santamargherita®

THE ORIGINAL ITALIAN SURFACE

INSTRUKCJA TECHNICZNA SM QUARTZ

SPIS TREŚCI

· **Opis produktu** 4
· **Bezpieczeństwo** 6
· Bezpieczeństwo pracowników 6
· Etykieta informująca o ryzyku 7
· **Przemieszczanie i magazynowanie** 8
· Transport płyt 8
· Przemieszczanie płyt 8
· Magazynowanie płyt 9
· Format i masa 10
· Etykieta 11
· **Przegląd kontrolny płyt** 12
· Początkowy przegląd kontrolny 12
· **Sprzęt do obróbki** 14
· Środki ochrony indywidualnej 14
· Narzędzia do obróbki 14
· **Porady dotyczące obróbki płyt** 16
· Cięcie płyt 16
· Ogólne ostrzeżenia dotyczące cięcia 18
· Wskazówki służące unikaniu pękania 19
· Ogólne ostrzeżenia dotyczące cięcia CNC 24
· Ogólne ostrzeżenia dotyczące cięcia Waterjet 25
· Polerowanie brzegów 26
· Umieszczanie łączników i sklejanie 27
· **Instalacja płyty** 31
· Ostrzeżenia dotyczące instalacji 31
· Części wystające 32
· Problemy po instalacji 33

· Pielęgnacja i konserwacja 34
· Czyszczenie po obróbce płyty 34
· Czyszczenie po montażu blatu 34
· Czyszczenie i konserwacja zwyczajna 35
· Czyszczenie trudnych do usunięcia plam 35
· Zapobieganie uszkodzeniom spowodowanym wstrząsem cieplnym i uderzeniami 35
· Detergenty przetestowane i zatwierdzone przez laboratorium R&D 36
· Specyfikacja 38
· Dane techniczne 38
· Odporność na plamy 39

OPIS PRODUKTU

Spółka Santa Margherita S.p.A. - lider w produkcji konglomeratów marmurowych i kwarcowych jest od 40 lat synonimem poszukiwań, innowacji i doświadczenia spod znaku Made in Italy. Siedziba spółki jest położona u stóp werońskich wzgórz, w miejscowości Volargne di Dolcè i zajmuje imponującą powierzchnię ponad 100.000 m2. Produkcja dzienna przekracza 7000 m2 okładzin, sprzedawanych na całym świecie, w ponad 70 krajach, w postaci płyt i płytek.

Mocny i elegancki konglomerat kwarcowy SANTAMARGHERITA® to najlepsze rozwiązanie do wykończeń powierzchni o wysokich parametrach technicznych.
Jest otrzymywany z wyselekcjonowanego piasku kwarcowego i żywic zatwierdzonych do stosowania w kontakcie z produktami spożywczymi i w pomieszczeniach o wysokim standardzie higienicznym; sprawdza się w rozmaitych zastosowaniach, od przestronnych pomieszczeń po wyszukane projekty wyposażenia wnętrz.
Produkty z linii SM Quarz są wytrzymałe na ugięcie, ścieranie i działanie kwasów i występują w wielu wariantach kolorystycznych, fakturach, innowacyjnych wykończeniach, z możliwością personalizowania przy zastosowaniu obróbki waterjet i druku sublimacyjnego.

"Okładziny SANTAMARGHERITA - The Original Italian Surface® to owoc innowacyjnych technologii, w których poszukiwanie piękna splotło się z najdoskonalszymi parametrami technicznymi."

BEZPIECZEŃSTWO

BEZPIECZEŃSTWO PRACOWNIKÓW

Bezpieczeństwo pracowników jest dla spółki Santa Margherita S.p.A. fundamentalnym aspektem, więc przed rozpoczęciem pracy z SM QUARTZ należy zapoznać się z dokumentami:

- "Przewodnik dobrych praktyk w obróbce".
- "Wskazania dotyczące bezpieczeństwa podczas obróbki".

Zapewnią one wskazania konieczne do ochrony przed wszelkiego rodzaju zagrożeniami związanymi z operacjami, które zostaną przeprowadzone.

ETYKIETA INFORMUJĄCA O RYZYKU

Każda płyta ma na odwrocie naklejkę bezpieczeństwa pokazującą podstawowe informacje i ryzyko związane z obróbką.

santamargherita
THE ORIGINAL ITALIAN SURFACE

MORE INFO

IT

AVVISO AL PERSONALE

Uso dei Materiali: Superfici in quarzo progettate per piani cucina e bagno, pavimenti, rivestimenti e altri usi architettonici. Composizione (%): Il materiale è costituito da aggregati minerali inorganici (85-95%), tra cui, ma non solo, sabbia silicea, quarzo, cristobalite, vetro ed altri, poliestere (5-15%), pigmenti e additivi (<5%).Nel Regolamento CLP (CE) n°1272/2008 non vi è alcuna disposizione per rischi connessi con il materiale finito SM QUARTZ ®. Tuttavia, durante la lavorazione e l'installazione del materiale, è necessario considerare le seguenti informazioni. Si prega di leggere con attenzione.

LAVORAZIONE ED INSTALLAZIONE

Questo materiale deve essere lavorato utilizzando metodi che comportano l'uso di acqua per evitare la formazione di polvere. La polvere derivata dai processi di produzione contiene Silice Cristallina (SiO2). L'esposizione a lungo termine senza protezioni alla polvere derivata dai processi di lavorazione, taglio e lucidatura, può causare malattie gravi come la pneumoconiosi, la silicosi nonchè il deterioramento polmonare, con malattie come la bronchite, l'enfisema, ecc. I produttori devono rispettare la Normativa Nazionale vigente. Per maggiori informazioni leggere i documenti "Indicazioni di Sicurezza per la Lavorazione" e la "Guida alle Buone Pratiche di Lavorazione". Informazioni disponibili presso **www.santamargherita.net**

EN

WARNING TO STAFF

Use of the material: Quartz surfacing designed for kitchen and bathroom worktops, flooring, cladding and other architectural uses. Composition (%): The material is made up of inorganic mineral deposits (85-95%), including, but not limited to, silica sand, quartz, cristobalite, glass and others, polyester (5-15%), pigments and additives (<5%).
There is no provision for any risk associated with the finished SM QUARTZ® material in the CLP (CE) regulation n°. 1272/2008. However, during manufacturing and installation of the material, it is necessary to consider the following information. Please read carefully.

FABRICATION AND INSTALLATION

This material should be fabricated using methods that involve the use of water to avoid the creation of dust. Dust derived of manufacturing processes contains Crystalline Silica (SiO_2). Long term unprotected exposure to dust derived from the cutting, polishing and manufacturing processes may cause serious diseases as pneumoconiosis, silicosis as well the deterioration of lungs including diseases such as bronchitis, emphysema, etc. Fabricators should comply with all applicable governmental regulations. For specific information on each case, please, read our Safety Indication for Working and Good Practice Guide to manufacture. Information available at **www.santamargherita.net**

FRASI DI RISCHIO E SICUREZZA PREVISTE PER LA FRAZIONE RESPIRABILE DI SILICE CRISTALLINA (SiO_2).		HEALTH & SAFETY INFORMATION ABOUT CRYSTALLINE SILICA (SiO_2) RESPIRABLE FRACTION.
PERICOLI H372: Provoca danni ai polmoni in caso di esposizione prolungata o ripetuta per inalazione		**HAZARD** H372: Causes damage to lungs through prolonged or repeated exposure (inhalation)
PREVENZIONE P260: Non respirare la polvere generata nei processi di taglio, levigatura o lucidatura. P264: Lavare accuratamente viso e mani dopo l'uso. P270: Non mangiare, né bere, né fumare durante l'uso. P284: Utilizzare un apparecchio respiratorio per polveri (P3).		**PREVENTION** P260: Do not breathe dust generated in the cutting, grinding and polishing processes. P264: Wash face and hands thoroughly after handling. P270: Do not eat, drink or smoke when using this material. P284: Wear respiratory protection for particles (P3).
MISURE DI PRIMO SOCCORSO P314: In caso di malessere consultare un medico. P501: Smaltire il prodotto in accordo con le leggi locali.		**FIRST AID MEASURES** P314: Get medical advice/attention if you feel unwell. P501: Dispose of scrap material in accordance with local regulation

L14

PRZEMIESZCZANIE I MAGAZYNOWANIE

TRANSPORT PŁYT

Płyty należy załadować pionowo i oprzeć o odpowiednie metalowe stojaki solidnie przymocowane łańcuchami, wkładając między łańcuch i płytę drewnianą listwę, aby zapobiec uszkodzeniom przy załadunku.
Aby nie zarysować powierzchni szlachetnej (wykończenie na połysk, wypolerowane), sąsiednie płyty są ładowane zwrócone powierzchniami mającymi taki sam rodzaj wykończenia powierzchni stykowej, czyli powierzchnia surowa styka się z powierzchnią surową a powierzchnia szlachetna ze szlachetną. Płyty o szczególnym rodzaju wykończenia, typu wave i reef, należy umieścić, zwracając powierzchnię surową do powierzchni szlachetnej, wkładając pomiędzy nimi nylonową folię.
W przypadku transportu w kontenerze, płyty są dostarczane w odpowiednich drewnianych opakowaniach, odpowiednio zablokowanych wewnątrz kontenera.

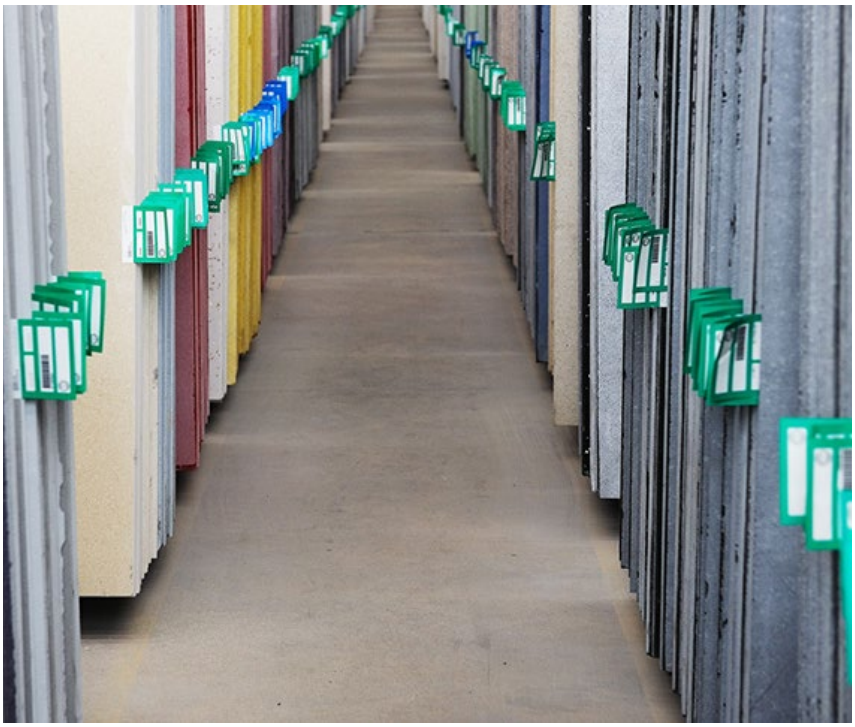
PRZEMIESZCZANIE PŁYT

Płyty należy przemieszczać za pomocą suwnic lub żurawi, używając neutralnych chwytaków lub stalowych lin pokrytych tworzywem sztucznym. Odradzamy stosowanie lin niepowleczonych, ponieważ mogą uszkodzić płyty podczas przemieszczania.

MAGAZYNOWANIE PŁYT

Płyty należy przechowywać w zadaszonym magazynie, z płaszczyzną szlachetną zabezpieczoną przed bezpośrednim działaniem światła słonecznego, aby uniknąć możliwych zmian kolorystyki najbardziej narażonych stref.

Stojaki do magazynowania (A-frame) powinny mieć co najmniej dwa miejsca oparcia nachylone na ok. 15°, odpowiednio od siebie oddalone (170 - 190 cm), aby uniknąć wypaczania płyt. W przypadku magazynowania płyt o grubości poniżej 2 cm, zaleca się oprzeć płyty o pełną powierzchnię, np. umieszczając płytę o grubości 3 cm tak, aby stykała się ze stojakiem.

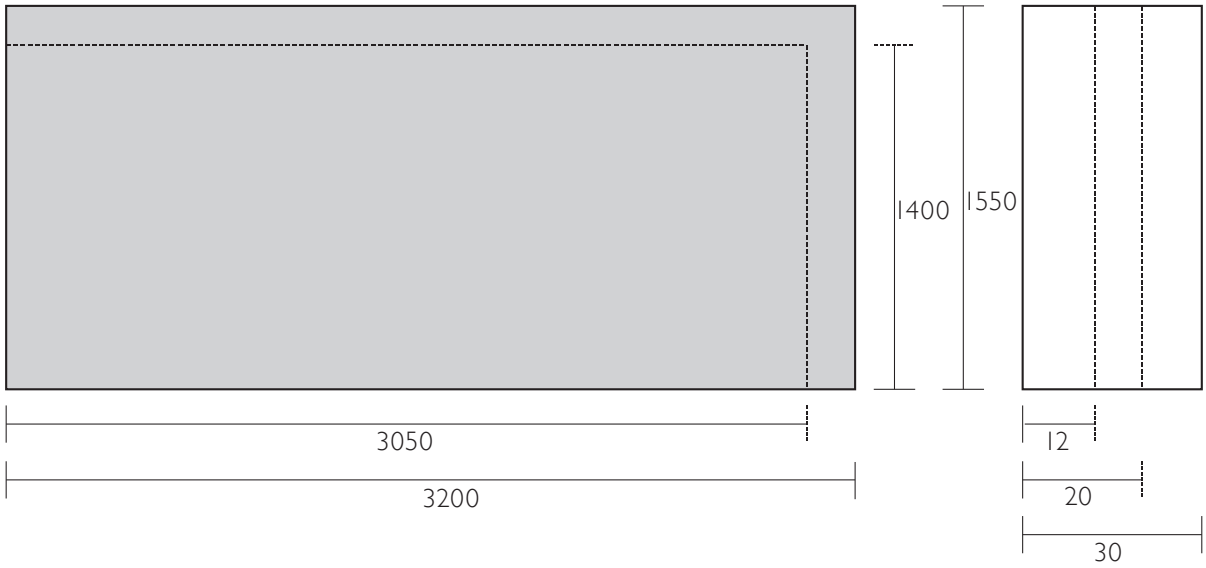


PRZEMIESZCZANIE I MAGAZYNOWANIE

FORMAT I MASA

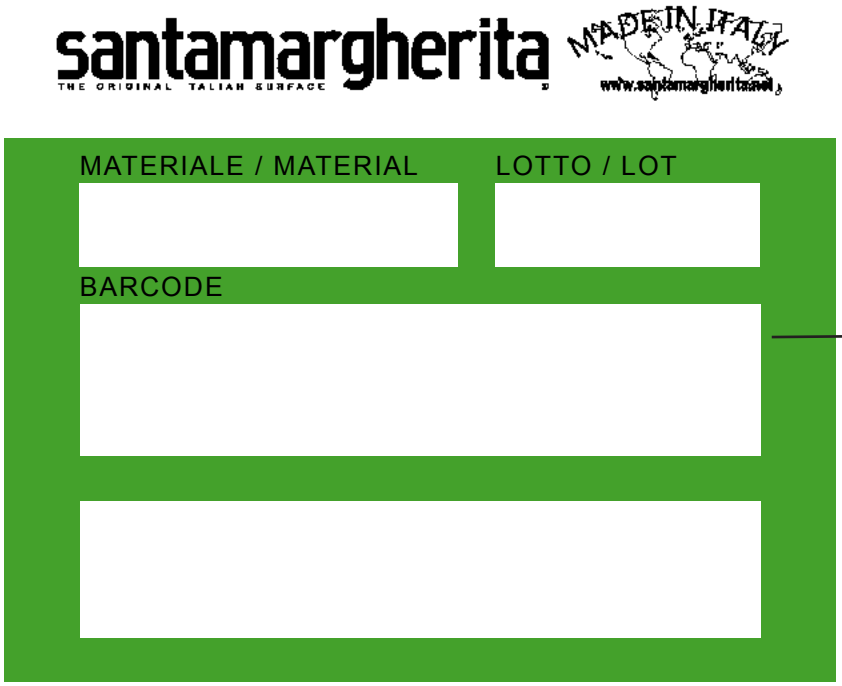
SM Quartz jest dostępna z następującymi wymiarami:

FORMAT	WYMIARY (mm)	MASA SZTUKI (KG)
Standardowy	3050 x 1400 x 12 3050 x 1400 x 20 3050 x 1400 x 30	130 210 310
Duże	3200 x 1550 x 20 3200 x 1550 x 30	240 360

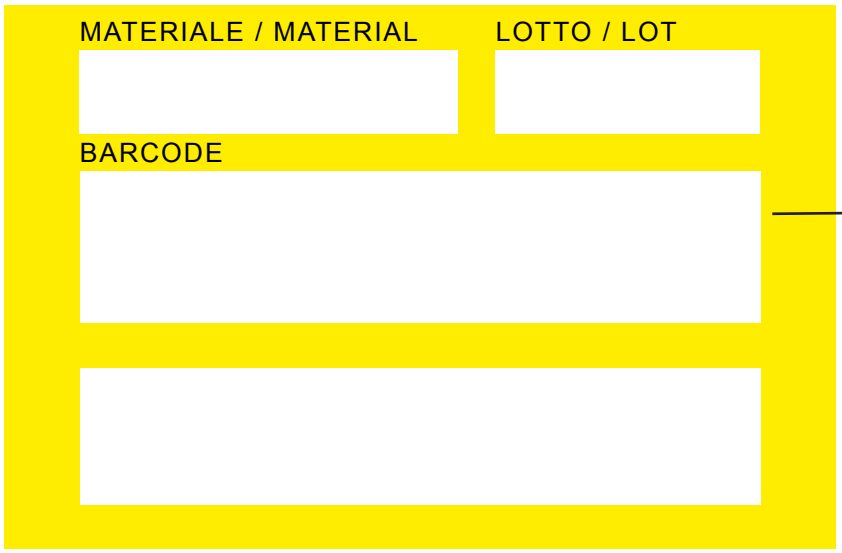


Uwaga: nie wszystkie kolory są dostępne w każdym formacie i grubości.

ETYKIETA



Etykieta zielona, wskazuje produkty pierwszej klasy



Etykieta żółta, wskazuje produkty drugiej klasy

PRZEGLĄD KONTROLNY PŁYT

POCZĄTKOWY PRZEGLĄD KONTROLNY

Płyty dostarczane przez spółkę Santa Margherita S.p.A. są poddawane uważnej kontroli wzrokowej, aby przed przystąpieniem do obróbki wykluczyć obecność defektów, w każdym razie wymagany jest dokładny przegląd płyt.
Uważnie sprawdzić powierzchni płyt, które w zależności od procesów obróbki wykańczającej, powinny mieć jednolity wygląd. Należy zwrócić uwagę na możliwą obecność poniższych:

- Materiały obce (które w widoczny sposób nie są częścią receptury).
- Pozostałości koloru lub mieszanka o kolorze innym od podkładu i materiału o średnicy większej niż 5 mm.
- Dziurki lub rysy.
- Plamy pigmentu większe niż 5 mm (tylko w przypadku materiałów jednokolorowych).
- Miejsca matowe (na wypolerowanych powierzchniach).

Stopień polerowania polerowanej powierzchni nie może być mniejszy, niż 50 Gloss mierzonych przy pomocy miernika połysku (pomiar w temperaturze 60°C).
Jeśli do wykonania blatu wymagane jest użycie kilku płyt należy sprawdzić, czy mają identyczny wygląd i czy należą do tej samej partii produkcyjnej (patrz etykieta).
Pomimo ścisłych procedur wprowadzonych w celu zapewnienia spójnego wyglądu w czasie, niewielkie różnice w kolorze i strukturze są możliwe ze względu na skomplikowany system produkcji i używany kwarc, który ze względu na to, że naturalnym surowcem, nawet jeśli starannie dobrany, czasami może wykazywać nieznaczne różnice w kolorze i przejrzystości.

Ze względu na kruchość zastosowanych materiałów produkty, które zawierają lustro, szkło lub macicę perłową mogą mieć drobne wady, takie jak małe szczeliny lub otwory, dlatego takie wady są uważane za charakterystyczne dla tych produktów.

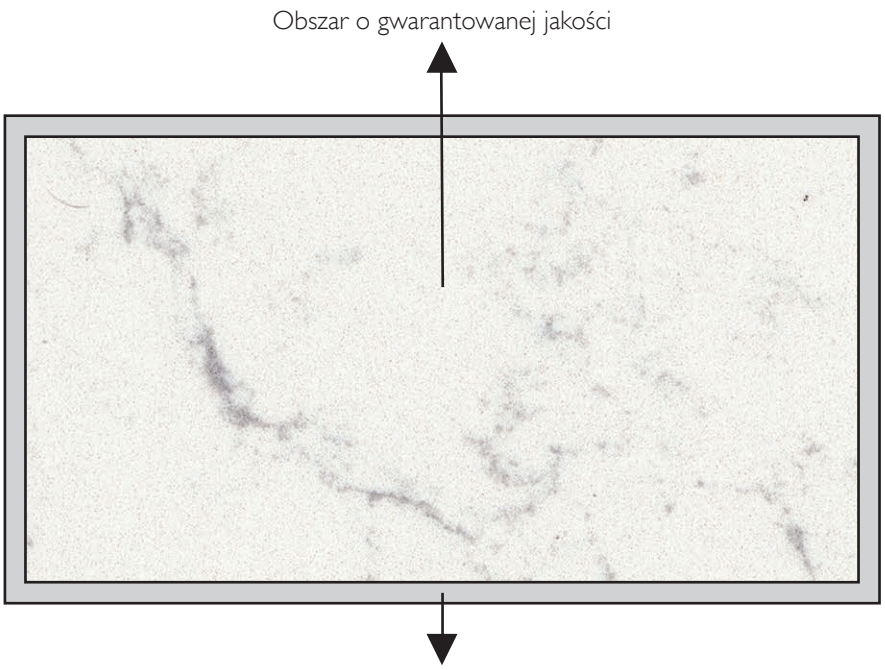
Oprócz kontroli wzrokowej, sprawdzić zgodność tolerancji wymiarowych:

- Tolerancja grubości (-1,5 mm/+ 0,5 mm),
- Tolerancja płaskości (4 mm na długości/2 mm na szerokości).

WAŻNE: Płaskość należy mierzyć pośrodku płyty w pozycji poziomej, uwzględniając jej całą długość i szerokości (a nie przekątne).

Tył płyt powinien mieć równomierne wykończenie. Chropowatość powierzchni nie powinna przekraczać 0,5 mm. Niewielkie szczeliny są dozwolone w strefie pobocznej do 10 cm od krawędzi.

Użyteczna powierzchnia płyt jest nieco mniejsza niż znamionowa i może się różnić w zależności od płyty. Jeżeli obróbka miałaby objąć obszar obwodowy, przed przystąpieniem do pracy taki obszar należy uważnie sprawdzić.



UWAGA: Jeśli producent nie uzna płyty za odpowiednią, powinien ją wymienić przed rozpoczęciem obróbki. Spółka Santa Margherita SpA nie przyjmie reklamacji na płyty, które zostały przecięte lub zmieniono ich oryginalny stan.

SPRZĘT DO OBRÓBKI

ŚRODKI OCHRONY INDYWIDUALNEJ

- Rękawice robocze
- Okulary ochronne
- Maski chroniące przed kurzem typu FFP3
- Obuwie ochronne
- Słuchawki dla ochrony słuchu
- Odzież robocza

NARZĘDZIA DO OBRÓBKI

Oprzyrządowanie potrzebne do obróbki jest tym klasycznym, używanym do obróbki kamienia naturalnego, ze specjalnymi narzędziami do aglomeratu kwarcowego. Poniżej wymieniono urządzenia powszechnie stosowane do obróbki SM Quartz:

- frezarka bramowa,
- frezarka pionowa z ręcznym posuwem CNC,
- krajarka waterjet,
- polerka,
- tarcze diamentowe,
- ściernice diamentowe,
- frezy diamentowe,
- wózki transportowe,
- stojaki do magazynowania płyt,
- suwnica pomostowa,
- żuraw przyścienny,
- sprężarka powietrza,
- zaciski,
- system zasysania pyłu,
- system przygotowywania wody.

PORADY DOTYCZĄCE OBRÓBKI PŁYT

CIĘCIE PŁYT

Informacje zawarte w niniejszym rozdziale mają charakter ogólny. W celu uzyskania szczegółowych informacji na temat rodzaju narzędzi, prędkości tarczy, liczby obrotów tarczy (RPM), radzimy, aby zwrócić się bezpośrednio do dostawców maszyn i narzędzi.

Płyty SM QUARTZ należy ciąć przy pomocy frezarek bramowych, frezarek CNC lub waterjet ze specjalnymi narzędziami do aglomeratu kwarcowego.

Cięcie jest delikatną fazą procesu i jest uzależnione od wielu zmiennych:

- prędkość posuwu tarczy,
- liczba obrotów tarczy (rpm),
- typ tarczy,
- warunki zużycia tarczy,
- warunki stołu frezu,
- geometria sztuki do otrzymania,
- strumień wody chłodzącej,
- temperatura obróbki.

Każda z tych zmiennych i ich połączenie wpływa na wynik cięcia płyty, więc podczas wykonywania blatu, właściwe zaprojektowanie i wykonanie pozwoli uniknąć wystąpienia problemów podczas produkcji i po instalacji.

Prędkość posuwu tarczy i liczba obrotów zależą od wielu zmiennych, takich jak rodzaj frezu, rodzaj noża, metal wiążący i ziarna diamentu, zużycie tarczy. Dlatego zalecamy, aby zawsze skonsultować się z producentami lub dostawcami narzędzi i frezarki do prawidłowego ustawienia tych danych.
Poniższa tabela przedstawia wartości orientacyjne powszechnie stosowane do cięcia:

GRUBOŚĆ PŁYTY (mm)	UWAGI	PRĘDKOŚĆ POSUWU (mm/min)	ŚREDNICA TARCZY (mm)	RPM
12	Cięcie pełne	2000	300 350 400 500	1850-1950 1600-1700 1400-1500 1100-1200
20	Cięcie pełne lub krokowe 5-10 mm	3000	300 350 400 500	1850-1950 1600-1700 1400-1500 1100-1200
30	Cięcie pełne lub krokowe 5-10 mm	3000	300 350 400 500	1850-1950 1600-1700 1400-1500 1100-1200

PORADY DOTYCZĄCE OBRÓBKI PŁYT

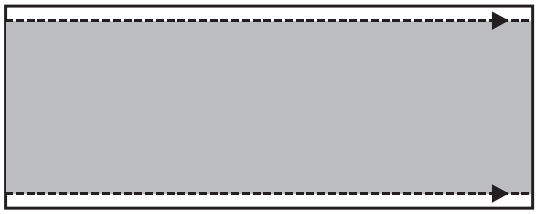
OGÓLNE OSTRZEŻENIA DOTYCZĄCE CIĘCIA

- Upewnić się, że stół frezu jest dobrym stanie, aby podczas cięcia płyta nie poruszała się.
- Używać tarcz i narzędzi odpowiednich do aglomeratu kwarcowego, zwracając się do zaufanego dostawcy.
- Sprawdzić stan zużycia narzędzi i jeśli są uszkodzone lub zużyte, należy je wymienić.
- Utrzymać obfity i stały przepływ wody chłodzącej w obszarze roboczym tarczy.
- Jako pierwszą operację, wykonać nacięcia do wykańczania dwóch długich boków płyty.
- Aby wykonać cięcie nie zanurzać noża w płycie. Jeśli nie jest to możliwe, nóż opuszczać bardzo wolno.
- Otwory na zlewozmywaki/płyty kuchenne należy wykonać po innych operacjach cięcia.
- Jeśli nie posiada się frezu typu waterjet, do wykonania otworów pod zlewozmywaki/płyty kuchenne i wewnętrznych kątów, najpierw wykonać wiercenie rdzeniowe na rogach, a następnie cięcia.
- Nie zmieniać oryginalnego wykończenia powierzchni płyt.
- Używać parametrów cięcia zalecanych przez producentów frezów i narzędzi.

UWAGA: Podczas obróbki ciemnych materiałów nie dopuszczać do zastoju wody przez długi czas na powierzchni. Może to doprowadzić do powstania nieusuwalnych smug. Zaleca się więc, aby szybko wysuszyć płyty.

WSKAZÓWKI SŁUŻĄCE UNIKANIU PĘKANIA

- Wykonać 1,5 cm lub większą obróbkę na krawędzi płyty, zaczynając od dłuższych boków.

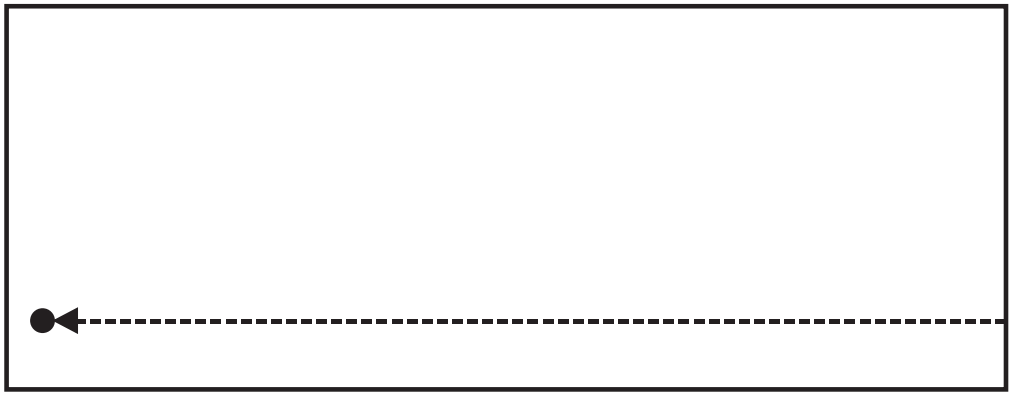


1-Zacząć od dłuższych boków

2-Kontynuować na krótkich bokach.

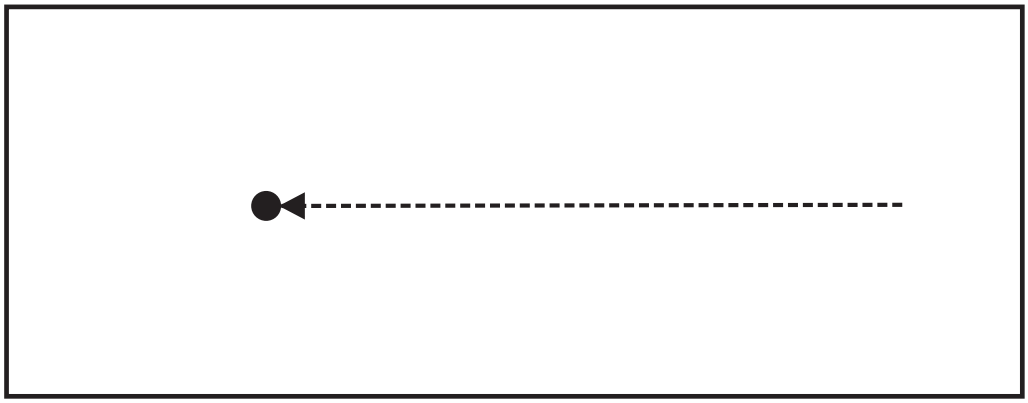
- Jeśli podczas wykonywania cieć zauważy się, że cięcie zaczyna się zamykać, przed zakończeniem włożyć mały klin, aby zachować otwarcie.

- Aby wykonać cięcie na całej długości płyty, wykonać otwór spustowy (Ø 25/30 mm) na końcu cięcia i ciąć, wykonując posuw w kierunku otworu.

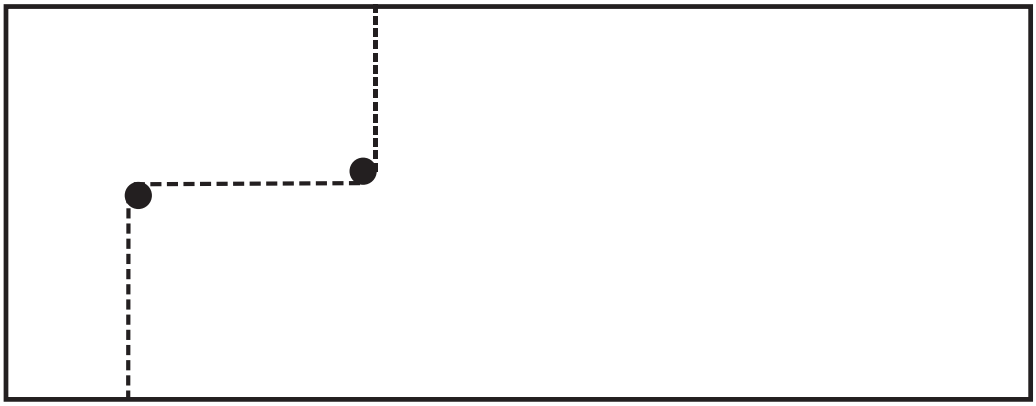


PORADY DOTYCZĄCE OBRÓBKI PŁYT

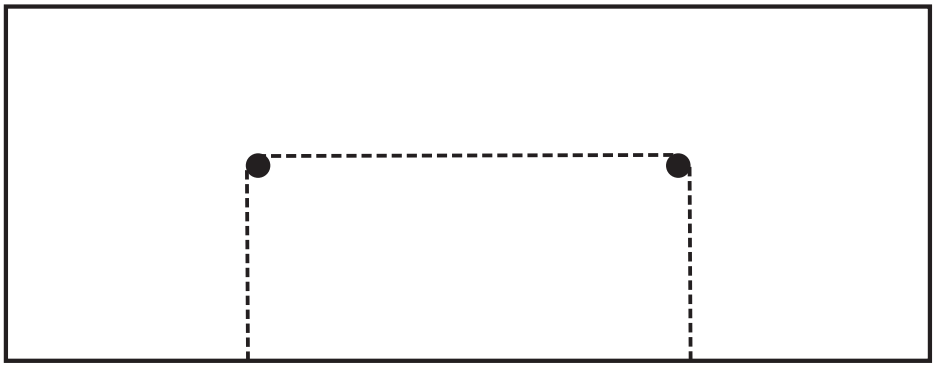
- Jeśli wymagane jest cięcie, zanurzając cały nóż w płycie (plunge cut), wykonać otwór spustowy (Ø 25/30 mm) na końcu cięcia i ciąć, wykonując posuw w kierunku otworu.



- Jeśli wymagane jest wykonanie kawałków monolitycznych w kształcie "L"(format niezalecany!), przed wykonaniem cięcia wykonać otwory spustowe (Ø 25/30 mm) w miejscach przecięcia linii cięcia, najpierw wykonując krótsze cięcie.



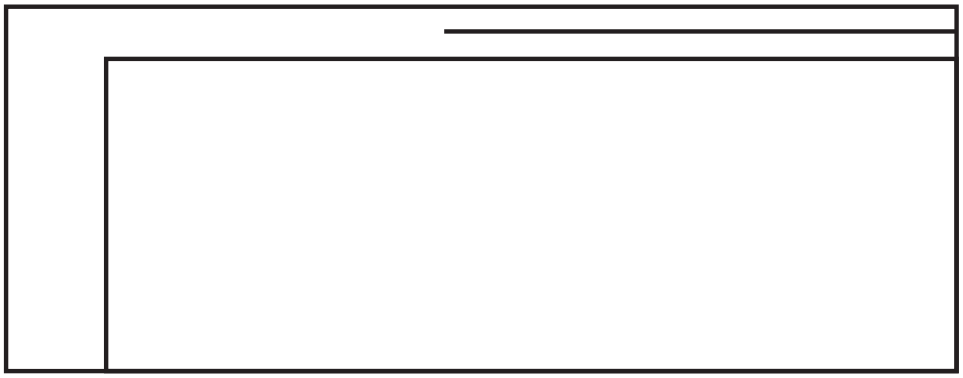
- Aby wykonać kawałki monolityczne w kształcie "U"(format niezalecany!), przed wykonaniem cięcia wykonać otwory spustowe (Ø 25/30 mm) w miejscach przecięcia linii cięcia, najpierw wykonując krótsze cięcie.



- Wszystkie kąty wewnętrzne powinny być zaokrąglone, o promieniu co najmniej 6 mm dla otworów na zlewozmywakki i 10 mm we wszystkich pozostałych przypadkach. Eliminując obecność narożników eliminuje się słabe punkty najbardziej narażone na pęknięcie.

PORADY DOTYCZĄCE OBRÓBKI PŁYT

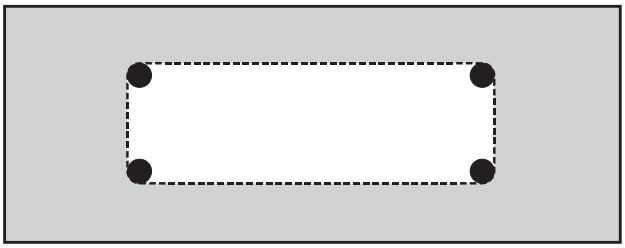
- Na Vega, Victoria, Alberta i Zenith, eśli jest to konieczne, można wykonać cięcie spustowe wzdłuż dłuższego boku płyty, w odległości ok. 3-5 cm od krawędzi i długie około 50-60 cm. Następnie wykonać cięcie użytkowe, równoległe do ciecia spustowego i odległe od niego około 3-5 cm.



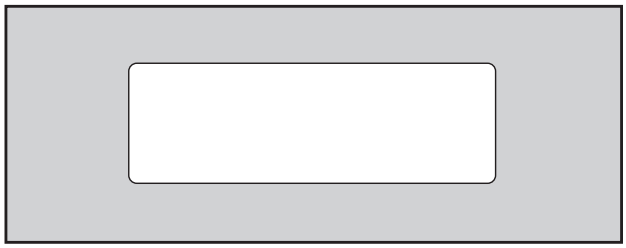
- Jeśli otwór na zlewozmywaki lub płyty kuchenne zostanie wykonany przy użyciu frezarki pionowej z ręcznym posuwem CNC i narzędzia finger bit lub waterjet, 4 kąty powinny mieć minimalny promień 6 mm (jak największy). Jeśli otwór zostanie wykonany przy użyciu frezarki bramowej, wykonać otwór (Ø 25-30 mm) na czterech wierzchołkach, następnie wykonać cięcia, aby połączyć otwory, aby pozostawić zaokrąglone ostre krawędzie. Zapobiega to powstawaniu pęknięć nawet po ułożeniu, dlatego należy zawsze je wykonać.

1-Zaznaczyć wierzchołki

2-Wykonać otwory na wierzchołkach

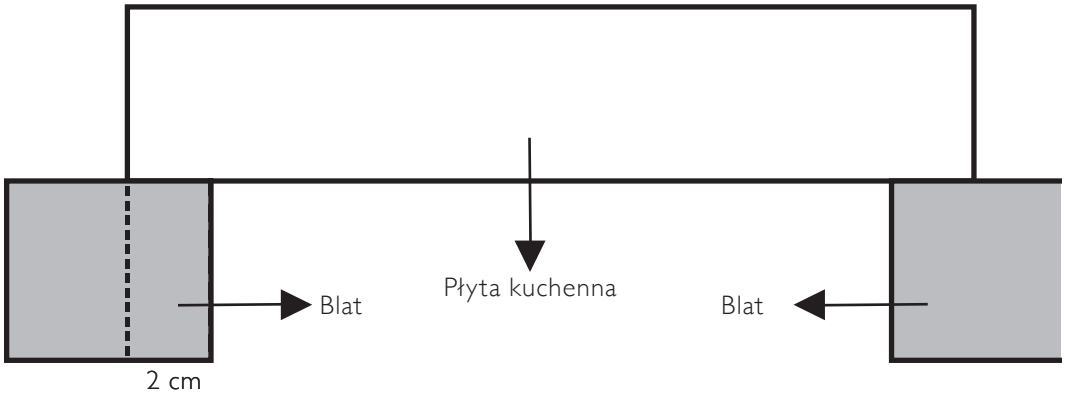


3- Połączyć cięcie przelotowe

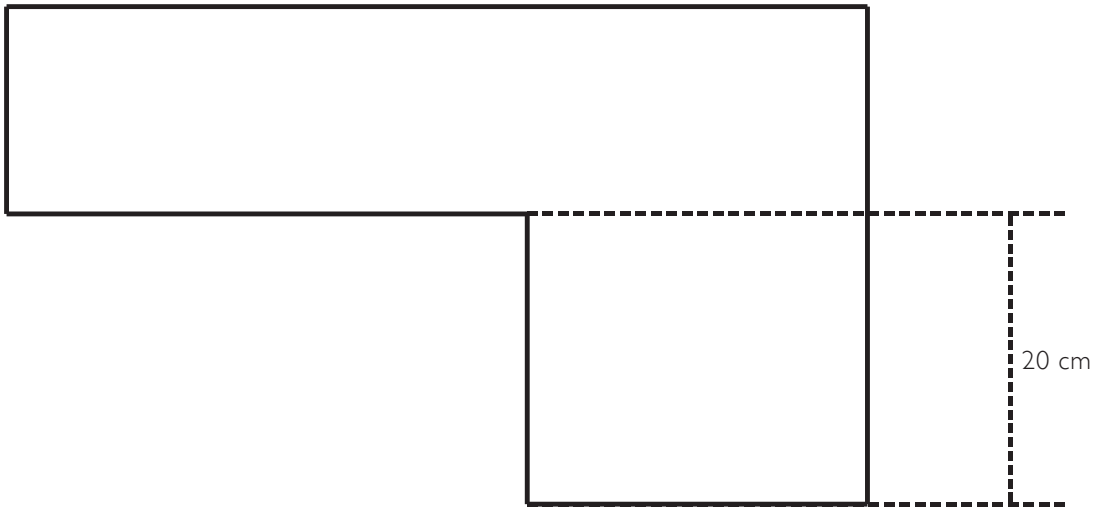


4-Gotowy otwór z zaokrąglonymi rogami.

- Otwory do włożenia płyt kuchennych powinny mieć taką wielkość, aby płyta opierała się nie więcej niż 2 cm na obwodzie wykonanego otworu. Służy to uniknięciu pękania spowodowanego przez nadmierne ogrzewanie części płyty, która znajduje się pod płytą kuchenną.



- Wykonywanie jednoczęściowych płyt w kształcie "L" i "U" jest niewskazane szczególnie wtedy, gdy długość krótszego boku przekracza 20 cm. Takie formaty są narażone na pęknięcia podczas i po ułożeniu.



PORADY DOTYCZĄCE OBRÓBKI PŁYT

OGÓLNE OSTRZEŻENIA DOTYCZĄCE CIĘCIA CNC

- Jeśli cięcie z użyciem CNC wykonywane jest przy pomocy tarczy diamentowej, patrz rozdział "Ogólne ostrzeżenia dotyczące cięcia".
- Jeśli cięcie wykonywane jest przy pomocy świdra zębatego (finger bit), używać specjalnych frezów kwarcowych. Frezy w stosunku do tarcz diamentowych usuwają znaczną ilość materiału podczas obróbki, dlatego wymagają mniejszej prędkości posuwu, zazwyczaj w zakresie od 200 i 400 mm/min i 4000 - 8000 rpm.
- Obróbkę wykonać zgodnie z zaleceniami producenta maszyny CNC i używanych narzędzi.
- Utrzymać obfity i stały przepływ wody chłodzącej w obszarze roboczym narzędzia, aby nie dopuścić do przegrzania frezu SM QUARTZ. W stosunku do przepływu zwykle stosowanego do obróbki marmuru i granitu wskazane jest, aby utrzymać większą ilość wody. Przepływ wody powinien być skierowany do przestrzeni roboczej frezu i tego samego kierunku co obrót narzędzia.
- Okresowo sprawdzać narzędzie pod kątem zużycia i ewentualnych uszkodzeń. Upewnić się, że płyta jest bezpiecznie zablokowana, aby zapobiec przemieszczaniu się jej podczas procesu obróbki. W przypadku kruszenia się lub pękania płyty podczas obróbki, zmniejszyć szybkości posuwu.

OGÓLNE OSTRZEŻENIA DOTYCZĄCE CIĘCIA WATERJET

Technologia cięcia typu waterjet jest możliwa dzięki zastosowaniu strumienia wody i cząstek ściernych przy bardzo wysokim ciśnieniu (2500 – 5000 bar). Długość tak powstałego cięcia wynosi zazwyczaj od 0,5 do 1,5 mm. Prędkość posuwu wpływa na jakość cięcia, które przy dużych prędkościach staje się bardzo nieregularne i ząbkowane na dole.
Cięcia niskiej jakości mogą doprowadzić do pęknięcia płyty SM Quartz.

Jakość i szybkość cięcia może być uzależniona od wielu zmiennych, takich jak rodzaj użytego sprzętu, zastosowane ciśnienia, rodzaj i ilość środka ściernego, oprogramowania urządzenia itp.
Z tego powodu ważne jest, aby skonsultować się z dostawcą sprzętu w celu poznania procedur działania, których należy przestrzegać.

kilka ogólnych wskazówek dotyczących obróbki:

- zmniejszyć prędkość posuwu w celu poprawy jakości cięcia;
- używać specjalnych materiałów ściernych do kwarcu;
- wykonywać regularny przegląd sprzętu;
- używać zaktualizowanego oprogramowania;
- gdy jest to możliwe, kierunek cięcia powinien być z zewnątrz do wewnątrz;
- cięcie powinno się zacząć wystarczająco daleko od kawałka do otrzymania;
- upewnić się, że blat jest w dobrym stanie;
- sprawdzić, czy ilość materiału ściernego jest odpowiednia;
- jeśli to konieczne zmniejszyć odległość między dyszą i płytą.

PORADY DOTYCZĄCE OBRÓBKI PŁYT

POLEROWANIE BRZEGÓW

Brzegi można polerować przy pomocy maszyn polerskich do materiałów kamiennych, używając do tego ściernic ściernych o średnicy 130 mm specjalnych do aglomeratów na bazie kwarcu. Kawałek materiału do obróbki należy dobrze oprzeć, aby nie dopuścić do żadnych ruchów podczas polerowania. Przepływ wody chłodzącej powinien być stały i wystarczający, aby zapewnić odpowiednie chłodzenie. Szybkość posuwu i nacisk tarcz powinny być wyregulowane w taki sposób, aby uzyskać właściwy połysk i mogą się zmieniać w zależności od typu urządzenia i zastosowanego materiału ściernego.

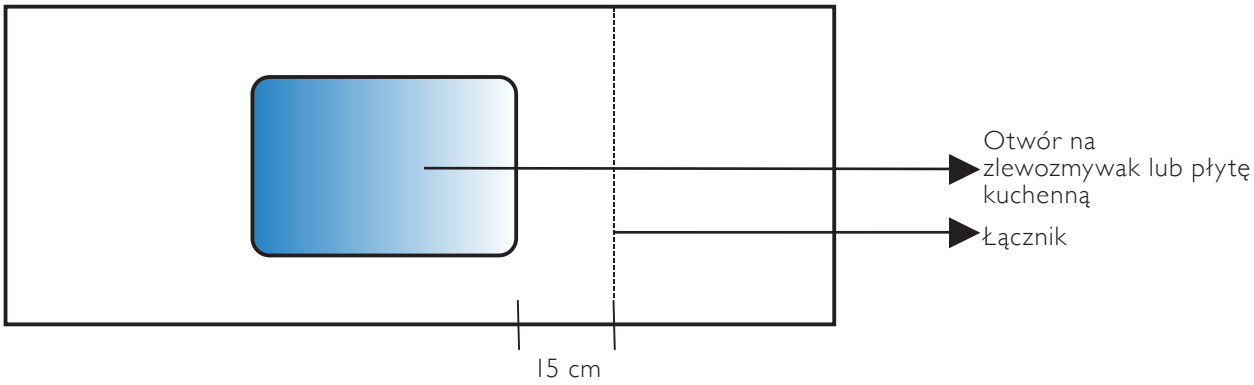
Seria wskazująca tarcz, z których można korzystać w celu uzyskania błyszczącego wykończenia:
100 200 400 500/800 1500/2000 2000/3000

WAŻNE: Podczas obróbki ciemnych materiałów nie dopuszczać do zastoju wody przez długi czas na powierzchni. Może to doprowadzić do powstania nieusuwalnych smug. Zaleca się więc, aby szybko wysuszyć płyty.

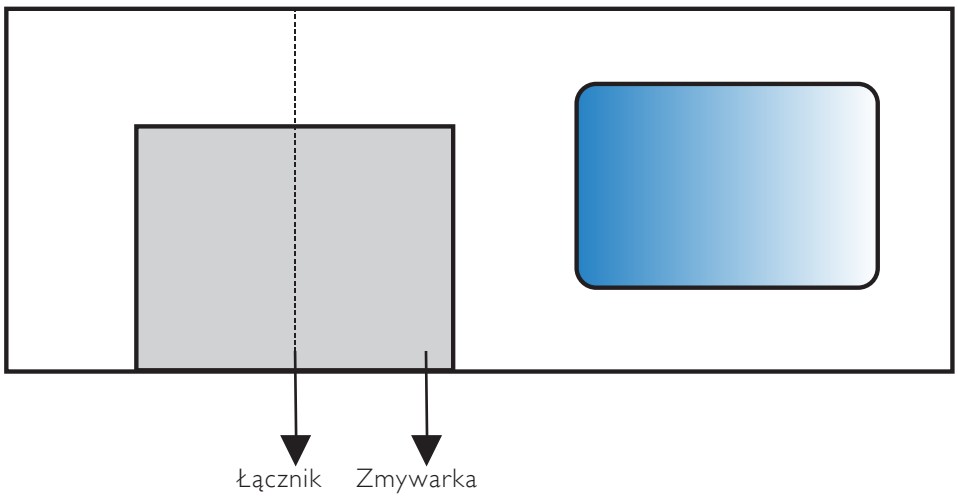
UMIESZCZANIE ŁĄCZNIKÓW I SKLEJANIE

W przypadku blatów wykonanych z kilku części, zaprojektowanie położenia łączników nie tylko umożliwia maksymalne wykorzystanie powierzchni płyty, ale powinno również uwzględnić pewne aspekty techniczne:

- łączniki powinny znajdować się co najmniej w 15 cm odległości od otworów (otwory na zlewozmywaki lub płyty kuchenne);

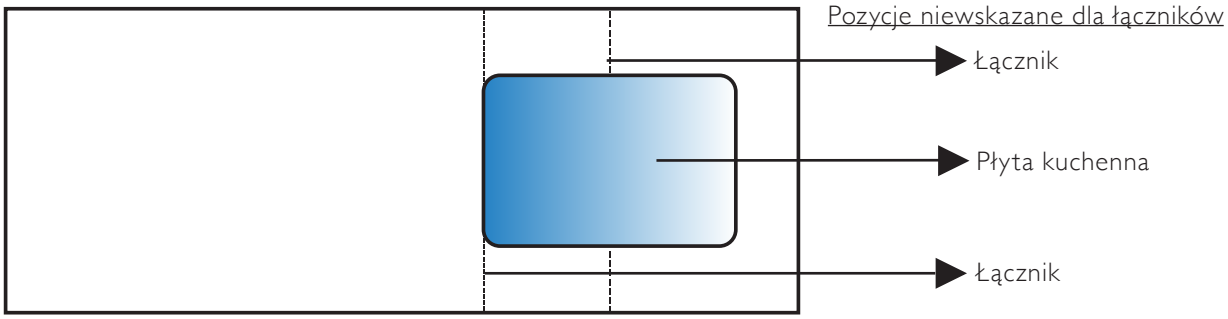


- łącznik nie powinien się znajdować nad zmywarką ani innym sprzętem agd promieniującym ciepło.

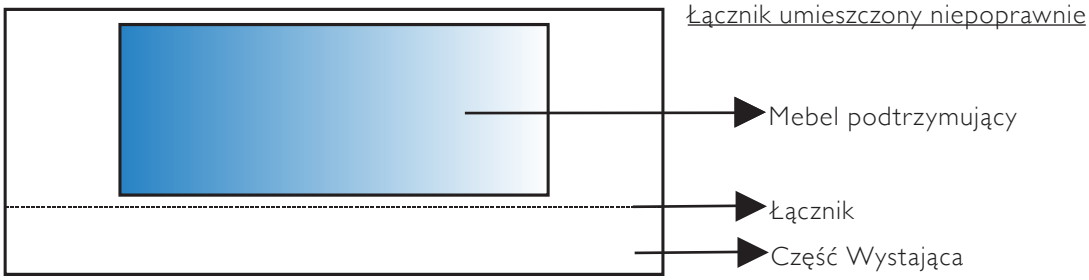


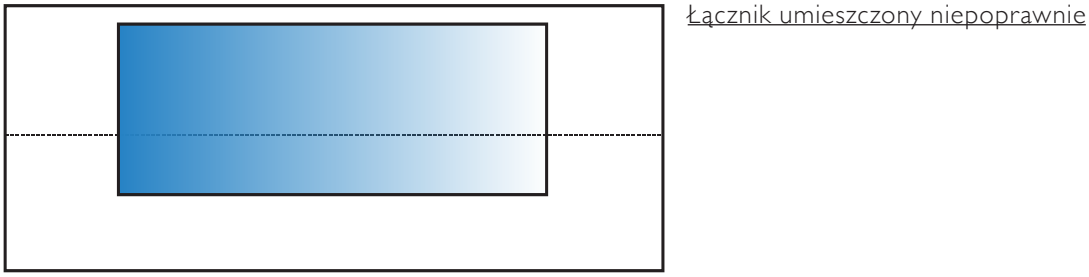
PORADY DOTYCZĄCE OBRÓBKI PŁYT

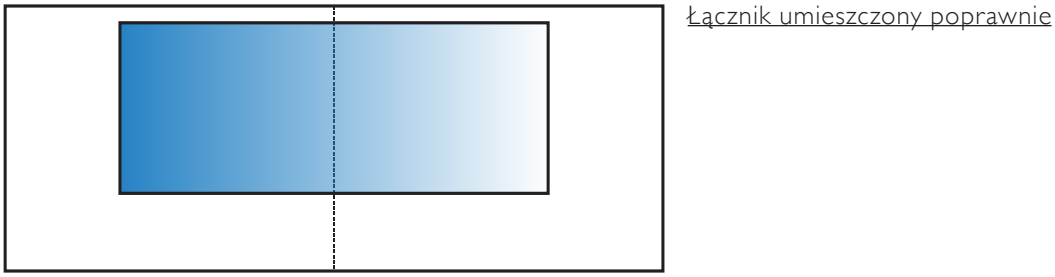
- Niewskazane jest, aby łącznik umieścić pod płyta kuchenną.



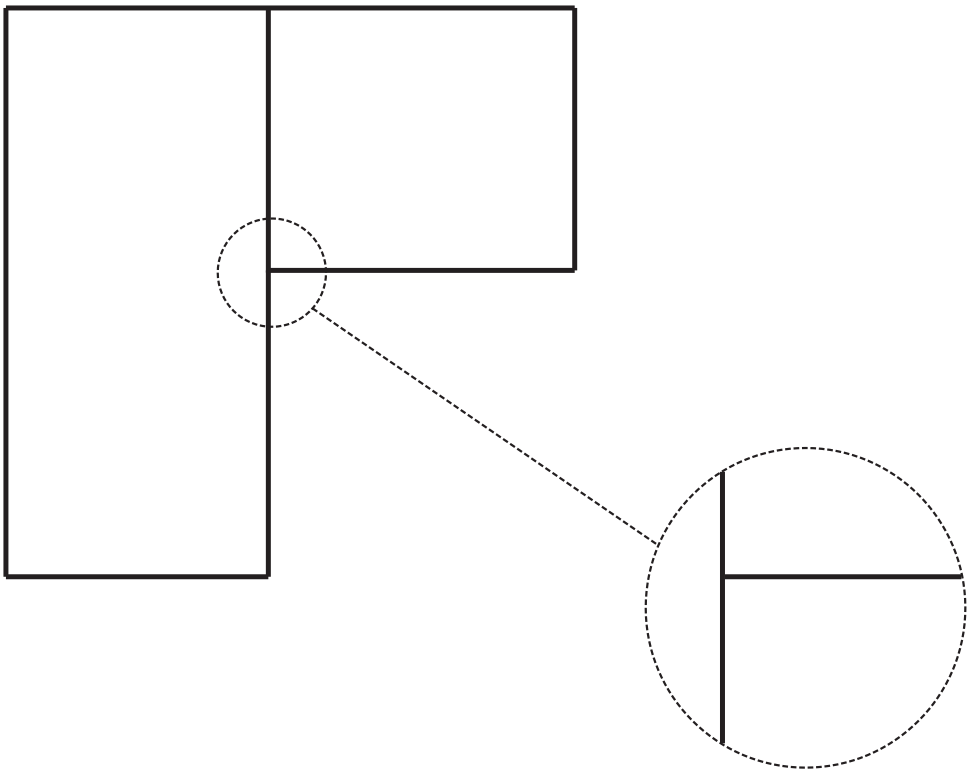
- Łącznik nie powinien obejmować wystających części.







- Jeśli będzie się składał z 2 lub kilku części, nie ma potrzeby łączenia rogów tworzących się w strefach łączenia.

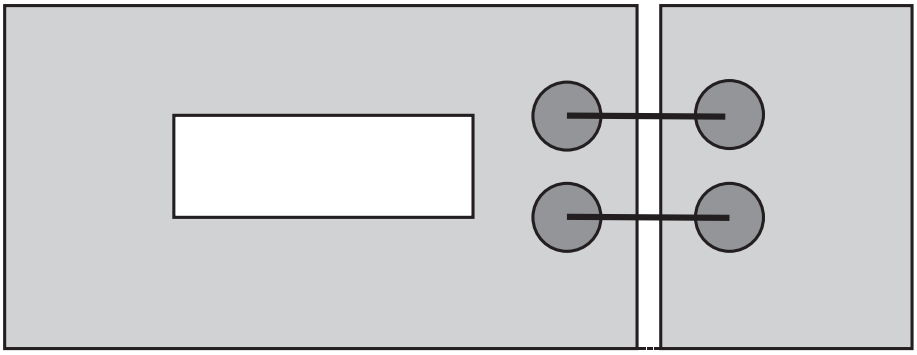


- Miejsce połączenia powinno być dobrze podparte od spodu.

- Przed sklejeniem uważnie sprawdzić wyrównanie 2 części.

PORADY DOTYCZĄCE OBRÓBKI PŁYT

- Papierową taśmą klejącą zabezpieczyć krawędzie 2 części do sklejenia.
- Części do sklejenia wyczyścić alkoholem lub acetonem.
- Powierzchnie do sklejenia powinny być surowe, płaskie, suche i czyste.
- Do klejenia można użyć lepiku jednoskładnikowego na bazie żywicy poliestrowej lub dwuskładnikowego epoksydowego zgodnie z instrukcjami podanymi przez producenta. Gdyby to było konieczne poprawić kolor lepiku na bazie poliestru za pomocą odpowiednich past koloryzujących.
- Zaleca się, aby usunąć nadmiar lepiku z blatu zanim stwardnieje.
- Łącznik Powinien być jak najbardziej płaski (maks. 1,5 mm), dlatego zaleca się korzystanie z narzędzi odpowiednich do tego celu (typu Gorilla Grip).



Max 1,5 mm

- Zaciski mocujące pozostawić na miejscu dopóki spoiwo nie stwardnieje, następnie zdjąć zaciski i taśmę ochronną i usunąć ewentualny nadmiar spoiwa alkoholem lub acetonem.
- Unikać mechanicznego łączenia dwóch części śrubami lub gwoździami bezpośrednio stykającymi się z SM QUARTZ.

Lepiki nadające się do klejenia wielu produktów gamy SM Quartz można znaleźć w witrynach internetowych "Tenax" (www.tenaxquarzo.it) i "Integra" (www.integra-adhesives.com).

INSTALACJA BLATU

OSTRZEŻENIA DOTYCZĄCE INSTALACJI

Blat przed instalacją należy przemieszczać w pozycji pionowej, unikając skrętów lub uderzeń. Przed przystąpieniem do instalacji należy dokładnie sprawdzić, że blat nie jest porysowany, nie ma pęknięć lub niedoskonałości estetycznych.

Upewnić się, że powierzchnia nośna mebla jest dokładnie wypoziomowana, a jeśli składa się z kilku części, są one wyrównane i ewentualnie wyregulować nóżki mebla. Delikatnie umieścić blat w pozycji pionowej na tylnej ściance mebla, w niektórych miejscach podstawy mebla rozprowadzić neutralny silikon, następnie opuścić go, regulując jego pozycję.

Aby uniknąć zabrudzenia blatu w trakcie rozprowadzania uszczelnienia oparcia lub połączenia blatów w kształcie "L" przykleić papierową taśmę klejącą w bezpośrednim sąsiedztwie stref do uszczelnienia, a następnie rozprowadzić cienką warstwę neutralnego silikonu.

Nadmiar silikonu usunąć szpachelką. Papierową taśmę klejącą należy usunąć dopiero po stwardnieniu silikonu. Pozostałości silikonu usunąć ostrym skrobakiem, uważając, aby nie porysować powierzchni.

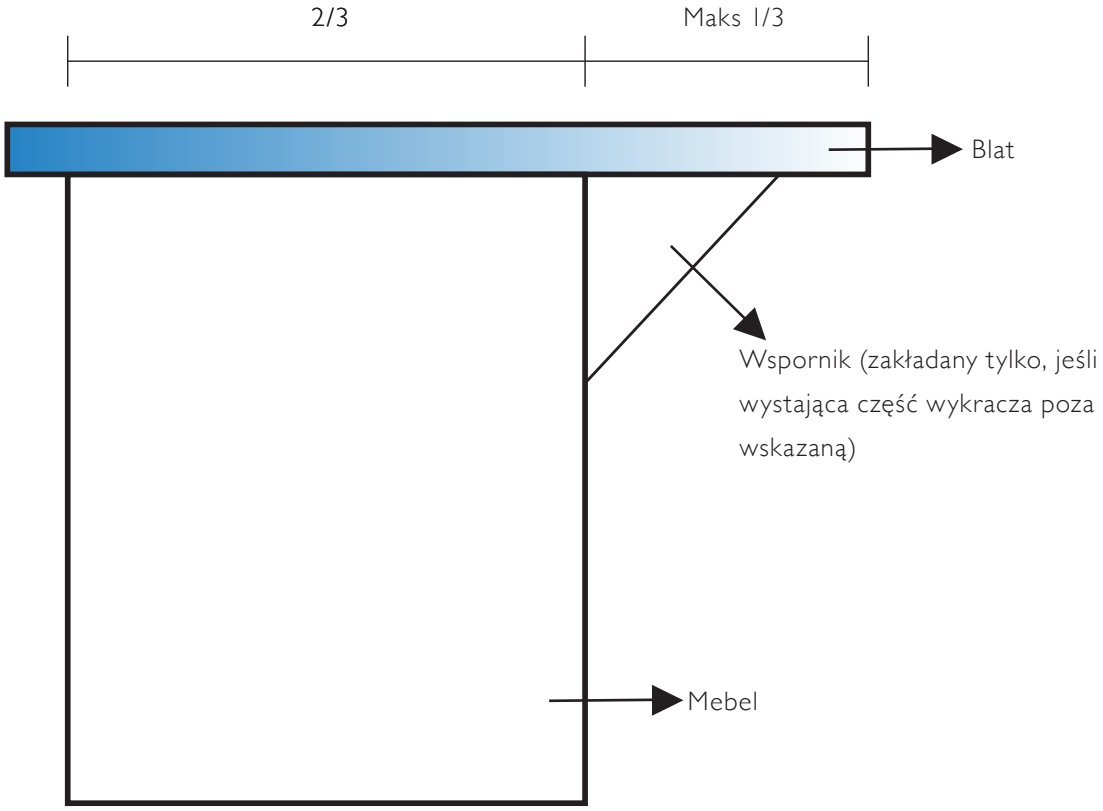
Do przymocowania blatu używać wyłącznie neutralnego silikonu a nie spoiw epoksydowych ani innych typów spoiw. Silikon zapewnia elastyczność niezbędną do skompensowania niewielkich ruchów spowodowanych cieplną rozszerzalnością i kurczeniem.

Pozostawić około 3 mm przestrzeń dylatacyjną między blatem a ścianami lub meblami i uszczelnić silikonem neutralnym, pamiętając zawsze o zabezpieczeniu powierzchni za pomocą papierowej taśmy klejącej.

Podczas instalowania zlewu i płyty kuchennej sprawdzić, czy nie naciskają na otwory blatu.

INSTALACJA BLATU

- Wystająca część nigdy nie powinna przekraczać 1/3 długości a pozostałe 2/3 blatu powinno być dobrze wsparte.

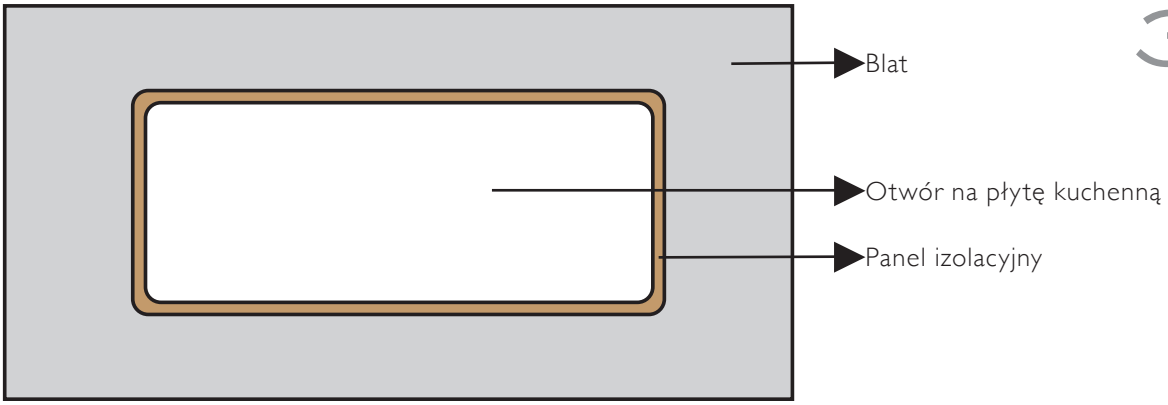


- Dopuszczalna jest niewsparta 25 cm część wystająca dla blatów o grubości 2 cm i 35 cm o grubości 3 cm.
- Jeśli część wystająca przekracza zaleconą, należy ją podeprzeć przy użyciu wsporników, nóg lub kolumn.

PROBLEMY PO INSTALACJI

Większość problemów po instalacji dotyczy obszaru płyty kuchennej. Mogą wystąpić na skutek poniższych:

- Przegrzanie płyty po wstrząsie cieplnym lub po wielokrotnych cyklach nadmiernego ciepła/zimna.
- Zwiększona wrażliwość na obszarze otworu (stress point), zazwyczaj w narożnikach, zwłaszcza, jeśli nie są zaokrąglone.
- Małe otwór względem wielkości płyty kuchennej (płyta kuchenna opiera się ponad 2 cm na obwodzie otworu).
- Aby zmniejszyć przenoszenie ciepła płyty kuchennej na brzegu otworu można przykleić specjalną taśmę klejącą do izolacji cieplnej sprzętu AGD (taśma 1452 Alluminium Tape marki 3 M). Takiej taśmy nigdy nie należy odklejać.



- Jeśli pod płytą znajduje się zmywarka, pralka lub piec czy inne urządzenie wytwarzające ciepło, na nich i pod płytą za pomocą silikonu należy przykleić panel izolacyjny (z poliuretanu lub termoodbijający).

PIELĘGNACJA I KONSERWACJA

CZYSZCZENIE PO OBRÓBCE PŁYTY

Po obróbce pozostałości z płyty usunąć czystą szmatką pod bieżącą wodą. Dokładnie wytrzeć.
Blat wyczyścić dogłębnie rozpylając na nim detergent o odczynniku pH kwaśnym lub lekko zasadowym do aglomeratów kwarcowo-żywicznych na powierzchni, rozprowadzając go jednolicie gąbką nieścierną. Pozostawić na 5 minut, następnie spłukać wodą do czasu całkowitego usunięcia detergentu. Usunąć nadmiar wody szmatką i wytrzeć do sucha.
Gdyby po umyciu powierzchnia była matowa lub niejednolita powtórzyć płukanie. Gdyby pozostały ślady brudu, powtórzyć czyszczenie. Materiały zawierające masę perłową nie powinny być myte detergentami kwaśnymi. Stosowanie takich produktów może zniszczyć powierzchnię perłową.
Na blatach z błyszczącą powierzchnią nie zaleca się stosować żadnego rodzaju obróbki, jak na przykład woskiem ochronnym lub uszczelniaczami, które mogłyby spowodować utratę połysku w miarę upływu czasu lub brak jednorodności powierzchni, jeśli nie są właściwie stosowane.

CZYSZCZENIE PO MONTAŻU BLATU

Podczas instalacji silikon na częściach do uszczelnienia należy rozprowadzać ze szczególną starannością, aby uniknąć zabrudzenia blatu i oparcia. Wskazane jest, aby odgrodzić powierzchnię do uszczelnienia z papierową taśmą klejącą. Do układania i instalacji blatu wskazane jest użycie wyłącznie silikonu neutralnego. Pozostałości silikonu usunąć ostrym skrobakiem, uważając, aby nie porysować powierzchni.
Po zamontowaniu blat wyczyścić dogłębnie, rozpylając na nim detergent o odczynniku pH kwaśnym lub lekko zasadowym do aglomeratów kwarcowo-żywicznych na powierzchni, rozprowadzając go jednolicie gąbką nieścierną. Pozostawić na 5 minut, następnie spłukać wodą do czasu całkowitego usunięcia detergentu. Usunąć nadmiar wody szmatką i wytrzeć do sucha.
Materiały zawierające masę perłową nie powinny być myte detergentami kwaśnymi. Stosowanie takich produktów może zniszczyć powierzchnię perłową.

UWAGA: Należy uważać na delikatne metalowe części i inne materiały wrażliwe na kwas.

CZYSZCZENIE I KONSERWACJA ZWYCZAJNA

Do zwyczajnego czyszczenia powierzchni SM QUARTZ® używać wilgotnej szmatki lub papierowego ręcznika i, jeśli to konieczne, niewielkiej ilości detergentu o pH neutralnym lub lekko kwasowym nadającym się do codziennego czyszczenia aglomeratu kwarcowo-żywicznego. Produkt nanieść bezpośrednio na powierzchnię, pozostawić na kilka sekund, zmyć gąbką i wodą, następnie dokładnie wytrzeć do sucha.
Materiały zawierające masę perłową nie powinny być myte detergentami kwaśnymi. Stosowanie takich produktów może zniszczyć powierzchnię perłową.
Należy uważać na delikatne metalowe części i inne materiały wrażliwe na kwas.

CZYSZCZENIE TRUDNYCH DO USUNIĘCIA PLAM

Blaty wykonane z SM QUARTZ® mają doskonałą odporność na plamy pochodzące z najczęściej używanych produktów. Jednakże, usunięcie pewnych plam, może wymagać zastosowania nadzwyczajnego czyszczenia, zwłaszcza jeżeli nie są one usuwane z powierzchni w krótkim czasie.
W takiej sytuacji blat wyczyścić dogłębnie rozpylając na nim detergent o odczynniku pH kwaśnym lub lekko zasadowym do dogłębnego czyszczenia aglomeratów kwarcowo-żywicznych na powierzchni, rozprowadzając go jednolicie gąbką nieścierną (typu 3M Scotch-Brite®). Pozostawić na 5 minut, następnie spłukać wodą do czasu całkowitego usunięcia detergentu. Usunąć nadmiar wody szmatką i wytrzeć do sucha.
Jeśli plama nie została całkowicie usunięta, należy powtórzyć operację.
Materiały zawierające masę perłową nie powinny być myte detergentami kwaśnymi. Stosowanie takich produktów może zniszczyć powierzchnię perłową.
Należy uważać na delikatne metalowe części i inne materiały wrażliwe na kwas.

ZAPOBIEGANIE USZKODZENIOM SPOWODOWANYM WSTRZĄSEM CIEPLNYM I UDERZENIAMI

Powierzchnia SM QUARTZ® jest odporna na ciepło i może wytrzymać ograniczone narażenie na normalne temperatury kuchenne garnków, patelni i talerzy bez uszkodzenia.
Chociaż powierzchnie SM QUARTZ® są bardziej odporne na ciepło niż jakakolwiek inna powierzchnia kamienna, mogą ulec zniszczeniu jeśli będą wystawiane na nagłe i znaczne zmiany temperatury. Z tego powodu, zaleca się używanie podstawek pod garnki , aby unikać ciągłego poddawania powierzchni SM QUARTZ® działaniu źródeł ciepła.
SM QUARTZ® to produkt odporny na zarysowania, ale nie na próbę zarysowania. Dlatego też, podczas używania noża, zawsze zaleca się stosowanie deski do krojenia.

PIELĘGNACJA I KONSERWACJA

DETERGENTY PRZETESTOWANE I ZATWIERDZONE PRZEZ LABORATORIUM R&D

Produkty do dogłębnego czyszczenia (pH kwasowy lub lekko zasadowy):

DRAGO PULISAN ANTICALCARE	Guaber srl
FILAVIA BAGNO	Fila Industria Chimica SpA
LEM 3	Bellinzoni srl
QUARTZ CLEANER	Faber Chimica srl

Produkty do tradycyjnego czyszczenia (pH neutralny lub lekko kwasowy):

BRIO TOP	Tenax Spa
FILA REFRESH	Fila Industria Chimica SpA
LEM 3 *	Bellinzoni srl
TOP CLEANER	Faber Chimica srl

*Produkt o pH lekko zasadowym

UWAGA: Drago Pulisan Anticalcare, Filavia Bagno, Fila Refresh, Brio Top, Quartz Cleaner, Top Cleaner przetestowano w postaci wyjściowej. LEM 3 przetestowano po rozcieńczeniu 1:10.

WAŻNE: Produkty stosować w rozcieńczeniu wskazanym przez producenta.

DANE TECHNICZNE

DANE TECHNICZNE

PARAMETRY	NORMA	WARTOŚĆ	UWAGI
Gęstość pozorna	EN 14617-1	2000 - 2500 Kg/m3	
Chłonność	EN 14617-1	≤ 0,10 %	
Odporność na zginanie	EN 14617-2	28 - 100 MPa	
Odporność na ścieranie	EN 14617-4	25 - 33 mm	
Odporność na zamarzanie	EN 14617-5	KM_{f25} 0,9 - 1,2	
Odporność na szok termiczny	EN 14617-6	Δm% ≤ 0,07 % Δ R% ≤ 25 %	Temperatura próby: 70°C
Odporność na uderzenie	EN 14617-9	1,0 - 5,5 J ≥ 2,0 J	Dla grubości 10 - 12 mm Dla grubości 20 - 30 mm
Odporność chemiczna	EN 14617-10	C4	
Współczynnik ekspansji termicznej	EN 14617-11	21 - 50 x 10^{-6} $°C^{-1}$	
Stabilność wymiarów	EN 14617-12	Classe A (<0,3 mm)	
Rezystywność elektryczna	EN 14617-13	Rs ≥ 10^{10} Ω Rv ≥ 10^{8} Ω m	Odnośnie do powierzchni Odnośnie do objętości
Odporność na kurczenie	EN 14617-15	150 - 250 MPa	
Stopień twardości w skali Mohsa	EN 101	max 7 Mohs	
Przewodnictwo termiczne	EN 12524	1,3 W/(m K)	Zgodnie z tabelą
Reakcja na ogień	EN 13501-1	$A2_{fl}$-s1	B_{fl}-s1 dla Vega, Victoria, Alberta

ODPORNOŚĆ NA PLAMY

Właściwości odporności produktu na plamy oznaczono zgodnie z normą UNI EN 12720 dotyczącą materiałów o błyszczącym wykończeniu niepoddanemu obróbce.
Odporność na plamy oceniano po 2 i 16 godzinach od zastosowania produktu po wyczyszczeniu materiału przy użyciu Top Cleaner Faber.

ŚRODEK PLAMIĄCY	2 GODZINY	16 GODZINY
Zagęszczony, perfumowany płyn wybielający Ace	Smuga lub ślad	Smuga lub ślad
Ocet winny Cirio	Brak widocznego efektu	Brak widocznego efektu
Aceton	Smuga lub ślad	Smuga lub ślad
Płyn do prania ręcznego Bio Presto	Brak widocznego efektu	Niewielka smuga
Piwo Frost Premium	Brak widocznego efektu	Brak widocznego efektu
Gorąca kawa	Brak widocznego efektu	Brak widocznego efektu
Cif w kremie cząsteczki	Niewielka smuga	Smuga lub ślad
Chlorek sodu Roztwór 10%	Niewielka smuga	Smuga lub ślad
Coca Cola	Brak widocznego efektu	Brak widocznego efektu
Deteralcool Noi Voi Leggero	Niewielka smuga	Niewielka smuga
Żel do mycia naczyń Dixan z Octem	Brak widocznego efektu	Brak widocznego efektu
Finish Power Gel	Smuga lub ślad	Smuga lub ślad
Fornet	Niewielka smuga	Niewielka smuga
Mleko	Brak widocznego efektu	Brak widocznego efektu
Żel Lysoform WC	Brak widocznego efektu	Brak widocznego efektu
Mastro Lindo	Niewielka smuga	Niewielka smuga
Oliwa z oliwek	Brak widocznego efektu	Brak widocznego efektu
Niezmywalny czarny flamaster	Smuga lub ślad	Smuga lub ślad
Perfumowany Amoniak Sai	Niewielka smuga	Niewielka smuga
Smac Brilla Acciaio do czyszczenia stali	Brak widocznego efektu	Brak widocznego efektu
Spic & Span Marsiglia	Brak widocznego efektu	Niewielka smuga
Koncentrat soku z cytryny	Brak widocznego efektu	Brak widocznego efektu
Płyn nabłyszczający do zmywarek Svelto	Brak widocznego efektu	Brak widocznego efektu
Aktywny Żel do mycia naczyń Svelto	Brak widocznego efektu	Brak widocznego efektu
Gorąca herbata	Brak widocznego efektu	Brak widocznego efektu
Tomato Ketchup Calvè	Brak widocznego efektu	Brak widocznego efektu
Viakal	Brak widocznego efektu	Brak widocznego efektu
Czerwone wino	Brak widocznego efektu	Brak widocznego efektu

UWAGA: testy nie obowiązują w odniesieniu do produktów zawierających masę perłową.

UWAGA!

Te instrukcje oparte są na naszym doświadczeniu.

Chociaż staramy się za wszelką cenę zapewnić, żeby podane informacje były dokładne i kompletne, spółka Santa Margherita SpA nie udziela gwarancji lub nie może być pociągnięty do odpowiedzialności za ich kompletność, dokładność i stosowalność.

SANTAMARGHERITA S.p.A.
Via del Marmo, 1098
37020 Volargne (VR) - Italy
Tel. +39 045 6835888
Fax +39 045 6835800
info@santamargherita.net

SANTAMARGHERITA USA
phone: +1 800 3976654
usa@santamargherita.net

SANTAMARGHERITA HONG KONG
phone: +852 2804 1280
hk@santamargherita.net

DOWNLOAD NOW
THE NEW IPHONE/IPAD APP
Available on the App Store
"SM surface"
santamargherita.net

www.santamargherita.net