Quando l'alzatina non è ancora giuntata, carteggiate l'eccesso di colla indurita. Utilizzate una levigatrice orbitale.
9. Finite di carteggiare e levigate l'intera alzatina fino alla finitura desiderata.



(17.2 - 1 - G)

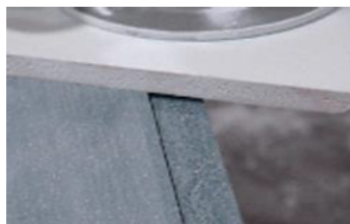
➔ **Suggerimento**

Utilizzate un tampone per profili (morbido). Il tampone può così piegarsi nell'angolo arrotondato. Fate attenzione a non spingere troppo nell'angolo arrotondato. Potrebbe deformare la curvatura.
Iniziate con carta vetrata grana 80, per togliere velocemente la colla.

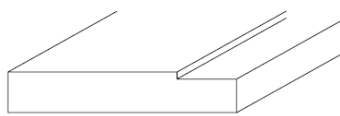
10. Con la parte superiore del top in su e la parte posteriore in fuori, prendete una fresa a disco per scanalature e intagliate una scanalatura profonda 3 mm e larga 22 mm, lungo tutta la lunghezza dove andrà posizionata l'alzatina.

➔ **Nota**

La profondità della scanalatura dovrebbe essere la stessa del labbro lasciato sulla parte arrotondata dell'alzatina.



(17.2 - 1 - H)



(17.2 - 1 - I)

11. Quando la scanalatura è finita, carteggiare la scanalatura e la parte inferiore dell'alzatina.

► **Suggerimento**

Con un blocco abrasivo e carta vetrata grana 80, carteggiare il bordo inferiore dell'alzatina con un leggero angolo. Questo consente all'alzatina di inserirsi facilmente nella scanalatura.



(17.2 - 1 - J)



(17.2 - 1 - K)

12. E' molto importante tenere l'alzatina ad angolo retto rispetto al piano. Un modo semplice per farlo è quello di tagliare qualche blocco di legno (MDF o truciolato) 10 x 10 cm con un angolo a 45° sulla parte inferiore. Tagliatene approssimativamente 2 ogni 30 cm di alzatina. Incollateli poi con la colla a caldo sul piano. Il motivo dell'angolo a 45° è che in questo modo i blocchi possono essere spinti il più vicino possibile all'alzatina.



(17.2 - 1 - L)



(17.2 - 1 - M)

13. Posizionate l'alzatina a secco e fissate con i morsetti. Una volta fatto, iniziate a posizionare i blocchi di legno sul top. Uno dovrebbe essere posizionato a 5 – 7 cm da ciascuna estremità. Poi, ogni 30 cm. Mettete la colla a caldo sul fondo dei blocchi di legno. Spingete i blocchi contro l'alzatina in modo che questa sia a 90° rispetto al top. Spingete i blocchi di legno verso il basso sul top e tenete in posizione fino a che la colla non fa presa. Ripetete questo passo con ogni blocco di legno.



(17.2 - 1 - N)

Quando sono stati posizionati tutti i blocchi di legno, togliete tutti i morsetti. Girate l'alzatina sottosopra, così che il sotto sia rivolto in su. (Appoggiato ai blocchi di legno).

14. Pulite la parte inferiore dell'alzatina e la scanalatura con alcol denaturato.
15. Quando l'alcol denaturato è completamente asciutto, applicate la colla per giunzioni all'area della scanalatura. Mettete un filo di colla da 3 mm sulla parte anteriore della scanalatura e un filo da 6 mm sulla parte posteriore.

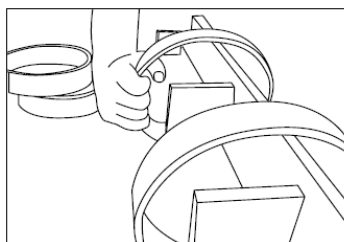


(17.2 - 1 - O)

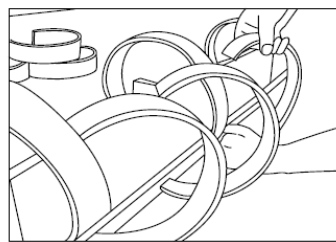
► Suggerimento

Quando posizionate l'alzatina nella colla, mettetela a metà del filo di colla da 3 mm e spingete in avanti. Questo assicura che la colla si spalmi sotto l'alzatina e nella giunzione frontale.

16. Mettete i morsetti all'alzatina da davanti a dietro. Questo per assicurare che l'alzatina sia fissata e ferma a 90°.



(17.2 - 1 - P)



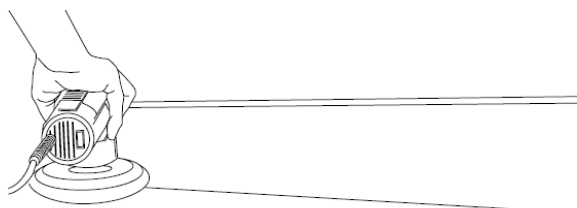
(17.2 - 1 - Q)

17. Lasciate indurire completamente la colla. Dopo che la colla è indurita, togliete i blocchi di legno dal top e pulite i residui di colla a caldo. Carteggiate i residui di colla per giunzioni con una levigatrice orbitale usando carta vetrata grana 80. In questo modo la colla si toglie velocemente.

► Suggerimento

L'alzatina dovrebbe essere carteggiata e finita. Fate attenzione a non carteggiare troppo l'area del bordo arrotondato. Carteggiate solo per togliere la colla e parte del piano.

18. Levigate quest'area fino alla finitura desiderata.
Fate riferimento al Capitolo 18 Finitura e Levigatura.



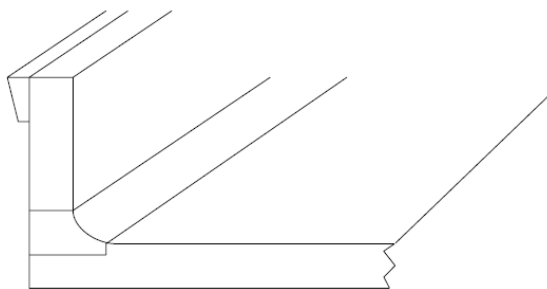
(17.2 - 1 - R)

19. La giunzione inferiore tra l'alzatina e il piano dovrebbe essere carteggiata e finita. Carteggiate a mano la parte arrotondata dell'alzatina fino a che non raggiunge la stessa finitura. Questo per rendere omogenee le aree dell'alzatina e del piano.
Se c'è un'alzatina laterale, seguite le stesse indicazioni.
20. Rifinite i bordi di entrambe le alzatine che si incontrano nell'angolo.
Questa operazione andrebbe fatta prima di incollare le alzatine sul piano.
21. Quando avete finito di giuntare le due alzatine, incollate con la colla a caldo due blocchi sulla parte esterna delle alzatine nell'angolo.
Questo permette di tirare insieme le due alzatine con un morsetto, per una giunzione salda.

► Suggerimento

Quando la colla per giunzioni è ancora bagnata, pulite la colla in eccesso dall'angolo.
Sarà più facile rifinire l'interno dell'angolo.

22. Potrebbe essere necessario aggiungere una guarnizione sul retro dell'alzatina, per far aderire perfettamente l'alzatina al muro.



(17.2 - 1 - S)

Decidete quanta guarnizione è necessaria. Tagliate un pezzo di materiale per abbinarla.

23. Posizionate questo pezzo a secco a livello con la parte superiore dell'alzatina. Fissate con i morsetti. Una volta fissato, mettete la colla a caldo su alcuni blocchi di legno sotto la guarnizione sul retro dell'alzatina.
24. Pulite sia la guarnizione che il retro dell'alzatina con alcol denaturato.
25. Applicare la colla per giunzioni alla guarnizione e fissatela all'alzatina con i morsetti.
26. Lasciate indurire la colla completamente. Carteggiate fino ad ottenere la finitura desiderata.
27. Con una smerigliatrice o una levigatrice a nastro, carteggiate il pezzo di guarnizione allineandolo alla linea tracciata.

► Suggerimento

Quando carteggiate il pezzo di guarnizione, inclinate la smerigliatrice o la levigatrice a nastro con un leggero angolo verso l'alzatina. Più tardi questo renderà più facile posizionare il top.

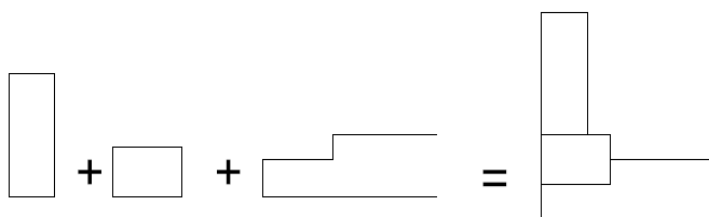


(17.2 - 1 - T)

17.2-2 Metodo (II)

Metodo manuale con fresa profilata

1. Tagliate un pezzo di materiale più piccolo di 9,5 mm dell'altezza dell'alzatina.
2. L'altro pezzo da tagliare dovrebbe essere 12,5 mm x 22 mm x la lunghezza del top.
3. Carteggiate i due pezzi e puliteli con alcol denaturato.
4. Incollate questi due pezzi con la colla per giunzioni in modo che siano perpendicolari l'uno all'altro.

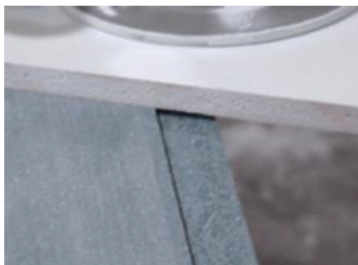


(17.2 - 2 - A)

5. Serrate i due pezzi insieme con i morsetti Dani. Mettete un morsetto ogni 15 cm, su tutta la lunghezza.
6. Mentre asciugano, con una fresa a disco per scanalature fate una scanalatura sul top profonda 3 mm.



(17.2 - 2 - B)



(17.2 - 2 - C)

➔ **Nota**

Se c'è un'alzatina laterale, assicuratevi di pulire la colla dall'angolo interno del pezzo uno. Deve essere pulito e senza tracce di colla, in modo da potervi attaccare il pezzo di materiale 0,95 cm x 14 cm x 2,2 cm. Questo sarà l'angolo interno dell'alzatina.

7. E' molto importante tenere l'alzatina perpendicolare al piano. Fate riferimento al paragrafo precedente (punti da 12 a 16). Lasciate indurire la colla.
8. Togliete i morsetti e i blocchi di legno.
9. Montate la fresa profilata in modo che la fresa tocchi il top e l'alzatina



(17.2 - 2 - D)



(17.2 - 2 - E)

10. Passate la fresatrice da sinistra a destra; assicuratevi di tenere la fresatrice ben contro l'alzatina.

➔ **Nota**

La fresatrice ha una parete a 90° su entrambi i lati della base. Questo permette alla fresa di arrivare fino all'angolo senza andare troppo avanti.

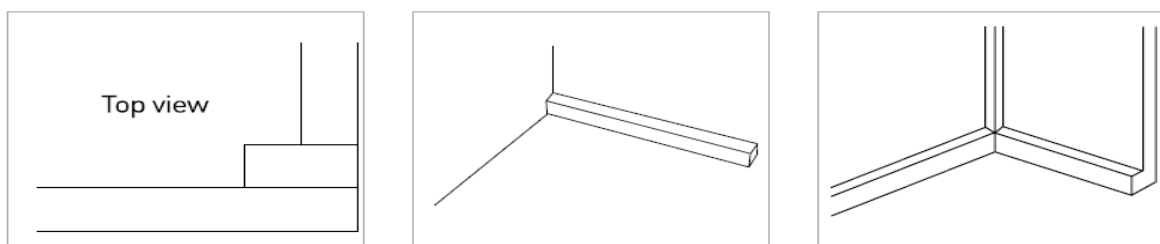
11. Carteggiate l'alzatina e l'area arrotondata con carta vetrata grana 150 (100 micron) per renderle lisce. Mentre carteggiate quest'area, carteggiate anche la zona del top vicino all'alzatina arrotondata.
12. Levigate tutta l'alzatina, la parte arrotondata e il top fino ad ottenere la finitura desiderata.
Fate riferimento al Paragrafo Finitura e Levigatura (Capitolo 18, pagina 85)

Se ci sono alzatine laterali:

Al punto 7, inserite il pezzo d'angolo.

Tagliate l'alzatina laterale con un rapportatore angolare.

Serrate i tre pezzi insieme e incollateli.



(17.2 – 2 – F)

Ricordate, anche la parte interna dell'angolo deve essere arrotondata. Per farlo, è necessario passare la fresatrice. Si raccomandano due metodi diversi.

- A. Inclinate la fresatrice sul lato e fate perno nell'angolo.
- B. Sollevate la fresatrice verso l'angolo.

Fate attenzione a non andare troppo in profondità quando la fresatrice passa sopra l'alzatina.

Quando avete fresato l'angolo, l'unico modo per carteggiare è a mano.

Carteggiate fino ad ottenere la finitura desiderata.

17.2-3 Metodo (III)

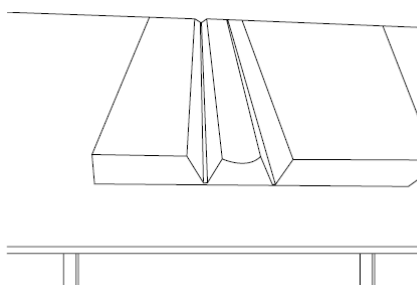
Limatrice con alimentazione elettrica

- Questo metodo prevede un investimento maggiore.
- E' un metodo veloce per fare un'alzatina arrotondata.
- C'è comunque bisogno di giuntare un pezzo a forma di "L".
- Dopo aver giuntato il pezzo a "L", fatelo passare con la fresatrice.
- Con questo sistema risparmierete molto tempo di fabbricazione.
- Questo sistema fresa via gli eccessi di colla dalla giunzione superiore.
- Rimane poco carteggio da fare sull'alzatina.
- Dopo aver fatto queste operazioni, seguite i passi da 11 a 27 del paragrafo 1.

17.2-4 Metodo (IV)

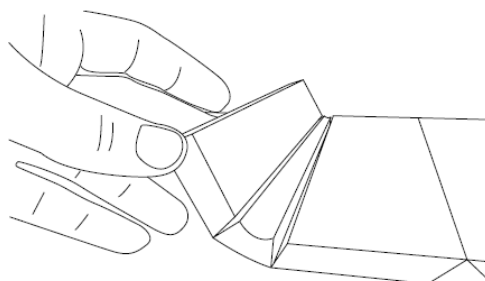
Scanalatura a V

Questo è il metodo più veloce per realizzare un'alzatina arrotondata. E' però il metodo più costoso dal punto di vista degli utensili necessari. Questo sistema prevede che si passi tutta la lastra con una fresca per scanalature a V.



(17.2 - 4 - A)

Dopo aver passato il pezzo sotto l'apposita macchina, pulite le scanalature con alcol denaturato. Poi, mettete la colla per giunzioni nelle scanalature e ripiegatele.

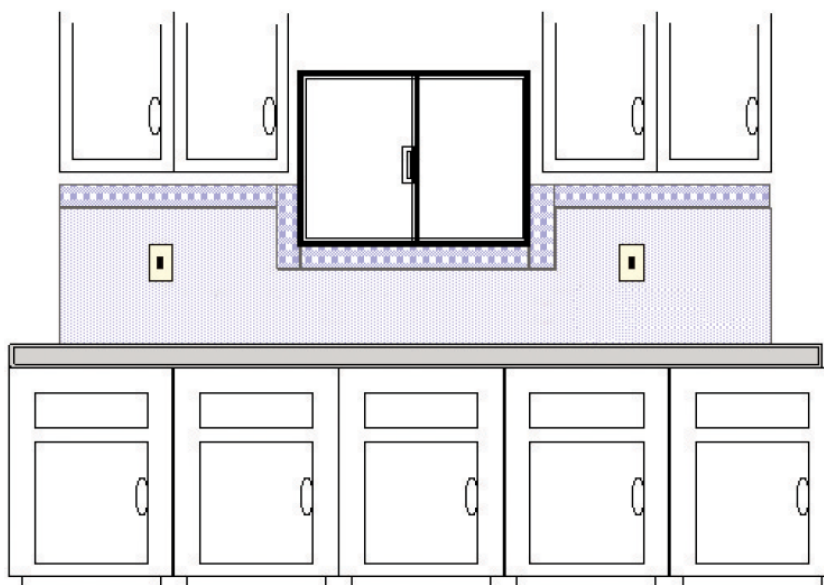


(17.2 - 4 - B)

Utilizzando il nastro consigliato, mettete l'alzatina in posizione. Fate riferimento al produttore della macchina per scanalature a V per ulteriori dettagli.

17.3 Schienali

Gli schienali vanno dal piano di lavoro fino al bordo inferiore dei pensili.
 Dopo aver installato il piano di lavoro, misurate l'altezza dello schienale.
 Se è possibile, fate una dima del muro dove andrà lo schienale.
 Oppure, potete prendere tutte le misure, anche se così è più facile fare errori.
 La cosa migliore è fare una dima in cartone per l'altezza complessiva dello schienale.



(17.3 - A)

Tagliate il cartone a 1,2 cm della lunghezza e altezza complessive. Se ci sono altezze diverse, per esempio a causa di una finestra o del forno a microonde, tagliate i pezzi separatamente. Fate questi pezzi più lunghi del necessario di circa 20 cm. Questo consente di sovrapporre e incollare i lembi.

Una volta che i pezzi sono stati tagliati, incollateli con la colla a caldo.

Dopo averli incollati, tagliate delle strisce larghe 3,5 cm e incollatele al cartone, assicurandovi di incollare le strisce di cartone al sotto dei pensili. In questo modo avrete la dima esatta dello schienale.

Pre-tagliate il materiale dello spessore di 6 mm a circa 6 mm – 12 mm oltre la misura della dima. Se lo schienale è più lungo della lastra, fate una giunzione per ottenere una lastra più lunga della dima.

Una volta ottenuto il materiale più lungo della dima, appoggiate la dima sul materiale e tracciate il contorno (allineate la dima al bordo inferiore del materiale).

Dopo aver tracciato il contorno, utilizzate una riga e una fresatrice per tagliare il materiale.

► Suggerimento

Per il taglio di eventuali fori per gli interruttori, utilizzate una fresatrice o una Rotozip™.

NON TAGLIATE CON UN SEGNETTO ALTERNATIVO! Assicuratevi di lasciare abbastanza materiale in modo da fissare correttamente agli interruttori.

A questo punto potete carteggiare l'intera lastra fino ad ottenere la finitura desiderata.

Fresate anche 3 mm da ogni lato esposto e carteggiate.

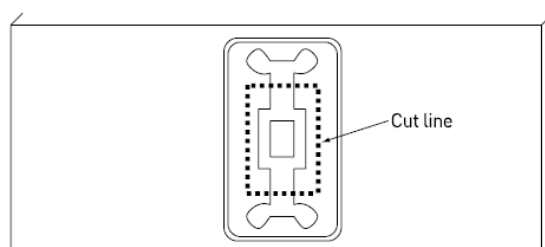
(Fate riferimento al paragrafo Finitura e Levigatura, capitolo 18 pag. 85)

Per l'installazione

1. Gli scarichi e gli interruttori devono essere tolti.
2. Mettete del silicone puro sul retro dello schienale. Fate correre un filo di silicone ininterrotto lungo tutto il perimetro della lastra e lungo tutti i fori sagomati. Mettete piccole quantità di silicone a distanza di 30 cm su tutto il resto della lastra.

➔ Nota

Il lavoro elettrico dovrebbe essere fatto da un elettricista qualificato.



(17.3 – B)

3. Portate il pezzo in posizione prima di posizionarlo contro il muro. Mettete qualche goccia di colla a caldo sul retro della lastra (dove non c'è il silicone). Questo serve a tenere la lastra a posto mentre aspettate che il silicone asciughi. Il tempo di indurimento del silicone è di circa 24 ore. Mettete in posizione velocemente. Assicuratevi di spingere bene l'intero schienale per essere certi che il silicone tocchi sia il muro che lo schienale.
4. Riposizionate gli scarichi e gli interruttori.
5. Mettete le placche di copertura degli scarichi e degli interruttori.
6. Sigillate la giunzione tra lo schienale e il top con silicone trasparente 100%. Mettete un filo di silicone nell'angolo tra il top e lo schienale. Assicuratevi che il silicone tocchi sia lo schienale che il top. Spruzzate il filo di silicone e il materiale con alcol denaturato.

➔ Nota

Il lavoro elettrico dovrebbe essere fatto da un elettricista qualificato. Il filo di silicone deve essere a contatto sia con lo schienale che con il top. Se così non fosse, l'alcol penetrerebbe sotto lo schienale e il silicone non aderirebbe allo schienale né al top. Ci sarebbe un vuoto nel silicone.

Dopo aver spruzzato il silicone e il materiale, pulite il silicone in eccesso dalla giunzione. Ogni volta che il silicone viene pulito, assicuratevi di tenere la giunzione bagnata con alcol denaturato.

➡ Suggerimento

Utilizzate un pezzetto di laminato con un angolo a 45° levigato ad uno dei lati.

Dopo aver spruzzato la giunzione in silicone, prendete il pezzetto di laminato e posizionalo nell'angolo. Tirate il laminato da un lato all'altro e pulite il silicone in eccesso.

7. Infine, sigillate (con silicone) la giunzione tra lo schienale e la parte inferiore dei pensili. Ripetete il punto 6.

18.1 Finitura

Risposte ad alcune domande prima di carteggiare!

Decidete che tipo di carta vetrata utilizzare

Grana standard	Dimensione media della grana
Carta Micron / simile	Grana stessa dimensione
Abralon	Può essere utilizzata asciutta o bagnata
Trizact	Deve essere usata umida

Noi suggeriamo Micron, Abralon o Trizact per risultati migliori.

Decidete quale tipo di finitura avrà il top:

Opaco	Molto comune / facile da mantenere
Satinato	Molto comune / facile da mantenere
Lucido	Manutenzione elevata
Specchio	Manutenzione molto elevata

➔ Nota

I prodotti solid surface con colori scuri richiedono una lucidatura maggiore rispetto alla finitura Opaca e richiedono inoltre una manutenzione maggiore e cura affinché mantengano la lucentezza originale. Per questo motivo, non si consigliano colori scuri per le zone a movimento intenso dove i graffi potrebbero essere più frequenti.

Controllate se il colore della lastra è chiaro o scuro.

Una volta prese queste decisioni, date un'occhiata alla tabella sottostante per sapere quale grana è necessaria per ottenere la finitura desiderata sulla lastra del colore scelto.

Finitura	Grana standard	Micron – 3M	Abralon-Mirka	Trizact-3M
Finitura opaca (colori chiari)	120, 150, 180, Scotch brite rosso	80, 60 Scotch brite rosso		
Finitura opaca (colori scuri)	120, 150, 180, 220, 320 Scotch brite grigio	80, 60, 30 Scotch brite grigio	180, 360, Scotch brite grigio	
Finitura semi-lucida	120, 150, 180 220, 320, 660-(bagnato)	80, 60 30, 15	180, 360, 500	60 micron blu, verde arancione bianco bagnato
Finitura lucida	120, 150, 180, 220, 320, (600, 800, 1.000) Bagnato	80, 60, 30, 15, 9, 5	180, 360, 500, 1.000, 2.000, 4.000	
Finitura a specchio	Tutto quanto sopra, più 1) Pasta abrasiva 2) Finesse it 3M 3) Vetro liquido come rivestimenti			

(18.1 – A)

➤ Suggerimento

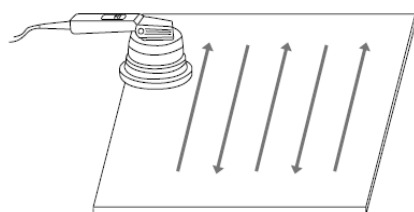
Noi suggeriamo Micron, Abralon o Trizact per risultati migliori.
Questa tabella è solo una guida.

Metodo di carteggiatura

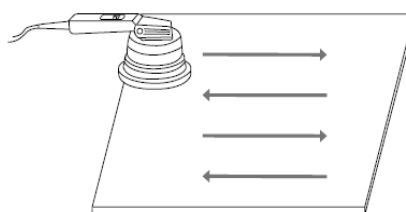
Quando carteggiare, ricordate di carteggiare nella stessa direzione, ad ogni tappa.

Carteggiare il top prima in direzione alto-basso, poi sinistra-destra e poi con movimenti circolari (in senso orario).

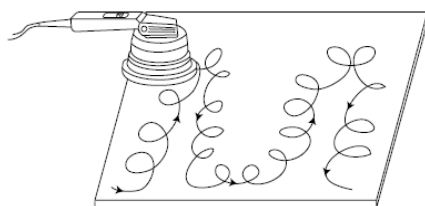
I movimenti circolari dovrebbero essere in senso orario e in entrambe le direzioni.



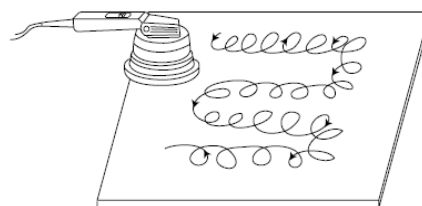
(18.1 - B)



(18.1 - C)



(18.1 - D)



(18.1 - E)

 Suggerimento

Ad ogni cambio, ricordatevi di pulire la polvere. La polvere che si forma è della stessa grana della carta vetrata che avete appena usato. Se passate alla grana successiva senza pulire la superficie, si formano graffi della stessa dimensione della grana della carta vetrata precedente.

Assicuratevi di sovrapporre metà della distanza del cuscinetto della levigatrice.

Esempio: cuscinetto da 15 cm = 3 cm di sovrapposizione

 Nota

Il movimento in senso antiorario lascia segni circolari

18.2 Levigatura

Levigatura

Per una lucidatura extra al top, ci sono ancora 3 passi da fare dopo aver completato il procedimento di Finitura.

1. Pasta abrasiva
2. Smaltatura finale
3. Vetro liquido

Procedimento:

1. Carteggiate il top ad un livello di finitura lucida.

➔ Nota

Passate un panno per pulire tutta le polveri, ad ogni cambio di grana della carta vetrata.
Si raccomanda l'utilizzo del sistema di levigatura Dani Designs. Questo sistema ha 3 tamponi di levigatura specialmente progettati.
Questi tamponi si adattano alla maggior parte delle levigatrici orbitali.

Ognuno di questi tamponi utilizza dei composti speciali.

Tampone 1	Con pasta abrasiva
Tampone 2	Con composto Finesse-it
Tampone 3	Con vetro liquido

2. Utilizzate il tampone 1 con la pasta abrasiva. Spalmate un po' di pasta sull'area da levigare. Assicuratevi di mettere il tampone nel composto e ricoprire il tampone. Levigate il top esattamente come avreste fatto con la carta vetrata sulla levigatrice. Usate lo stesso metodo alto-basso, destra-sinistra e movimenti circolari in senso orario.
3. Pulite il piano di lavoro, assicurandovi di eliminare ogni residuo del composto.
4. Cambiate tampone e mettete il tampone 2.
5. Ripetete il passo 1, utilizzando però con il tampone 2 il composto Finesse-it.
6. Pulite il piano di lavoro da ogni residuo del composto.
7. Ripetete il passo 1, utilizzando però con il tampone 3 il vetro liquido.
8. Dopo aver applicato il vetro liquido, aspettate 5 minuti, quindi lucidate la superficie. Il lucido asciugando diventa velato. Quando lucidate, usate lo stesso cuscinetto, con movimenti veloci.

➔ Nota

Il Vetro Liquido® si può trovare nei negozi di prodotti per automobili.
Questo lucido viene usato per le finiture lucide delle auto.

▢ Suggerimento

Con questo sistema, in caso di piccoli graffi causati dall'installazione, non è necessario ricorrere alla levigatura.
Questi piccoli graffi possono essere eliminati usando semplicemente dei tamponi leviganti e un po' di composto.

19.1 Trasporto

Il modo migliore di trasportare i top Staron è quello di tenerli verticali su un bordo.

Mettete sempre delle coperte tra un top e l'altro. Questo per evitare che sbattano l'uno contro l'altro e prevenire possibili danni.

Questo metodo può essere utilizzato con qualsiasi tipo di camion o furgoncino. Costruite un telaio ad "A" nel camion oppure utilizzate i carrelli portavetro con rotelle e fermo rotelle.

Legate sempre i top con una cinghia al carrello e legate il carrello all'interno del camion.

I top possono anche essere trasportati orizzontalmente, ma assicuratevi che tutta la superficie sia ben supportata.

Eventuali pesi sul top possono causare sollecitazioni al top stesso, specialmente quando si trovano dossi sulla strada.

19.2 Preparazione del sito

Controllate che gli armadietti siano livellati perfettamente, entro i 3 mm.

Se necessario, inserite uno spessore.

Se installate un top su una base di armadietti non omogenea, con differenze di altezza oltre i 3 mm, la garanzia non vale.

Assicuratevi che tutt'intorno alle aperture degli armadietti ci sia sostegno.

➔ Nota

Avvitateli in perni 5 x 10 cm con viti con filettatura a passo grosso e assicuratevi che siano livellati con gli armadietti.

➡ Suggerimento

Coprite tutte le bocchette del riscaldamento e aria condizionata posizionate vicino al luogo di installazione del top.

Questo vi risparmierà diversi grattacapi. La polvere si annida nelle bocchette, fino a che il cliente accende il riscaldamento/aria condizionata. A quel punto, tutta la polvere entrata durante l'installazione verrà soffiata in tutta la casa. Il cliente potrebbe chiamare e lamentarsi e potrebbe anche chiedere i danni.

Mettete della plastica intorno alle porte, per contenere la polvere nella stanza nella quale state lavorando.

19.3 Trasporto e posizionamento

Trasportate sempre il top in posizione verticale. Non trasportate il top in posizione orizzontale!

Quando posizionate il top, appoggiate sugli armadietti prima il bordo posteriore.

Poi fate scivolare la parte posteriore del top contro il muro e appoggiate il bordo anteriore.

➔ Nota

Assicuratevi di avere almeno due persone per il trasporto e il posizionamento del top.

E' importante il lavoro di squadra.

Fate in modo che il top non venga sottoposto a torsioni o che non venga bloccato.

Ciò potrebbe essere causa di sollecitazioni al top e possibili crepe.

19.4 Prova a secco

Fate una prova delle giunzioni a secco dopo aver posizionato il top.

➔ Nota

Assicuratevi di lasciare 3 mm vicino al muro per la dilatazione.

Gli spazi vuoti per la dilatazione dovrebbero essere di 3 mm ogni 25 cm di top.

Se necessario inserite uno spessore. Il tutto dovrebbe essere allineato. Il top dovrebbe essere piatto.

Segnate il top come necessario.

Fate il segno con una smerigliatrice a disco con angolo 10 cm e disco grana 50.

Può essere usata una levigatrice a nastro, prestando molta attenzione. Non fate riscaldare il materiale.

▢ Suggerimento

Quando segnate il top, inclinate il retro del top leggermente.

Questo facilita il posizionamento vicino al muro.



(19.4 - A)

Carteggiate la giunzione con carta vetrata grana 80.

Fate attenzione a non urtare la giunzione.

19.5 Piastra di giunzione

Il top dovrebbe toccare tutta la piastra di giunzione. Se la piastra di giunzione è più bassa rispetto alla parte inferiore del top, inserite uno spessore. Assicuratevi che sia tutto piatto e allineato.

Mettete il sistema di morsetti che dovete usare. Fissate la giunzione con i morsetti, senza colla.

Dopo aver fissato il top a secco, controllate se la giunzione scompare.

Se diventa invisibile, allora significa che tutto è allineato correttamente.

Il top è quasi pronto per la colla.

Controllate che anche il piano cottura si integri. Altrimenti tagliate un foro più grande.

E' meglio farlo adesso piuttosto che quando il top è finito.

19.6 Fori per il rubinetto

Utilizzate una sega a tazza standard (punta pilota 6 mm).

I rubinetti da cucina dovrebbero usare una sega a tazza da 3,5 cm. Il centro del buco dovrebbe trovarsi a 5,7 cm dal bordo interno del lavello.

I rubinetti da bagno dovrebbero usare una sega a tazza da 2,8 cm. Il centro del buco dovrebbe trovarsi a 5,4 cm dal bordo interno del lavabo.

➔ Nota

Non ruotate il trapano nel foro. Ciò potrebbe provocare sollecitazioni e il top potrebbe rompersi.

Fate attenzione a non spingere il trapano troppo forte. Se spingete troppo, quando il foro è fatto quasi completamente, il trapano andrebbe a sbattere contro la superficie del top. Ciò potrebbe causare una crepa nel top.

E' possibile, ma non necessario, fresare un raggio di 3 mm intorno al foro.

Ci sono poche sollecitazioni in quest'area.

19.7 Posizionamento finale

Una volta che tutto è in posizione e pronto all'uso, pulite l'area e la piastra con alcol denaturato.

➔ Nota

Assicuratevi di pulire la parte inferiore del top intorno all'area di giunzione.

Controllate che in quest'area non ci sia l'inchiostro dei numeri stampati sulla lastra.

Se la colla per giunzioni viene a contatto con l'inchiostro, questo potrebbe penetrare nella giunzione e scolorirla.

Sollevate il top dagli armadietti e appoggiatelo delicatamente. Applicare piccole quantità di silicone trasparente 100% ogni 30 – 38 cm.

Posizionate prima il pezzo più grande.

Non posizionate adesso le sezioni più piccole.

Preparate la colla e procedete.

Sollevate il pezzo grande in modo tale da poter applicare la colla sulla parte superiore della piastra per giunzioni.

Quando avete applicato la colla, abbassate il top in posizione. Poi, il silicone dove vanno i pezzi più piccoli.

Posizionate i pezzi più piccoli. Lasciate uno spazio di circa 3 mm tra i due pezzi.

La colla dovrebbe essere già sulla piastra di giunzione.

Riempite lo spazio vuoto di 3 mm con la colla. Partire dal lato inferiore, davanti e lavorate verso il top.

➔ Suggerimento

Applicate il nastro adesivo sul frontale degli armadietti. Se la colla dovesse gocciolare, non rovinerà gli armadietti.

Tenete pronta una piastrina in laminato da fissare con i morsetti alla parte inferiore dell'area della giunzione davanti. Questo per far sì che la colla rimanga nella giunzione e non coli sul pavimento o sugli armadietti. Assicuratevi di tenere la parte lucida rivolte verso l'alto, verso la colla.

La colla non si attaccherà così alla piastrina.

Quando il bordo anteriore è riempito, fissate la piastrina in laminato in posizione con i morsetti.

Riempite lo spazio vuoto partendo da dietro e venendo in avanti. E' meglio tirare la colla piuttosto che spingerla.

Unite la giunzione con il metodo di morsetti che avete scelto.

Lasciate indurire la colla!

Quando la colla è completamente indurita, carteggiate la giunzione con grana 80 all'inizio.

Finite fino ad ottenere la finitura desiderata. Rendete omogeneo al resto del top.

➔ Nota

Dovrebbe essere stato carteggiato tutto ad eccezione di 15 cm su entrambi i lati della giunzione.

Questo lavoro avrebbe dovuto essere stato fatto in officina. L'area della giunzione è l'unica da lasciare per essere finita sul sito di installazione. Assicuratevi di pulire l'area di giunzione ogni volta che cambiate grana di carta vetrata.

Non soffermatevi in un punto. Se non continuate a muovervi, si creerà un effetto depressione.

Pulite internamente ed esternamente.

➔ Suggerimento

Lasciate il sito di installazione più pulito di come l'avete trovato. Il cliente ne sarà molto soddisfatto.

Installate adesso l'alzatina.

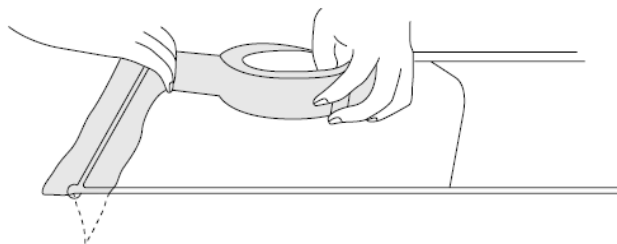
19.8 Ancoraggio della lavastoviglie

Ci sono due modi per ancorare la lavastoviglie.

- 1) Tasselli in ottone da 1/4" (6,3 mm) (inserimento a spinta)
Con il trapano fate un buco da 6,3 mm profondo 12,7 mm. Inserite il tassello.
Avvitare le staffe della lavastoviglie al tassello.
- 2) Un pezzo di legno dietro il piano in solid surface, siliconato in posizione.
Con viti da legno da 3/4" (19 mm) avvitate le staffe della lavastoviglie al pezzo di legno.
NON AVVITATE DIRETTAMENTE NELLO Staron®.

19.9 Preparazione del foro per piano cottura

Mettete il nastro adesivo in alluminio intorno al foro (uno strato da 0,1 mm, largo almeno 5 cm, ex.: 3M Nastro Alluminio 425 o simile).



(19.9 - A)

Mettete due strati continui di nastro intorno al foro.
Lasciate sporgere di 6 mm e lasciate scendere il resto all'interno del bordo.

➔ Nota

Dovrebbe essere stato carteggiato tutto ad eccezione di 15 cm su entrambi i lati della giunzione.
Questo lavoro avrebbe dovuto essere stato fatto in officina. L'area della giunzione è l'unica da lasciare per essere finita sul sito di installazione. Assicuratevi di pulire l'area di giunzione ogni volta che cambiate grana di carta vetrata.
Non soffermatevi in un punto. Se non continuate a muovervi, si creerà un effetto depressione.
Pulite internamente ed esternamente.

19.10 Cose da fare e cose da non fare

Cose da fare

- Pulire con acqua e sapone, utilizzando una spugna
- Usare Scotch Brite™ con acqua e sapone per rimuovere le macchie dal top.
- Pulire con prodotti a base di ammoniaca (Windex™, 409™, ecc.).
- Fare scorrere acqua fredda nel lavandino quando viene versata acqua bollente nello scarico.
- Usare taglieri, quando possibile, per proteggere il top.
- Usare sottopentola invece di mettere le pentole calde sul top.
- Riempire il lavello con acqua e 60 ml circa di candeggina. Lasciare per circa un'ora. Risciacquare e pulire con una spugnetta Scotch Brite™. Il lavello sembrerà nuovo.

Cose da non fare

- Non usare Comet™ o Ajax (o altri prodotti abrasivi) sul top.
- Non tagliare direttamente sul top.
- Non usare Scotch Brite™ asciutto. Funzionerebbe come carta vetrata.
- Non mettere niente di caldo sul top. Usare sempre un sottopentola.

Suggerimento

Conservate sempre almeno 5 cm² di materiale, per l'abbinamento colore.
Questo per un uso futuro, in caso il top venisse danneggiato.
(conservatelo in un posto sicuro, per un uso futuro)

Tagliate un pezzo e finitelo con un raggio di 3 mm sopra e sotto.
Carteggiate e mettete dei piedini in gomma sul lato inferiore.
Ai clienti piacciono molto questi taglieri, soprattutto perché non se lo aspettavano.

20.1 Quadro generale

Oltre a creare bellissimi piani di lavoro, Staron 100% Acrylic Solid Surface può essere usato per molte applicazioni diverse, che spaziano dai mobili, alle insegne, alle pareti doccia, alle ringhiere per le scale...

- Pareti doccia
- Bordi vasca
- Boiserie

Tutte queste applicazioni vengono fabbricate ed installate in modo simile.

20.2 Fabbricazione ed installazione

Misurate o fate una dima delle pareti.

Tagliate i pezzi di circa 12 mm più grandi su tutti e quattro i lati.

➔ Nota

Se le lastre sono giuntate, fate molta attenzione negli spostamenti.

Tracciate la dima o le misure sulla lastra. Tagliate con una fresatrice.

Carteggiate fino ad ottenere la finitura desiderata. Fate riferimento al paragrafo Finitura e Levigatura.

Assicuratevi che ci sia uno spazio di almeno 3 mm su ciascun lato, se la lastra si trova tra due pareti.

Questo per permettere la dilatazione e contrazione della lastra.

Non giuntate gli angoli interni delle pareti doccia o bordo vasca.

Gli angoli devono essere riempiti con silicone. L'angolo esterno può essere giuntato.

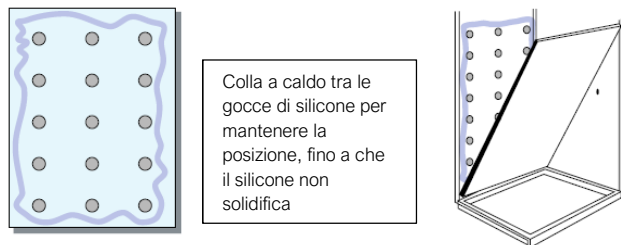
Dopo aver tagliato e carteggiato tutti i pezzi, posizionate a secco.

Attaccate prima la parete posteriore, poi quelle laterali.

➔ Nota

Dopo aver installato la parete posteriore, misurate i fori per il rubinetto.

Per attaccare le pareti, mettete un filo di silicone 100% tutto intorno al perimetro della lastra. Poi, mettete delle piccole quantità di silicone, della dimensione di 2,5 mm, ogni 30 cm.



(20.2 - A)

Il filo di silicone sigilla il lato posteriore e le gocce tirano la lastra verso il muro quando completamente indurite.

Quando la parete posteriore è posizionata, posizionate a secco le pareti laterali. Fate i segni necessari sulla parete di fondo.

➔ Nota

Le pareti laterali dovrebbero essere ben attaccate alla parete posteriore.

Se bisogna installare una porta doccia in vetro, lasciate uno spazio di 3 mm dalla parte della porta.

Tagliate i fori per i rubinetti con una fresatrice o un utensile tipo Rotozip™.
Non provate a tagliare questi fori quando la lastra è sulla parete.

Silicone se necessario per attaccare le pareti laterali.

Una volta che le pareti sono installate, pulite con alcol denaturato.

Mettete silicone 100% del colore abbinato a tutte le giunzioni.

Spruzzate con alcol denaturato e pulite le giunzioni.

Suggerimento

Rimuovete il silicone in eccesso prima che gelifichi con una spatola e pulitela entro un paio di minuti.

Iniziate dal fondo e risalite man mano. In questo modo l'alcol non penetra nelle giunzioni prima che il silicone sia indurito.

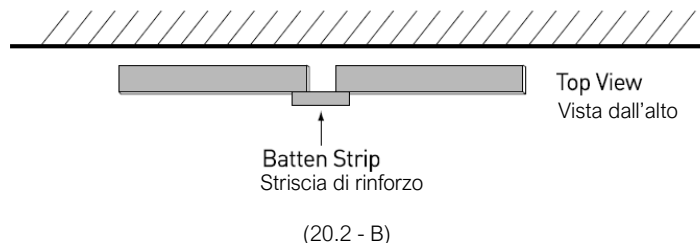
Se l'alcol denaturato entra nelle giunzioni prima che il silicone sia indurito, il silicone non attacca. E non sigilla.

Se le lastre non potessero essere giuntate per qualche motivo, ci sono altri due modi per allineare le lastre o nascondere l'area della giunzione.

1. Striscia di rinforzo

Utilizzando un pezzo di materiale, di circa 5 cm messo sopra la giunzione.

Questo pezzo viene siliconato sopra le due lastre.



Questo consente dilatazioni e contrazioni.

La striscia di rinforzo ha lo stesso spessore delle lastre.

Fresate un raggio di 3 mm sui due lati lunghi.

2. Smusso a 45°

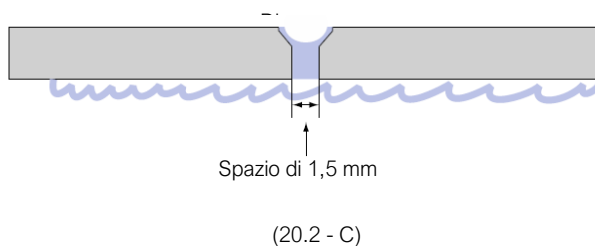
L'altro modo è di fresare 3 mm delle due lastre con uno smusso di 45 gradi e carteggiare.

Lasciate uno spazio di 1,5 mm quando attaccate alla parete.

Riempite lo spazio di 1,5 mm con silicone.

Spruzzate con alcol denaturato.

Levigate la giunzione e pulite.



21.1 Apparecchiature per la ristorazione (vasche drop-in calde)

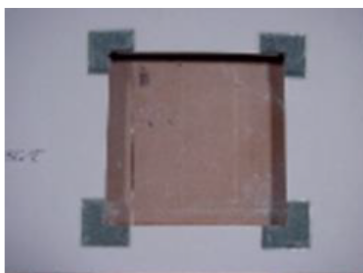
Cercate di mettere tutte le vasche drop-in calde vicine tra di loro.

Tenete invece tutte le vasche drop-in fredde vicine tra di loro.

- Usate dei blocchi angolari 15 x 15 cm – 45° tutto intorno.
- Assicuratevi di aver tagliato tutti gli angoli
- (Angoli rinforzati)



(21.1 - A)



(21.1 - B)

Arrotondate con fresa raggio 3 mm e carteggiate.

2-3 strati di nastro riscaldante – niente vuoti.

Vasche drop-in calde – almeno 7,5 cm tra i fori.

Assicuratevi che gli armadietti abbiano ventilazione. Il calore deve essere dissipato.

Vasche rotonde drop-in calde – raddoppiare tutto intorno al foro almeno 5 cm oltre il foro.

Mettete il nastro riscaldante anche intorno a fori tondi.

21.2 Apparecchiature per la ristorazione (vasche drop-in fredde)

Trattate le vasche fredde allo stesso modo di quelle calde. Il ristorante potrebbe decidere di scambiare le vasche per il caldo con quelle per il freddo in qualsiasi momento. E' meglio pianificare in anticipo.

22.1 Preparazione del materiale

La preparazione del materiale è molto importante perché la termoformatura di Staron® avvenga con successo.

1. Tagliate tutti i pezzi delle dimensioni richieste.

➔ Nota

Lasciate che il materiale si restringa o si dilati durante la termoformatura.

Carteggiate tutti i materiali fino ad ottenere una finitura opaca per rimuovere scheggiature e graffi dal bordo che potrebbero causare rotture durante la termoformatura. Durante la progettazione, considerate che la raggio minimo interno termoformato per lo spessore di Staron è come da tabella seguente:

Spessore della lastra	Raggio minimo interno	Note
6 mm	25 mm	Solid, Sanded
	102 mm	Aspen, Pebble
12 mm	76 mm	Solid, Sanded
	127 mm	Aspen, Pebble
	203 mm	Quarry, Talus, Breccia, Metallic

Non si raccomanda la termoformatura di Quarry, Talus, Breccia, Metallic e Tempest

Se la lastra viene piegata ad un raggio inferiore rispetto ai valori sopra elencati, la lastra potrebbe creparsi, spaccarsi o sbiancare esternamente e/o internamente.

22.2 Preparazione dello stampo

Prima di riscaldare il materiale bisogna preparare gli stampi in modo accurato.

Per gli stampi utilizzate tavole in compensato o MDF ad incastro per tenere le lastre riscaldate nella posizione desiderata.

1. Tagliate lo stampo maschio e femmina da una tavola in compensato di buona qualità o MDF, utilizzando un seghetto alternativo o una fresatrice. La superficie dello stampo deve essere liscia e di buona qualità, senza difetti per evitare che questi vengano trasferiti sulla lastra di Staron® da termoformare.
2. La parte interna dell'attacco maschio/femmina degli stampi deve essere sostenuta, affinché possa resistere alla pressione.
3. Non utilizzate metallo o legno, perché questi materiali potrebbero assorbire il calore e rallentare il processo di termoformatura e raffreddamento.

22.3 Forno

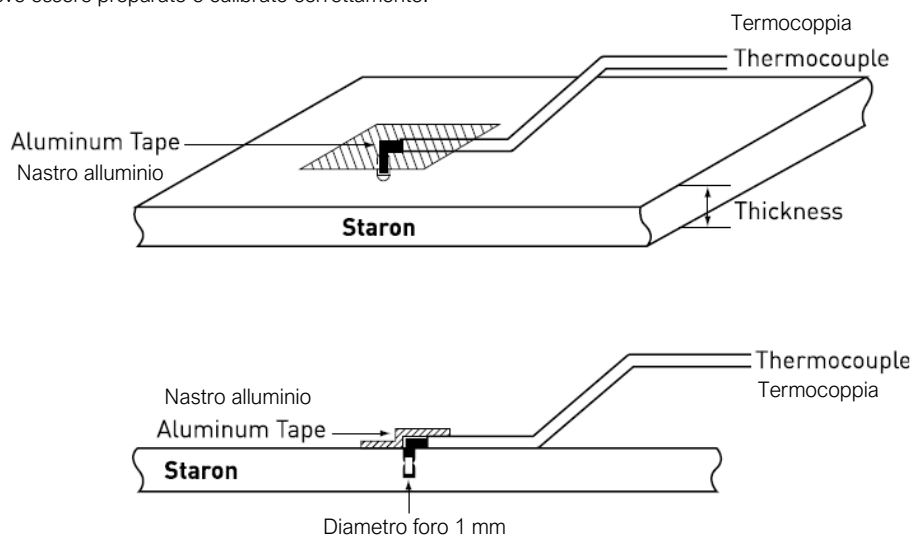
Il forno giusto è essenziale per la termoformatura. Il forno deve essere scaldato in maniera uniforme (omogenea) per ottenere dei buoni risultati.

Il forno deve essere progettato per le lastre Staron e deve essere riscaldato alla stessa temperatura e allo stesso tempo.

Il forno deve poter contenere completamente la lastra. Riscaldare la lastra in maniera costante e avendo un controllo accurato e prevedibile.

22.4 Calibrazione del forno

Il forno deve essere preparato e calibrato correttamente.



(22.4 - A)

- Con il trapano fate un foro del diametro di 1,5 mm a metà di un pezzo di prova Staron®.
- Inserite un filo per termocoppia nel foro e l'altra termocoppia sulla superficie.
Le termocoppie dovrebbero essere coperte con il nastro in alluminio.
Da controllare due diverse temperature.
- Controllate quando la temperatura nel foro raggiunge i 145-150°C e la temperatura in superficie i 160°C contemporaneamente. Questo è il tempo/temperatura più efficace per il vostro forno.
- Mantenete questo profilo durante la termoformatura.
- Quando la temperatura nel foro raggiunge i 145-150°C, se la temperatura sulla superficie è maggiore di 160°C, la potenza termica è troppo alta. Riducete la potenza termica.
- Togliete il pezzo dal forno e lasciatelo raffreddare fino a che il termometro non raggiunge gli 82°C.
- Controllate il tempo di raffreddamento.

22.5 Termoformatura

Termoformatura di Staron®

Per la termoformatura, Staron® deve essere riscaldato a una temperatura tra i 145°C e i 165°C.

Temperature più basse potrebbero causare crepe o sbiancamento del materiale Staron®, mentre temperature più alte portano alla formazione di bolle, sbiancamento o crepe al materiale.

Il tempo di riscaldamento dipende dal modello del forno e dalle dimensioni del pezzo da termoformare.

➔ Nota

Riscaldate il materiale uniformemente per prevenire problemi.

Qui sotto una Tabella con Tempi e Temperature consigliati.

Si consiglia comunque di fare un test con un pezzetto di materiale per verificare il miglior tempo/temperatura per il forno.

Spessore della lastra	Temperatura del forno	Tempo di riscaldamento
6 mm	150°C	30 – 60 min.
	175°C	15 – 30 min.
12,3 mm	150°C	45 – 80 min.
	175°C	25 – 60 min.

(22.5 – A)

➡ Suggerimento

Tempo e temperatura potrebbero variare a seconda del forno.

Si raccomanda vivamente di eseguire un test prima di procedere alla fabbricazione finale.

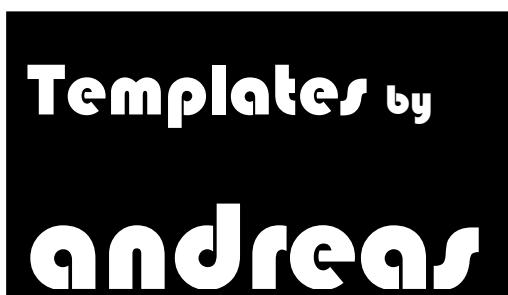
22.6 Check list termoformatura

- La temperatura del forno non dovrebbe superare mai i 175°C.
- Una temperatura del forno superiore a 175°C potrebbe surriscaldare la superficie della lastra causando una distribuzione non omogenea, che a sua volta porta problemi.
- Prima di termoformare una lastra Staron, calibrate il forno con un pezzo di prova.
- Pre-riscaldate il forno alla temperatura desiderata.
- Mettete la lastra di Staron nel forno e avviate il timer.
- Alla fine del tempo programmato, togliete il pezzo dal forno.
- Mettete il pezzo nello stampo e fissatelo con i morsetti.
- Riprogrammate il timer.
- Alla fine del tempo di raffreddamento, togliete il pezzo dallo stampo e tenetelo a temperatura ambiente per il raffreddamento.

23.1 Introduzione

Le tecniche di riparazione seguenti sono state progettate e compilate da Kevin Andreas della TEMPLATES BY ANDREAS. Per qualsiasi domanda o acquisto di utensili descritti nel paragrafo seguente, vi preghiamo di contattare direttamente TEMPLATES BY ANDREAS.

Si ritiene che le informazioni e affermazioni siano affidabili, sia per LOTTE ADVANCED MATERIALS che per TEMPLATES BY ANDREAS. Questo non deve comunque intendersi come assunzione di responsabilità di alcun tipo. Vi preghiamo di effettuare test sufficienti a determinare l'idoneità. LOTTE ADVANCED MATERIALS e TEMPLATES BY ANDREAS declinano ogni responsabilità. E' importante effettuare I test e prendere tutte le precauzioni necessarie per assicurarsi che i metodi e i prodotti descritti siano idonei ai bisogni specifici del cliente.



80 Black Meadow Road
Chester, NY 10918
1-800-935-5406

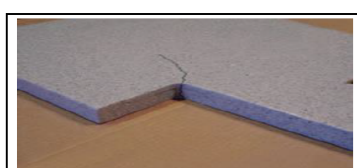
23.2 Riparazione angolo interno

Riparazione angolo interno

1. Carteggiate l'area da riparare.
2. Circoscrivete l'area danneggiata con una dima; sollevate la dima con uno spessore in compensato di 6 mm.
3. Fissate alla tavola con morsetti.
4. Utilizzando una dima guida da 2,5 cm e una fresa a taglienti dritti da 12,5 mm, passate la fresatrice attraverso il lato superiore della tavola solamente.
5. Utilizzate una fresatrice a base larga per rimuovere lo spessore superficiale della tavola.
6. Smussate il lato superiore della tavola (solo lo spessore superficiale), utilizzando una fresa per smusso come illustrato.
7. Togliete la dima.
8. Utilizzando il tassello ricavato dalla dima, segname una linea sulla tavola (questa linea sarà circa 2 cm sopra)
9. Fate scivolare la dima fino a che non sarà allineata con la linea segnata (non sono necessari spessori)
10. Utilizzando la dima e una fresa a taglienti dritti da 1,25 cm, fresate la parte danneggiata.
11. Togliete la dima.
12. Saldare a caldo 2 pezzi di materiale per la riparazione (uno alla volta) al tassello della dima e fresate con una fresa a taglienti dritti da 2,5 cm con cuscinetto.
13. Fate scivolare i pezzi per la riparazione nella tavola e segname la parte posteriore per allinearli con la tavola esistente.
14. Tagliate i pezzi per la riparazione della misura esatta con una fresa con cuscinetto da 2,5 cm e due strisce da 2,5 x 5 cm saldate a caldo ai pezzi (questo lascia un raggio di 1,25 cm all'angolo interno) oppure tagliate dei pezzi di 6 mm maggiori con un seghetto alternativo.
15. Create il tassello seguendo i punti 6 e 7 del paragrafo Riparazione smusso.
Ogni riparazione farà da piastra di giunzione. Tutte le giunzioni sono a 2,5 cm da raggio come richiesto.
16. Incollate e carteggiate.

Riparazione angolo interno – *tutte le fasi*

1. Carteggiare l'area da riparare.
2. Circonscrivere l'area danneggiata con una dima; sollevare la dima con uno spessore in compensato di 6 mm. Fissate alla tavola con morsetti.
3. Utilizzando una dima guida da 2,5 cm e una fresa a taglienti dritti da 12,5 mm, passate la fresatrice attraverso il lato superiore della tavola solamente. Utilizzate una fresatrice a base larga per rimuovere lo spessore superficiale della tavola.
4. Smussate il lato superiore della tavola (solo lo spessore superficiale), utilizzando una fresa per smusso come illustrato.



(1) Crepa angolo interno



(2) Circonscrivere l'area danneggiata



(3) Fresa 12,5mm/guida 25mm



(4) Fresa per smusso

(24.2 – A)

5. Togliete la dima. Il piano è pronto.
6. Utilizzando il tassello ricavato dalla dima, segname una linea sulla tavola (questa linea sarà circa 2 cm sopra)
7. Fate scivolare la dima fino a che non sarà allineata con la linea segnata (non sono necessari spessori)
8. Utilizzando la dima e una fresa a taglienti dritti da 1,25 cm, fresate la parte danneggiata (come illustrato).



(5) Togliere la dima



(6) Segnare il piano



(7) Allineare la dima alle linee



(8) Fresare la parte danneggiata

(24.2 – B)

Riparazione angolo interno – tutte le fasi

9. Togliete la dima. Il piano di lavoro adesso è pronto.
10. Saldate a caldo 2 pezzi di materiale per la riparazione (uno alla volta) al tassello della dima e fresate con una fresa a taglienti dritti da 2,5 cm con cuscinetto.
11. Fate scivolare il pezzo per la riparazione nella tavola e segnate (2 pezzi).
12. Tagliate i nuovi pezzi per la riparazione della misura esatta sul retro, lasciando 6 mm extra sul fronte.



(9) Togliere la dima, il piano è pronto



(10) Fresare il tassello per la riparazione



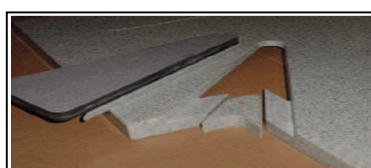
(11) Inserire e marcare il tassello



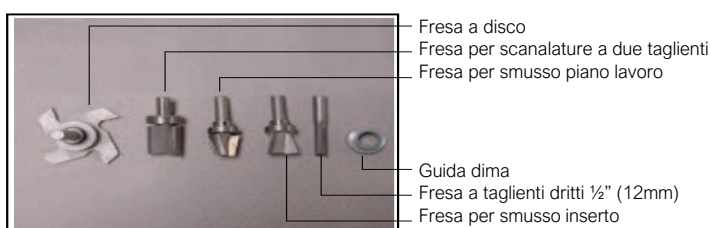
(12) Tagliare il tassello a misura

(24.2– C)

13. Create il tassello seguendo il punto 5 del paragrafo Riparazione smusso, utilizzando la dima corretta. Il piano di lavoro viene riparato utilizzando uno smusso orizzontale, mentre lo spessore superficiale della tavola viene riparata usando uno smusso verticale. Ogni riparazione farà da piastra di giunzione. Tutte le giunzioni sono a 2,5 cm da raggio come richiesto. Incollate e carteggiate.



(13) Segnare l'inserto e incollare



Dima per riparazione



Per piani di lavoro

Per inserti

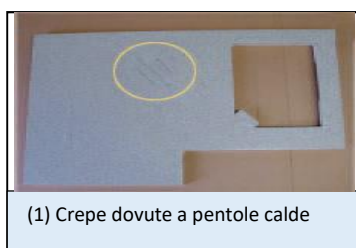
(24.2– D)

Riparazione smusso

1. Carteggiate l'area da riparare, in modo da eliminare sporco/grasso.
2. Circoscrivete l'area danneggiata con una dima. Incollate la dima al piano con 4 gocce di colla a caldo oppure incollando dei blocchi attorno alla dima per tenerla in posizione.
3. Utilizzando una dima guida da 2,5 cm e una fresa a taglienti dritti da 12,5 mm o 9,5mm, passate la fresatrice sulla parte danneggiata.
4. Utilizzate una fresa per smusso per passare il bordo della dima. Fate sì che il cuscinetto abbia una copertura di 3mm o 6 mm sulla dima.
5. Togliete la dima con alcol denaturato e uno scalpello o una spatola.
6. Prendete il pezzo per la riparazione del colore abbinato e la dima per il tassello e uniteli con la parte buona verso l'alto.
7. Tagliate il pezzo per la riparazione 9,5 mm più grande della dima.
8. Montate una fresa per smusso sulla fresatrice. Prendete la dima per la riparazione con il pezzo per la riparazione del colore abbinato attaccato e posizionala sul tavolo della fresatrice.
Sollevate la fresa in modo che il cuscinetto sia entro 3 mm dal pezzo per la riparazione e lasciate che la dima stia sopra il cuscinetto.
9. Con la dima ancora attaccata all'inserto, posizionate l'inserto sul piano.
Se è troppo alto, abbassate la fresa e ri-fresate l'inserto, ripetendo la procedura fino a che l'inserto non sarà a filo con il piano di lavoro.
10. Togliete la dima dall'inserto come al punto 5.
11. Pulite tutte le superfici da incollare con alcol denaturato e un panno pulito.
12. Mettete del nastro in alluminio alla parte inferiore del foro nel piano per non far colare la colla.
13. Mettete del nastro in alluminio sulla parte buona dell'inserto con una sporgenza di 2,5 cm per non far colare la colla.
14. Applicate la colla all'inserto e poi all'apertura.
15. Inserite l'inserto nell'apertura premendo verso il basso con fermezza.
(non è necessario o consigliato fissare con morsetti dato che il fissaggio potrebbe far spostare l'inserto o creare sollecitazioni alla riparazione).
16. Togliete il nastro dall'inserto e controllate che sia a livello con il piano.
L'inserto dovrebbe incastrarsi come quando era stato posizionato a secco, vedi punto 9.
17. Lasciate indurire la colla e carteggiate l'area riparata con carta vetrata grana 80.
18. Dopo aver carteggiato, cambiate carta vetrata fino ad ottenere la finitura desiderata.

Riparazione smusso – tutte le fasi

1. Carteggiate l'area da riparare, in modo tale da eliminare sporco/grasso.
In questo modo le giunzioni pulite tengono meglio la dima.
2. Incollate la dima al piano con 4 gocce di colla a caldo, in modo da circondare l'area danneggiata e passate la fresatrice utilizzando una dima guida da 2,5 cm e una fresa a taglienti dritti da 12,5 mm o 9,5 mm (lasciate la dima)
3. Utilizzate una fresa per smusso (come illustrato) per passare il bordo della dima. Fate sì che il cuscinetto abbia una copertura di 3 mm o 6 mm sulla dima.



(24.3– A)

4. Togliete la dima con alcol denaturato e uno scalpello o una spatola.
5. Prendete il pezzo per la riparazione del colore abbinato e la dima per il tassello e uniteli con la parte buona verso l'alto. Tagliate il pezzo per la riparazione 9,5 mm più grande della dima (ok seghetto alternativo).
6. Sollevate la fresa in modo che il cuscinetto sia entro 3 mm dal pezzo per la riparazione e lasciate che la dima stia sopra il cuscinetto. (in questo modo l'inserto è il più grande possibile; potete sempre ridurlo)



(24.3– B)

7. Con la dima ancora attaccata all'inserto, posizionate l'inserto sul piano. Se è troppo alto, abbassate la fresa e ri-fresate l'inserto, ripetendo la procedura fino a che l'inserto non sarà a filo con il piano di lavoro.
8. Togliete la dima dall'inserto. Pulite tutte le superfici con alcol denaturato e un panno pulito. Mettete del nastro in alluminio alla parte inferiore del foro nel piano per non far colare la colla e mettete del nastro in alluminio sulla parte buona dell'inserto con una sporgenza di 2,5 cm per non far colare la colla. Applicate la colla prima all'inserto e poi all'apertura. Inserite l'inserto nell'apertura, togliete il nastro dall'inserto e controllate che sia a livello con il piano (non sono necessari morsetti).



(24.3– C)

23.4 Sostituzione Lavello Solid Surface

Sostituzione Lavello Solid Surface

Le indicazioni seguenti sono per la rimozione di un lavello medio 40 x 53 cm, utilizzando la Dima Lavelli Andreas. Con questo sistema la rimozione del lavello è virtualmente priva di polveri. La dima consente al fabbricatore di arrivare a 2,5 cm da qualsiasi ostruzione, il che significa che nella maggior parte dei casi non è necessario rimuovere il top.

Per questa procedura servono 2 ½ - 3 ore.

Sostituzione Lavello Solid Surface – tutte le fasi

1. Sulla superficie del piano, misurate 2,5 cm a partire dall'interno del lavello, su tutti e 4 i lati.
2. Centrate la dima Lavelli Andreas adatta tra i segni.
3. Incollate con della colla a caldo dei blocchi da 1,25 x 2,5 x 15 cm intorno alla dima, per tenerla in posizione.
4. Assicurate il lavello in posizione con l'aiuto di uno strettoio a tubo, come illustrato nella figura 24.4-A.
5. Applicare all'esterno del piano di lavoro / armadietti del nastro adesivo da imbianchino (questo tipo di nastro non rovina la finitura degli armadietti), in modo da contenere infiltrazioni di polvere dalle fessure delle ante o altre aperture.
6. Utilizzate una guaina di isolamento per tubi per bloccare lo spazio tra il top degli armadietti e la parte inferiore del piano di lavoro.



(24.4 - A)

7. Con una Fresatrice Dewalt #625 o equivalente impostata a 8000 giri/min. (la fresatrice deve essere impostata a 8000 giri/min. a causa della dimensione della lama, per garantire sicurezza e qualità del taglio) inserite la fresa Andreas 6" (15cm) per la rimozione del lavello senza polvere e la guida dima 1,5 cm (figura 24.4-B) e allineate la lama alla giunzione come illustrato nella figura 24.4-C.
8. Spruzzate la lama con del lubrificante e tagliate prima la parte posteriore del lavello, mantenendo una pressione verso il basso sulla fresatrice per tutto il tempo.
9. Guardate l'albero della fresa per essere sicuri che la lama sia completamente ferma, quindi togliete la fresatrice dalla dima.
10. Togliete la dima dal piano di lavoro.
11. Aspirate la polvere dal fondo della dima.



(24.4 - B)



(24.4 - C)

Sostituzione Lavello Solid Surface – tutte le fasi

12. Applicate del nastro alluminio intorno alla metà posteriore della linea appena tagliata sul lavello.
(questo serve a mantenere il lavello in posizione ed evita che il lavello schiacci la lama durante il taglio finale del lavello).
13. Per togliere la parte frontale del lavello, girate la dima di 180° e riposizionatela sul piano di lavoro.
14. Tagliate la parte frontale del lavello (la fresatrice può muoversi con un movimento avanti/indietro grazie al suo design multi-denti).
15. Di nuovo, guardate l'albero della fresa per essere sicuri che la lama sia completamente ferma, quindi togliete la fresatrice e la dima.
16. Aspirate la polvere dalla dima, dal lavello e dall'armadietto del lavello.
17. Togliete il vecchio lavello e ispezionate il foro dal quale è stato rimosso il lavello per accertarvi che il taglio sia liscio e che siano state tolte eventuali vecchie flange.
18. Prendete il lavello nuovo e applicate il nastro in alluminio da 1,5 mm dal bordo del lavello verso la parte inferiore, dove ci sarà la linea di giunzione.
19. Girate il nastro verso l'alto formando un angolo di 90 gradi in modo che faccia da gocciolatoio, per raccogliere la colla in eccesso derivante dalla giunzione.
20. Aggiungete la prolunga da 20 cm e la rondella allo strettoio a tubo, posizionato come nella figura 24.4-D.
21. Posizionate il nuovo lavello sopra lo strettoio a tubo e sollevatelo fino al lato inferiore dell'apertura del lavello.
22. Posizionate i morsetti web al piano di lavoro al disopra del lavello a fate aderire il nuovo lavello al piano di lavoro assicurandovi che sia centrato nel foro del vecchio lavello.
23. Pulite la polvere dalla superficie, quindi posizionate i ganci per il fissaggio del lavello negli spazi aperti dei morsetti web, con una quantità generosa di colla a caldo (figure 24.4-E e 24.4-F).



(24.4 - D)



(24.4 - E)

24. Togliete i morsetti web.
25. Pulite la superficie del lavello e del bordo.
26. Applicate un filo di colla alla flangia del lavello circa 6 mm dall'esterno della flangia.
27. Sollevate il lavello di nuovo nell'apertura (i ganci per il fissaggio del lavello guideranno il colpo nella posizione esatta di prima).
28. Riposizionate i morsetti e stringeteli fino ad ottenere una flessione di 3 mm (figura 24.4 - F).
29. Quando la colla è indurita, togliete i ganci con alcol denaturato e carteggiate con una levigatrice Festool Rotex impostata su presa diretta con carta vetrata grana 80.
30. Ri-impostate la levigatrice Festool Rotex sulla trasmissione rotorbitale e ultimate la finitura con la carta vetrata necessaria.

Il cambio di un doppio lavello richiede due strettoi a tubo e due dime per lavelli con i relativi morsetti web.



(24.4 - F)

24.1 Utensili consigliati

Utensili consigliati

Vi preghiamo di effettuare test sufficienti a stabilire l'idoneità degli utensili che volete utilizzare. LOTTE ADVANCED MATERIALS declina ogni responsabilità. E' importante che facciate le vostre prove e che prendiate le precauzioni necessarie per essere certi che i prodotti descritti siano adatti alle necessità specifiche dell'utilizzatore.

Si raccomanda di utilizzare utensili e apparecchiature di ottima qualità, per ridurre i costi di lavorazione e di installazione e per consentire uno svolgimento efficiente dei processi di lavorazione