

## GENTAS HPL EKSPLOATAVIMO INSTRUKCIJA

- Transportuojant GENTAS plokštes, turi būti užtikrinama apsauga nuo įvairių mechaninių pažeidimų. Plokštės vežamos horizontalioje padėtyje užtikrinant jų stabilumą.
- Plokštės pakuojamos pagal GENTAS instrukcijas.
- Kai lakštai nuimami vienas nuo kito, turi būti užtikrinama plokščių paviršiaus apsauga nuo įbrėžimų. Neteisingai nuimant vieną lakštą nuo kito, įvairios dulės patenkančios tarp plokščių, gali subraižyti paviršius.
- Horizontaliam sandėliavimui paletėse, plokštės turi būti sudėtos lygiai, o paletes turi skirti kartoninė apsauga.
- Plokštės turi būti sandėliuojamos sausoje patalpoje, kur nebūna neigiamos temperatūros ir nepatenka tiesioginiai saulės spinduliai ar lietus.
- Produkcijos sandėliavimas negali viršyti 6 mėn.
- Plokštės negali būti veikiamos aukštesnės nei 50 °C temperatūros.
- Apsauginė plėvelė nuo abiejų plokštės pusių privalo būti nuimta **prieš** montuojant plokštę ant fasado ir prieš plokštei patenkant ant tiesioginių saulės spindulių ar tiesioginio lietaus.
- Esant poreikiui GENTAS HPL plokštės valomos valikliais savo sudėtyje neturinčiais riebalų, acetono ar kitų tirpiklių. Rekomenduojame naudoti antistatinių savybių turinčius valiklius arba paprastas putojančias plovimo priemones. Prieš naudojant būtina pamėginti bei įsitikinti valiklio tinkamumu.

- **LABAI SVARBU!!!**

**Kiekviena GENTAS HPL fasado plokštė privalo turėti CE ženklimą. Šis ženklas parodo ne vien plokštės atitiktį, bet kartu žymi išorinę plokštės pusę, kuri yra specialiai apdirbta nuo atmosferos poveikio bei apsaugota nuo UV saulės spindulių. Tik šią pusę galima montuoti į išorę. Atitinkamai ta plokštės pusė, kuri neturi CE ženklinimo, montuojama į sieną. Sumaišius puses galima pasekmė – greitas spalvos išblukimas.**



## LAIKYMO SĄLYGOS

1. Laikykite supakuotas ir apsaugotas nuo lietaus sniego, purvo, tiesioginių saulės spindulių ir kitų šilumos šaltinių.



2. Laikykite horizontaliai ir simetriškai sukrautas (ne daugiau kaip 55 vienetai ant vieno padėklo). Užtikrinkite gerą ventiliaciją.



3. Rekomenduojamos laikymo sąlygos:

- 20-35 laipsniai Celsijaus
- 45 % - 65% oro drėgmė



4. Naudokite FIFO metodą (pirmiau naudojami tie lakštai, kurie pirmi padėti sandėliuoti).

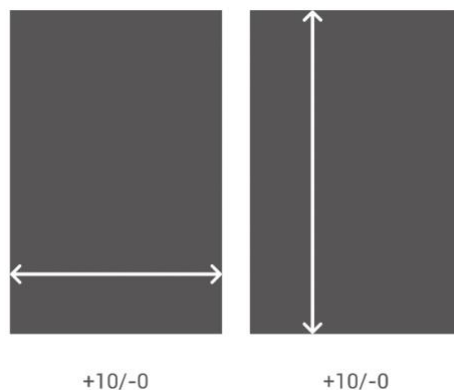


5. Kadangi lakštų matmenys nuo oro sąlygų gali keistis, prieš montuojant ar pjaunant juos reikia 72 val. palaikyti, kad prisitaikytų prie aplinkos.



6. Atkreipkite dėmesį į kompaktinio laminato plokščių matmenų tolerancijas pagal EN 438 standartą.

Ilgis / plotis	<b>+ 10 mm / -0 mm</b>
Storis	<b>+/- 0,4 mm</b>
Banguotumas	<b>5,0 mm / m</b>
Status kampas	<b>1,5 mm / m</b>



## MONTAVIMO REIKALAVIMAI

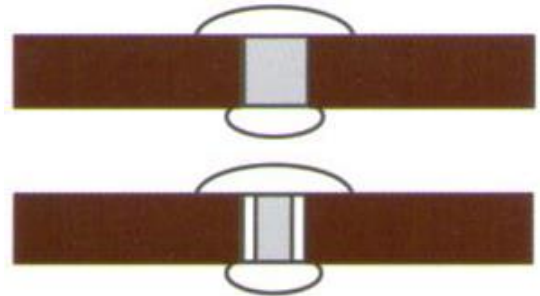
Tarpeliai tarp plokščių: 8-10 mm

Plokščių storis:  $\geq 6$  mm

**Tvirtinimo taškų matmenys:**

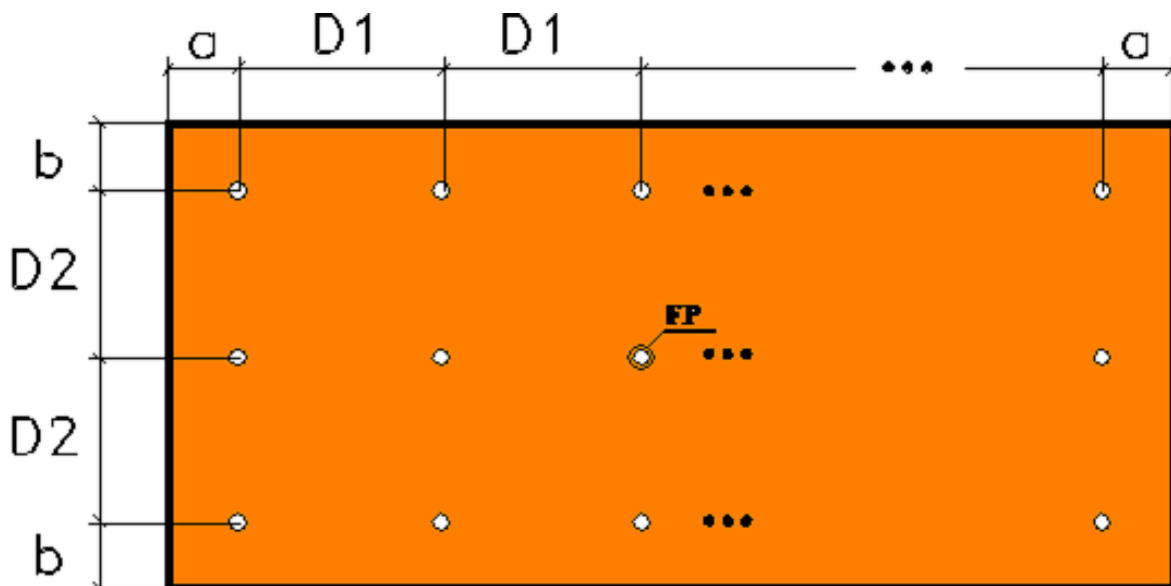
**FP** = fiksuotas taškas tvirtinamas plokštės centre

○ = paslankus tvirtinimo taškas



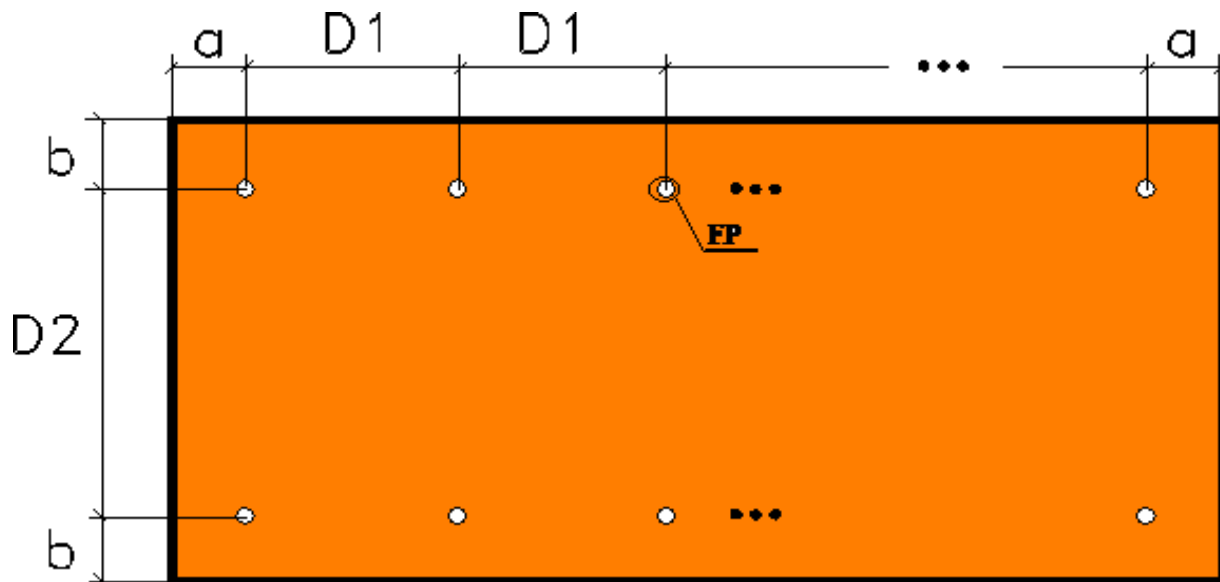
**Jeigu yra 3 tvirtinimo eilės ir daugiau:**

Storis	Max. D1	Max. D2	a	b
6 mm	550 mm	450 mm	20-50 mm	20-50 mm
8 mm	700 mm	600 mm	20-50 mm	20-50 mm
10 mm	850 mm	750 mm	20-50 mm	20-50 mm



## Jeigu yra tik 2 tvirtinimo eilės:

Storis	Max. D1	Max. D2	a	b
6 mm	500 mm	450 mm	20-50 mm	20-50 mm
8 mm	650 mm	600 mm	20-50 mm	20-50 mm
10 mm	800 mm	750 mm	20-50 mm	20-50 mm

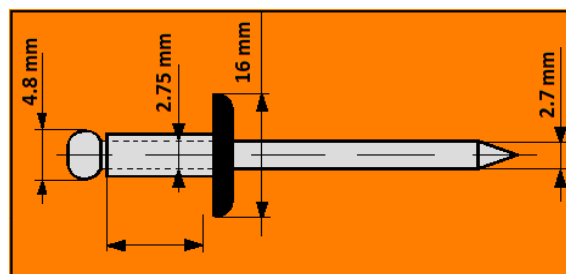


### Kniedės matmenys

#### Tvirtinimo skylių diametrai:

FP = Fiksuojamasis taškas = 5mm

○ = Paslankus taškas = 9-10 mm



**!** Kai fiksuojamojo taško neįmanoma tvirtinti plokštės centre, tada tvirtinama 2 fiksuojamaisiais taškais, tarp kurių yra plokštės centras. Tokiu atveju, fiksuotų taškų skylių diametras turi būti 1mm didesnis už kniedės kamieno diametrą.

## ĮRANKIAI

Rekomenduojama naudoti  
skylių centravimo gražtą



Rekomenduojama naudoti  
akumuliatorinį kniediklį



**Būtina** naudoti specialų kniediklio  
antgalį kad neperspausti kniedžių



Plokščių pjovimui rekomenduojamas  
naudoti diskinis pjūklas su liniuote



## APDIRBIMAS

- Pjaustant, gręžiant ar frezuojant plokštes, reikia užtikrinti jų stabilumą ant apdirbimo stalo ir jokių būdu neleisti joms slidinėti.
- Negalima nuiminėti apsauginės plėvelės prieš apdirbimo procesą, ar jo metu.
- Pjaunama taip, kad pjūklo dantys pirma kontaktuotu su gerąja plokštės puse, tokiu būdu kraštinės gaunamos lygios ir jų nereikia papildomai apdoroti švitrinium popieriumi.
- Pjovimui naudojamas rankinis diskinis pjūklas su deimantiniu arba kietmetalio disku:

Diametras: 150 mm / 200 mm

Dantys: 36vnt / 46 vnt

Apsisukimai: 4000 / 4000

Disko storis: 2,5mm / 3,0 mm

Ašmenų aukštis: 15mm / 20 mm

Pjovimo greitis: 7 – 22 m/min

## GRĘŽIMAS FREZAVIMAS

- Karbidu padengtas HSS - grąžtas, viršunės kampas 60 - 80°.
- Plokštė turi būti gręžiama naudojant atraminę lentą.
- Diametras: 5mm / 8mm / 10mm
- Apsisukimai: 3000 / 2000 / 1500
- Postumis(mm/min): 60-120 / 40-80 / 30-60

Frezavimui naudojami standartiniai įrankiai arba įrankiai su tiesiomis pjovimo galvomis su pjovimo peiliais iš kietmetalio.

- Diametras: ± 126 mm
- Apsisukimai: 6000 - 9000
- Greitis: 40-60 m/sec.
- Postumis: 60 – 120mm/min

**Jeigu montuojant iškils papildomų klausimų, drąsiai kreipkitės, visada pasiruošę padėti: +370 604 04779**