

Interieur Solid Surface Materiaal

HI-MACS®
Natural Acrylic Stone™

TDS – TECHNISCH INFORMATIEBLAD

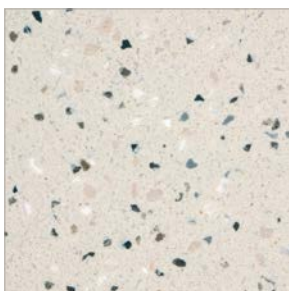
TERRAZZO COLLECTIE

De Terrazzo-collectie heeft meer variaties in kleur, tint en patroon dan zichtbaar in kleine monsters. Ook de A4/A3-grote monsters en hoogwaardige foto's laten de variaties niet in volle omvang zien. Laat de klant zo mogelijk het echte materiaal zien samen met voorbeelden van lasnaden en laat de klant een "verklaring van begrip" tekenen. Dit draagt ertoe bij dat de klant de juiste verwachtingen heeft ten aanzien van het afgewerkte werkblad.

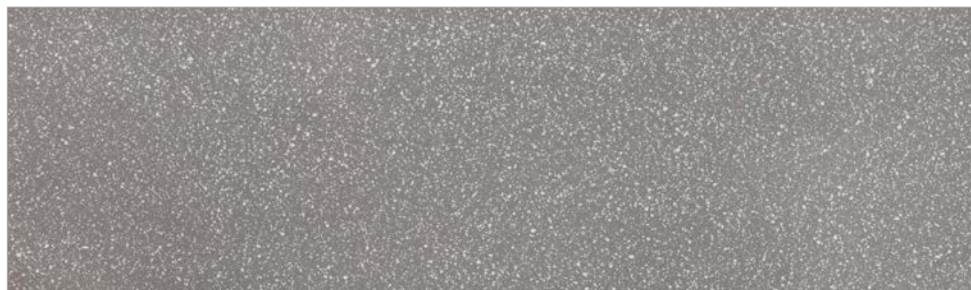
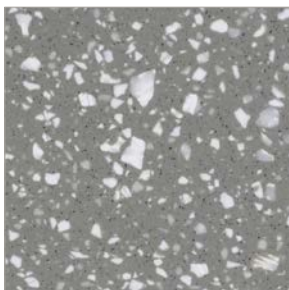
Het is belangrijk om bij het verwerken van Terrazzo, opvolgende platen te gebruiken als de platen in de lengte gelast moeten worden of als ze een U of L vormen. Zelfs bij opvolgende platen is het belangrijk om visueel te controleren of ze goed op elkaar aansluiten, alvorens ze te verwerken. Deze methoden zorgen niet alleen voor een aantrekkelijker uiterlijk, maar ook voor minder zichtbare lasnaden.

■ 1 Productspecificatie

1.1 Beschikbare kleuren



Q001
Terrazzo Classico



Q002
Terrazzo Grigio

1.2 Productspecificatie

GROEP	PLAAT KLEURCODE	KLEURNAAM	PLAATDIKTE	PLAATAFMETING BREEDTE X LENGTE	M² PER PLAAT	GEWICHT PER PLAAT	PLATEN PER PALLET
Terrazzo	Q001	Classico	12 mm	760 mm x 3680 mm	2.7968	ca. 56,7kg	20
	Q002	Grigio	12 mm	760 mm x 3680 mm	2.7968	ca. 56,7kg	20

1.3 Kleurcodes platen en lijm

PLAAT			LIJM		
GROEP	KLEURCODE	KLEURNAAM	KLEURCODE	KLEURNAAM	VERPAKKING- SEENHEID
Terrazzo	Q001	Classico	H32	Ivory	45 ml / 250 ml
	Q002	Grigio	H109	Mud Grey	45 ml / 250 ml

1.4 LRV: Lichtreflectiewaarde

GROEP	PLAAT KLEURCODE	KLEURNAAM	LRV
Terrazzo	Q001	Classico	58.29
	Q002	Grigio	26.24

■ 2. Verwerking

2.1 Speciale kenmerken van de plaat

U voldoet het beste aan de verwachtingen van uw klant als u deze volledig informeert over de kenmerken van het product. De "tekening" of verdeling van de chips die zichtbaar is aan het oppervlak, loopt niet direct door de volledige dikte van de plaat heen. De bovenkant van Terrazzo-plaat lijkt helemaal niet op de onderkant van die plaat en de doorsnede lijkt op geen van beide. Hieronder ziet u een aantal verschillen.

De kleur en de verdeling van het patroon aan het oppervlak variëren door de willekeurige kleurverdeling van de chips in verschillende maten en deels verschillende verzamelplaatsen. Dit is een speciaal patroondesign en is geen reden voor een garantieclaim.

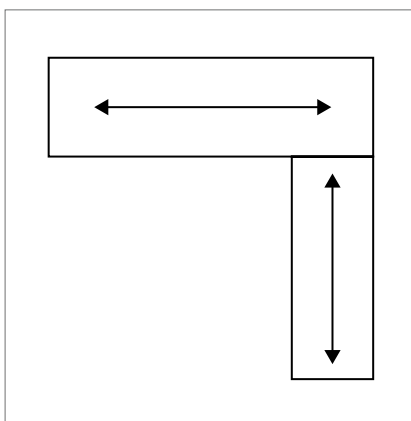


Tip:

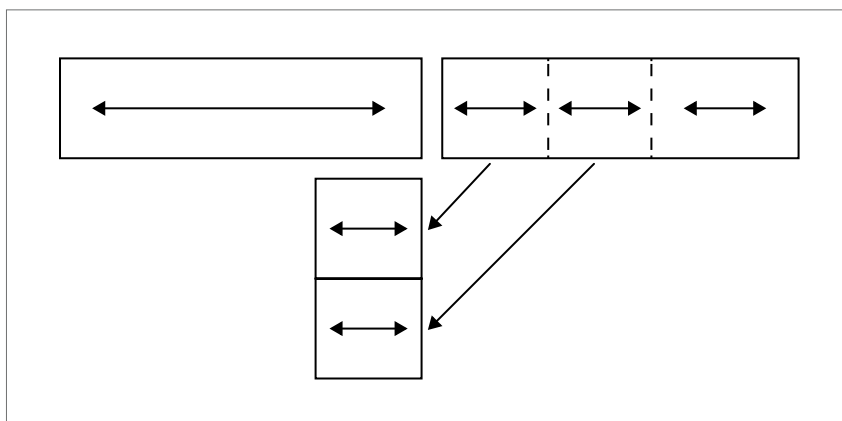
Terrazzo is hetzelfde materiaal als elk ander HI-MACS[®]-product, maar het heeft speciale aandacht nodig bij de verwerking voor een esthetisch aantrekkelijk afgewerkt product. We raden de verwerker dringend aan om, alvorens verder te gaan, te controleren of de koper en de eindgebruiker deze overwegingen begrijpen.

2.2. Werkwijze plaat-plaat lijmen

Het maken van een L- of U-vormig werkblad biedt andere uitdagingen. Afhankelijk van het soort HI-MACS®-materiaal wilt u de "uitbreidingen" wellicht loodrecht op het primaire oppervlak plaatsen (voorbeeld 1). In andere gevallen kunt u tot de conclusie komen dat het beter werkt om de "uitbreidingen" in het vlak van het primaire oppervlak te plaatsen (voorbeeld 2). De enige manier om te bepalen welke methode met een bepaalde kleur het beste werkt, is de configuratie visueel te beoordelen.

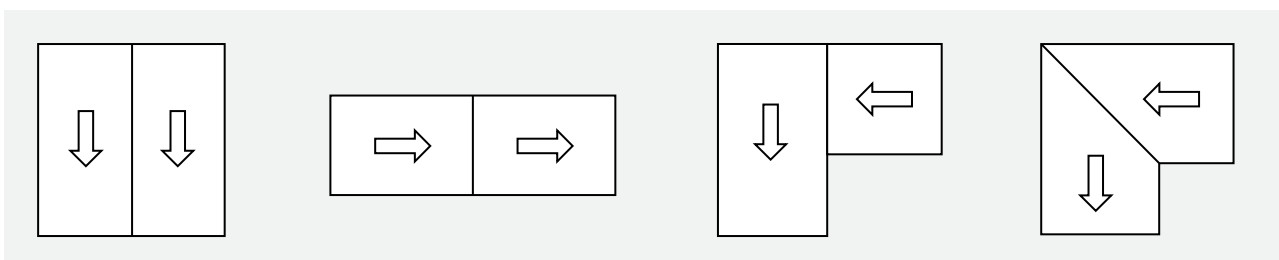


voorbeeld 1

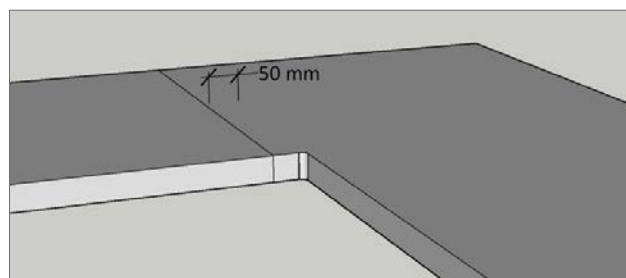


voorbeeld 2

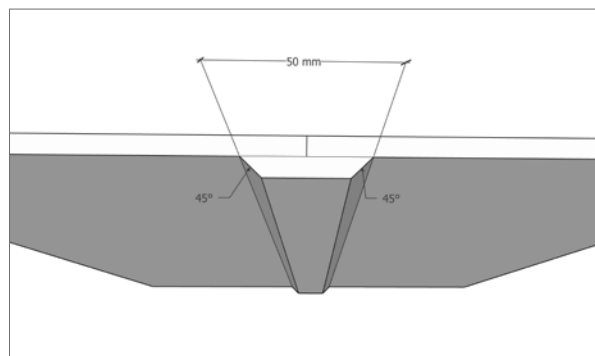
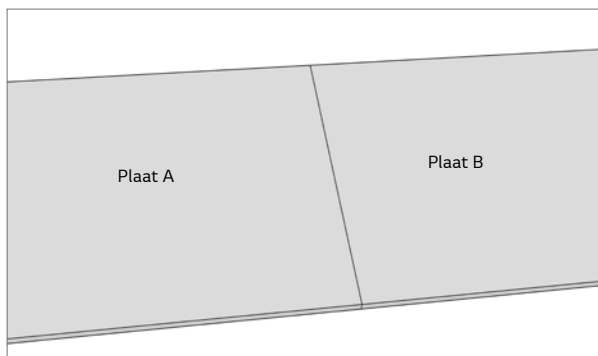
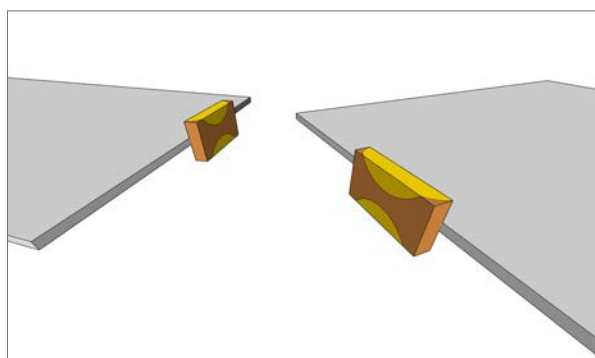
Zoek bij het lassen van platen altijd de chipverdeling en tekening uit die er het beste uitzien. De enige manier om te bepalen welke methode met een bepaalde kleur het beste werkt, is de configuratie visueel te beoordelen. Nogmaals, we raden de verwerker dringend aan om, alvorens verder te gaan, te controleren of de inkoper en de eindgebruiker deze overwegingen begrijpen.



Om te bepalen welke richting van het patroon het beste visuele effect oplevert, met name bij Terrazzo-kleuren in een L- of U-vormig werkblad, kunt u de platen het beste vooraf neerleggen. Zo krijgt u een overzicht van de doorgaande beweging van chips voordat u met de verwerking begint.



Zorg ervoor dat de zaagsnede perfect recht en parallel is (spiegelsnede).
Schuur de zaagrand nogmaals met schuurpapier 180 korrel (of 60 micron).
Maak de zaagranden altijd stofvrij met een witte doek en gedenatureerde alcohol of aceton.
Zorg voor een absolute rechte rand als u een naad maakt.
Maar beter nog, maak een profiel, bijvoorbeeld messing en groef.
Zorg altijd voor een versterkingsstrook aan de onderzijde (voor keukenwerkbladen een rand onder 45° en gladde lijmrand).
Druk altijd stevig aan, maar maak de druk op de las niet te hoog.

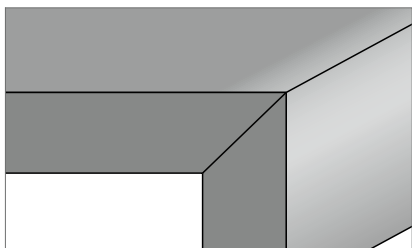


Opmerking:

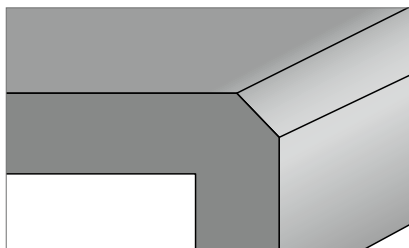
de lijm is niet bedoeld als vulstof voor reparaties. Als het oppervlak beschadigd is, raden we dringend aan om zo mogelijk een stop-reparatie te maken (gereedschap is gewoon bij u in de buurt te koop, neem contact op met uw plaatselijke technische supportafdeling).

2.3 Werkwijze randen lijmen

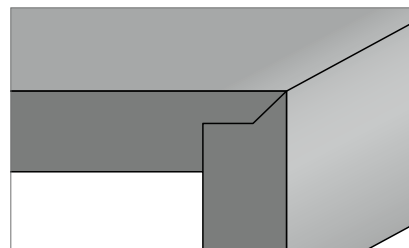
Om het patroon vloeiend in de hoeken te houden is een hoek van 45° van de rand of een andere sponning een van de beste oplossingen.



Standaard v-groef



Standaard met afschuining



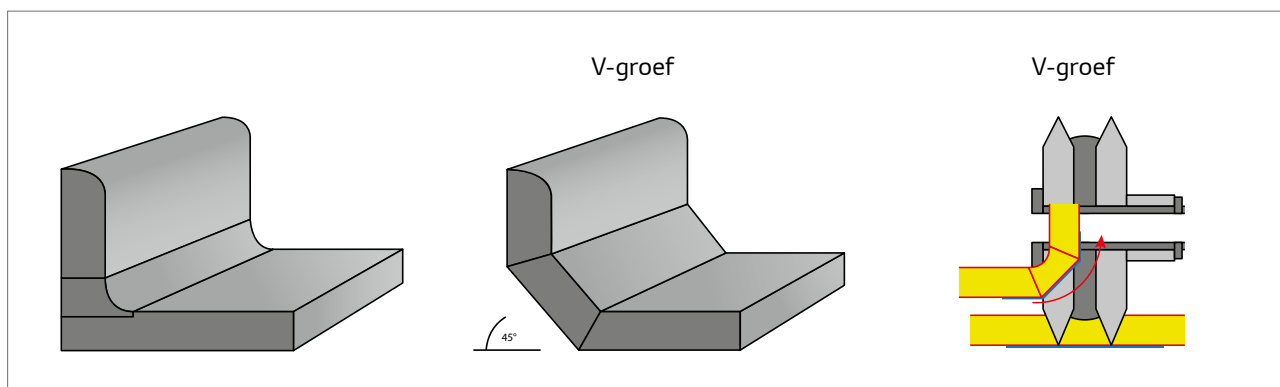
Standaard v-groef met hoek

Volg bij het hechtproces voor de randen de instructies over behandeling van randen.

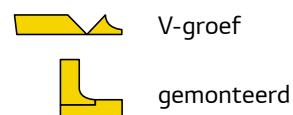
Bovendien: we raden de verwerker dringend aan om, alvorens verder te gaan, te controleren of de inkoper en de eindgebruiker deze overwegingen begrijpen. Maak daarvoor een monster voor de klant en laat het ontwerp aftekenen.

2.4 Werkwijze achterwand

Om het patroon vloeiend in de hoeken te houden is een hoek van 45° van de rand of een andere sponning een van de beste oplossingen.



Een naar boven of beneden gerichte rand kan het best worden vervaardigd met een hoek van 45° of een geprofileerde vouwoptie - zie afb. 3 (V-groef).



2.5 Schuren (afwerken)

- Gelijk aan onze standaardproducten:
- Voor meer informatie: **Zie TDS 4 Schuren.**

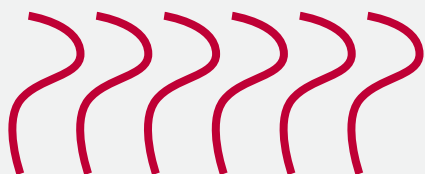


Standaardaanbeveling						
AFWERKINGS-NIVEAU	MATTE AFWERKING		SEMI-GLANS AFWERKING		HOOGGLANS AFWERKING	
HI-MACS® Kleurfamilie	voor alle Kleuren		voor alle Kleuren		voor alle Kleuren	
Schuurstap	Micron-schuurpapier	Korrel-schuurpapier	Micron-schuurpapier	Korrel-schuurpapier	Micron-schuurpapier	Korrel-schuurpapier
Stap 1	100/80 µ	150/180 µ	100/80 µ	150/180 µ	100/80 µ	150/180 µ
	verwijder stof		verwijder stof		verwijder stof	
Stap 2	60 µ	220	60 µ	220	60 µ	220
	verwijder stof		verwijder stof		verwijder stof	
Stap 3	"useit®" Superpad S/G Scotch Brite™ Maroon 7447	280	40/30 µ	280/320	30 µ	280/320
	verwijder stof		verwijder stof		verwijder stof	
Stap 4	Industriële papieren poetsdoek	"useit®" Superpad S/G Scotch Brite™ Maroon 7447	"useit®" Superpad S/G Scotch Brite™ Super fine Grey	380/400	15 µ	380/400
	verwijder stof		verwijder stof		verwijder stof	
Stap 5		Industriële papieren poetsdoek	Industriële papieren poetsdoek	"useit®" Superpad S/G Scotch Brite™ Super fine Grey	9 µ	600/800
			verwijder stof		verwijder stof	
Stap 6				Industriële papieren poetsdoek	Finesse-it™ Politur	1200
					verwijder stof	
Stap 7						1500
						1800
						2500

2.6 Thermoforming

Hanteer het standaard thermoforming-proces om de werkstukken voor te bereiden.

Het aanbevolen thermoforming-proces is gebaseerd op een voorverwarmoven met dubbelzijdige verwarmingsplaten.



Beste verwarmingstemperatuur:
155°C – 175°C



Optimale verwarmingstijd: contactwarmte
12 – 18 min.

Voor het proces van thermoforming is de verhittingstijd vergelijkbaar met de algemene verhittingstijd van HI-MACS®-producten.

De aanbevolen radius voor 2D TERRAZZO is minimaal ongeveer 200 mm.

Zorg ervoor dat het werkstuk door en door warm is.

Let op dat als u de aanbevelingen voor de minimale straal negeert, er verkleuring, scheurtjes of schade aan het werkstuk kan ontstaan.

Neem voor technische vragen contact op met uw plaatselijke technische support-afdeling.

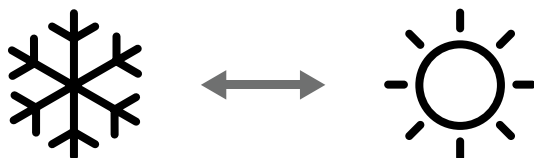
Neem voor nadere informatie over thermoforming-apparatuur of thermoforming-accessoires contact op met global@nabuurs.com of ga naar de website: www.globalvacuumpresses.com



$R_i \geq 200 \text{ mm}$

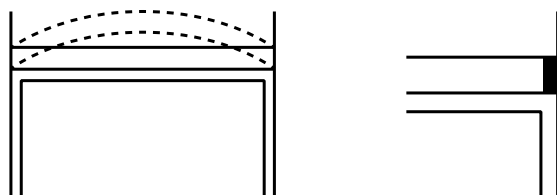


■ 3. Thermische uitzetting



Houd bij het monteren genoeg ruimte vrij voor uitzetting of krimp, want het product kan na de montage, afhankelijk van de temperatuur, nog uitzetten of krimpen.

Houd 1,5 mm per strekkende meter vrij voor uitzetting en krimp.



Uitzettingscoëfficiënt van HI-MACS® volgens de norm DIN EN 14851:

$$\Delta t = \text{ca. } 48 \times 10^{-6} / \text{K}$$

■ 4. Kwaliteitscontrole

- ☐ Controleer elk verwerkt item op de kwaliteit voordat het de werkplaats verlaat.
- ☐ Eventuele fouten zijn in de werkplaats gemakkelijk te herstellen. Herstelwerkzaamheden kosten zo erg weinig tijd.
- ☐ Het is veel duurder om schade of fouten te herstellen die later worden vastgesteld.

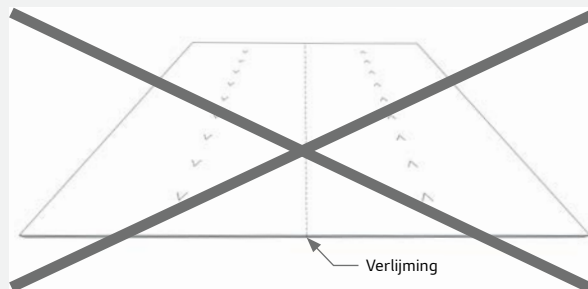
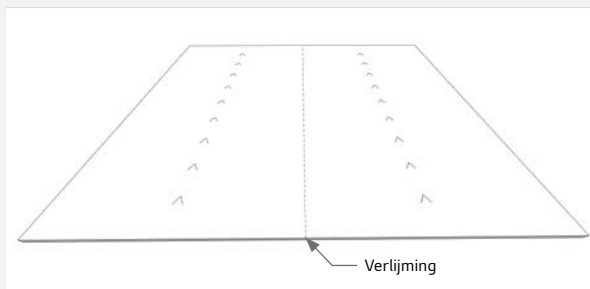
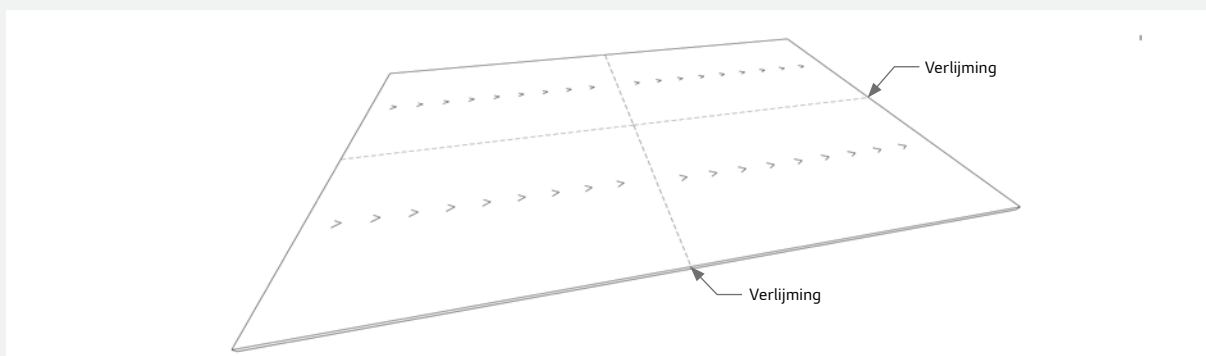
Belangrijke tip:

denk eraan dat de 15-jarige beperkte garantie op gemonteerd product gebreken door onjuiste verwerking of installatie niet dekt.

5. Samenvatting van tips

Als u meer platen voor één klus gebruikt, kies dan platen met opvolgende volgnummers binnen dezelfde productiepartij.

Draai niet één plaat in een andere richting dan de volgende of tegenovergestelde (**draai geen enkele plaat** 90°, 180° of 270°).



Terrazzo is hetzelfde materiaal als elk ander HI-MACS®-product, maar het heeft speciale aandacht nodig bij de verwerking voor een esthetisch aantrekkelijk ontworpen en afgewerkt product. We raden de verwerker dringend aan om, alvorens verder te gaan, te controleren of de inkoper en de eindgebruiker deze overwegingen begrijpen.

De lijm is niet bedoeld als vulstof voor reparaties. Als het oppervlak beschadigd is, raden we dringend aan om zo mogelijk een stop-reparatie te maken (gereedschap is te koop in de winkel, neem contact op met uw plaatselijke technische supportafdeling).

5.1 Tips

Denk eraan dat de 15-jarige beperkte garantie op gemonteerd product gebreken door onjuiste verwerking of installatie niet dekt.

Noteer de nummers en alle volgnummers van de verwerkte platen.

Beoordeel de consistentie van de chipverdeling. Bepaal aan de hand daarvan of deze geschikt is voor het project en hoe u de platen gaat gebruiken.

Controleer de kwaliteit van de verwerkte goederen voor aflevering.

■ LG Hausys Europe GmbH

Europees Hoofdkantoor:
LG Hausys Europe GmbH
Lyoner Str. 15
60528 Frankfurt
Deutschland
info@himacs.eu
www.himacs.eu

