РУКОВОДСТВО ПО ОБРАБОТКЕ И УСТАНОВКЕ ПРОДУКЦИИ VICOSTONE

I. ВВЕДЕНИЕ

1. Цель

Целью настоящего руководства-описать основные технические требования, а также предоставить предложения и руководства, применимые к обработке и установке **ПОВЕРХНОСТЕЙ ИЗ КВАРЦЕВОГО АГЛОМЕРАТА VICOSTONE**.

2. Используемая терминология

Фраза **«КВАРЦЕВЫЕ ПОВЕРХНОСТИ VICOSTONE»**, используемая в настоящем документе, применима к любым слэбам, плитам или формам, вырезанным по размеру из искусственного камня (агломерата), которые производятся, представляются на рынке и продаются компанией **Vicostone Russia** либо ее уполномоченными дистрибьюторами или агентами.

«Заказчик» в настоящем документе обозначает любое лицо, фирму или компанию, которые оформляют заказ в компании Vicostone Russia или у ее уполномоченных дистрибьюторов (далее «Компания») с целью приобретения **КВАРЦЕВЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ VICOSTONE**.

«Руководство по использованию продукции» в настоящем документе относится к технической информации, техническим условиям, конструкции, обработке, техническому обслуживанию и к прочей информации, касающейся эксплуатации и применения **«КВАРЦЕВЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ VICOSTONE»**.

3. Общие сведения об изделии

КВАРЦЕВЫЕ ПОВЕРХНОСТИ VICOSTONE представляют собой композитный декоративный камень, состоящий из природного камня, преимущественно из кварца, полиэфирной смолы, красящих пигментов и прочих компоненты. При изготовлении **КВАРЦЕВЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ VICOSTONE** на предприятии используется уникальное передовой оборудование итальянской компании **Breton SPA**.

ДЕКОРАТИВНЫЕ ПОВЕРХНОСТИ VICOSTONE – это высококачественные прочные непористые поверхности, устойчивые к царапинам, нагреванию, пятнам и воде. **КВАРЦЕВЫЕ ПОВЕРХНОСТИ VICOSTONE** не требуют особого ухода и при правильном уходе могут оставаться в безупречном состоянии в течение многих лет.

КВАРЦЕВЫЕ ПОВЕРХНОСТИ VICOSTONE производятся по всемирно известной технологии Breton Stone (**Breton SPA**, Италия).

Качество искусственного камня будет отличаться в зависимости от бренда и от качества смолы и сырья, используемых для производства камня. **КВАРЦЕВЫЕ ПОВЕРХНОСТИ VICOSTONE** изготовлены из сырья высочайшего качества, как указано и рекомендовано компанией Breton.

4. Ограничения и обязанности

Мы позаботились о том, чтобы в настоящем документе была предоставлена полная информация. Эту информацию необходимо использовать в качестве руководства при проектировании, установке и уходе за **КВАРЦЕВЫМИ ПОВЕРХНОСТЯМИ VICOSTONE**. В отношении процессов, описанных в данном Руководстве по продукту, не дается никаких гарантий, явных или подразумеваемых, за исключением тех, которые требуются по закону.

Компания Vicostone Russia исходит из того, что проектировщики, обработчики и установщики, использующие **КВАРЦЕВЫЕ ПОВЕРХНОСТИ VICOSTONE**, ознакомлены со всеми аспектами, описанными в настоящем Руководстве по продукту, и строго придерживаются рекомендаций и технических условий, описанных в нем. Любое отклонение от рекомендаций может привести к тому, что продукты не будут выполнять свою функцию, и может привести к аннулированию гарантии.

Несмотря на то, что при подготовке этого документа были предприняты все меры предосторожности, Vicostone Russia не несет ответственности за ошибки и/или упущения, а также за ущерб, возникшие в результате использования информации, содержащейся в этом Руководстве по продукту. Vicostone Russia не несет ответственности за какой бы то ни было убыток или иной ущерб, вызванный или предположительно вызванный, прямо или косвенно, тем, что какое-либо лицо полагалось исключительно на информацию, приведенную в данном Руководстве по продукту.

Vicostone Russia сохраняет за собой право периодически изменять или модифицировать настоящее Руководство по продукту или его электронную версию без предварительного уведомления. Заказчик должен проконсультироваться или обратиться в Vicostone Russia для получения последней версии или обновлений.

II. СФЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ КВАРЦЕВЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ VICOSTONE

1. Применение в интерьере

КВАРЦЕВЫЕ ПОВЕРХНОСТИ VICOSTONE идеально подходят для использования в интерьере, например: для кухонных столешниц, туалетных столиков, каменных стеновых панелей в ванной и душевой, каменной облицовки камина, на лестницах, в ресторанах, отелях, больницах и лабораториях, а также там, где необходимо высокое качество, чистота и низкие эксплуатационные расходы на столешницы.

Воздействие прямого нефильтрованного солнечного света может привести к изменению цвета и/или деформации поверхностей. Большинство окон, которые изготовлены за последние 30 лет, блокируют достаточное количество ультрафиолетовых лучей, что предотвращает изменение цвета или деформацию. И это следует учитывать, особенно в старых домах. Поэтому рекомендуется не допускать продолжительного воздействия прямых нефильтрованных солнечных лучей на поверхности, выложенные декоративным камнем.

2. Использование камня для облицовки камина

КВАРЦЕВЫЕ ПОВЕРХНОСТИ VICOSTONE можно использовать для облицовки топки, но не рекомендуется для облицовки внутри камина. **КВАРЦЕВЫЕ ПОВЕРХНОСТИ VICOSTONE** не должны контактировать с топкой или поверхностями, температура которых превышает 212 °F (100 °C). Если температура превышает указанную, это может привести к расхождению швов или растрескиванию материала при неправильной установке.

3. Применение в экстерьере

Vicostone Russia не рекомендует использовать **КВАРЦЕВЫЕ ПОВЕРХНОСТИ VICOSTONE** в экстерьере. В случае такого применения, гарантия будет аннулирована.

III. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ПРОДУКТА

1. Размер слэбов

КВАРЦЕВЫЕ ПОВЕРХНОСТИ VICOSTONE могут быть изготовлены любого размера и толщины в зависимости от применения. Однако некоторые из них могут быть доступны только по специальному заказу. Для получения информации о наличии, минимальном количестве приобретения и сроках поставки свяжитесь с вашим торговым представителем.

Размер слэбов **КВАРЦЕВЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ VICOSTONE**:

2 см - 3000 мм x 1400 мм

3 см - 3000 мм x 1400 мм

2 см - 3300 мм x 1650 мм

3 см - 3300 мм x 1650 мм

2. Цвет и отделка

Цветовая палитра **КВАРЦЕВЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ VICOSTONE** варьируется от нежно-белых и бежевых тонов до более темных синих, коричневых и черных оттенков.

КВАРЦЕВЫЕ ПОВЕРХНОСТИ VICOSTONE доступны с полированной отделкой, а для некоторых отдельных цветов доступны кожаная и матовая отделки. Матовые поверхности могут поставляться для специальных проектов и в других цветах в индивидуальном порядке.

3. Насыщенность цвета и тональности

Цвета слэба и плиты могут несколько различаться от партии к партии из-за места, откуда добывается натуральный камень. Состав натуральных частиц, используемых в продуктах, может иногда давать незначительные неровности, такие как трещины на зернах, щербины, пятна или окрашенные частицы. Такие отклонения общеприняты в отрасли.

КВАРЦЕВЫЕ ПОВЕРХНОСТИ VICOSTONE представляют собой непористое изделие, но в определенных цветах/отделках могут присутствовать очень мелкие микропоры, которые неизбежны в процессе производства. Обработчик несет ответственность за проверку соответствия цвета любых слэбов, которые будут обработаны и установлены перед резкой.

4. Технические характеристики

СПЕЦИФИКАЦИЯ	МЕТОД ИСПЫТАНИЯ	КВАРЦЕВЫЕ ПОВЕРХНОСТИ VICOSTONE (Диапазон значений)
Водопоглощение	EN 14617-1	≤ 0,03 %
Плотность	EN 14617-1	2,2-2,4 г/см^3
Предел прочности при изгибе	EN 14617-2	40 - 80 МПа
Постоянство размеров	EN 14617-12	Класс A
Электрическая стабильность	EN 14617-13	Объёмное сопротивление (R_v) = 0,9 x 10^{14} Ом Удельное электрическое сопротивление (p_v) = 4,9 x 10^{14} Омм
Ударопрочность	EN 14617-9	4,0 - 10,0 Дж
Прочность на сжатие	EN 14617-15	154 - 196 МПа
Устойчивость к истиранию	EN 14617-4	Объем хорды: V= 89 - 194 мм^3
Стойкость к знакопеременным перепадам температуры	EN 14617-5	Нет дефектов после 25 циклов замораживания-оттаивания
Шкала твёрдости по Мосу	EN101	6,0 - 7,0
Сопротивление скольжению на матовой поверхности 400	DIN 51130	R9 - R10
Стойкость к воздействию микроорганизмов	ASTM D 6329	Рейтинг 3: устойчивость к плесени
Химическая стойкость к кислотам	EN 14617-10	Класс C_4
Определение устойчивости к погружению в кипящую воду	AS 2924.2-7: 1998 (АНАЛОГ. СТАНД.ISO 4586.2-7: 1997)	Воздействие на поверхность (рейтинг): 5 (без видимых изменений)
Определение устойчивости к сухому теплу	AS 2924.2-8: 1998 (АНАЛОГ. СТАНД.ISO 4586.2-8: 1997)	Воздействие на поверхность (рейтинг): 5 (без видимых изменений)
Определение устойчивости к окрашиванию (Процедура A)	AS 2924.2-15: 1998 (АНАЛОГ. СТАНД.ISO 4586.2-15: 1997)	Воздействие на поверхность (рейтинг): 5 (без видимых изменений)
Определение стойкости к тепловому удару	AS 2924.2-9: 1999 (АНАЛОГ. СТАНД.ISO 10545-9: 1994)	Образцы с дефектами: нет

ПРИМЕЧАНИЕ: *Приведенные выше значения для* КВАРЦЕВЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ VICOSTONE *представляют собой средний диапазон значений для различных протестированных продуктов и должны рассматриваться только как ориентировочные. Результаты тестирования могут отличаться в зависимости от цвета и производственного цикла.*

Стойкость к воздействию микроорганизмов: ASTMD 6329-98

Протестировано и одобрено Greengard

IV. ОБЩИЕ ИНСТРУКЦИИ

1. Прием поставки

Во время получения **КВАРЦЕВЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ VICOSTONE**, следует убедиться в следующем:

- ✓ Проверить все слэбы на однородность цвета и гранулометрический состав (распределение заполнителей), так как слэбы могут отличаться по цвету и гранулометрии в зависимости от партии.
- ✓ С поверхности всегда следует снимать полимерную или защитную пленку, чтобы проверить наличие каких-либо дефектов поверхности перед тем, как приступить к обработке.
- ✓ Проверить поверхность слэбов на наличие каких-либо дефектов, включая: загрязнение зерен, мелкие трещины, пятна, сколы, деформация и изменение толщины.
- ✓ Запрещается транспортировать слэбы в горизонтальном положении. Следует использовать соответствующие "А"-образные рамы для их транспортировки. Следует всегда защищать полированную поверхность от повреждений. Необходимо убрать любые острые инструменты или инвентарь в непосредственной близости от слэбов во избежание царапин на полированной поверхности.
- ✓ Кварцевые слэбы Vicostone имеют высокую плотность и слишком тяжелые для перемещения вручную, поэтому для работы со слэбами необходимо использовать специальное оборудование для каменной промышленности, такое как кран, вилочный погрузчик с зажимом, чтобы избежать повреждений.
- ✓ Поверхность кварцевого камня Vicostone с одной стороны обработанная, а с другой – шероховатая (необработанная). Во время складирования или поставки слэбов, во избежания их повреждения, размещать их следует лицевой обработанной стороной друг к другу.
- ✓ Оттенок варьируется в одной партии или разных партиях, в зависимости от размера (нормальный или большой). **Следует убедиться, что у вас один и тот же ОТТЕНОК** для одного и того же изделия, разные оттенки не могут соединяться или стыковаться вместе даже с фартуком.

В случае обнаружения каких-либо вышеперечисленных дефектов после доставки слэбов и до резки, не следует приступать к их обработке, а необходимо немедленно возвратить слэбы (*необходимо запросить информацию о возврате*).

2. Идентификация изделия

На каждом слэбе имеется этикетка с указанием серийного номера на одной стороне. Этот номер также указан в вашем упаковочном листе. Серийный номер(а) установленных слэбов должен быть сообщен заказчику имущества для надлежащего оформления гарантии.

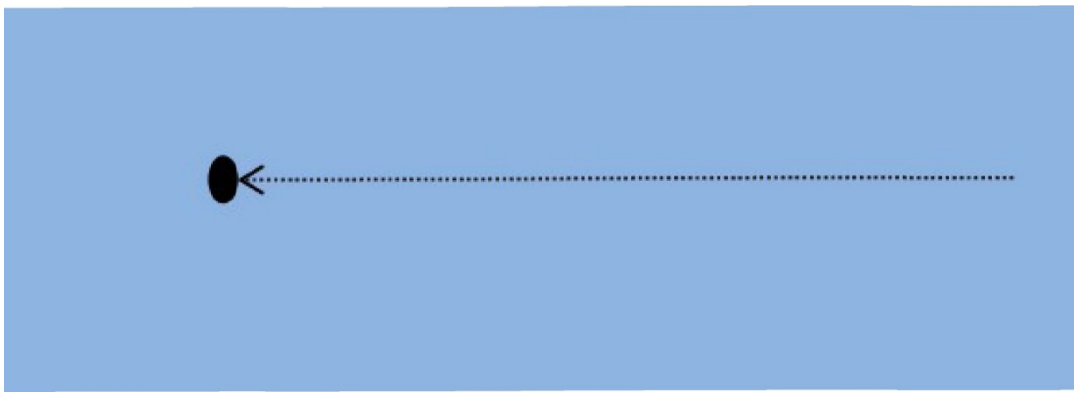
Если резка слэба и ее использование осуществляется на двух установках, то серийный номер слэба необходимо сообщить владельцу каждой установки для их регистрации. Разделение слэба между двумя установками никак не повлияет на гарантию, если установки соответствуют критериям предоставления гарантии. Любое удаление или преднамеренное изменение маркировки аннулирует гарантию.

V. РУКОВОДСТВО ПО ПРОЕКТИРОВАНИЮ И УСТАНОВКЕ

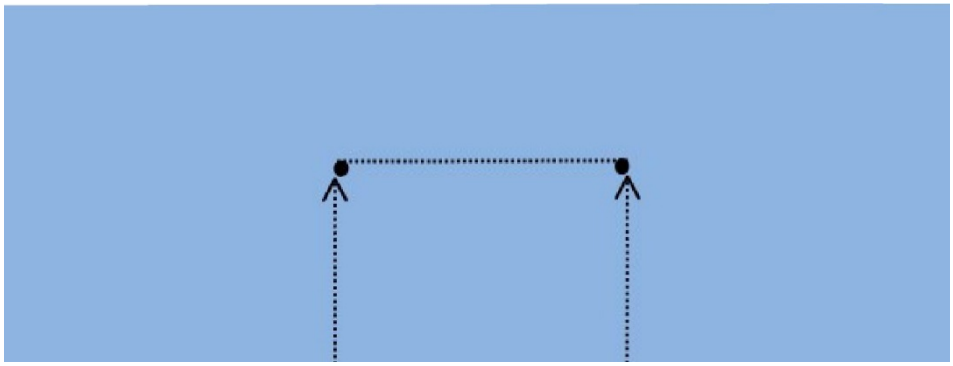
1. Обработка КВАРЦЕВЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ VICOSTONE

Будьте осторожны при резке и обработке **КВАРЦЕВЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ VICOSTONE** Напряжение внутри слэба может вызвать растрескивание. При соблюдении простых правил, приведенных ниже, такая вероятность сводится к минимуму.

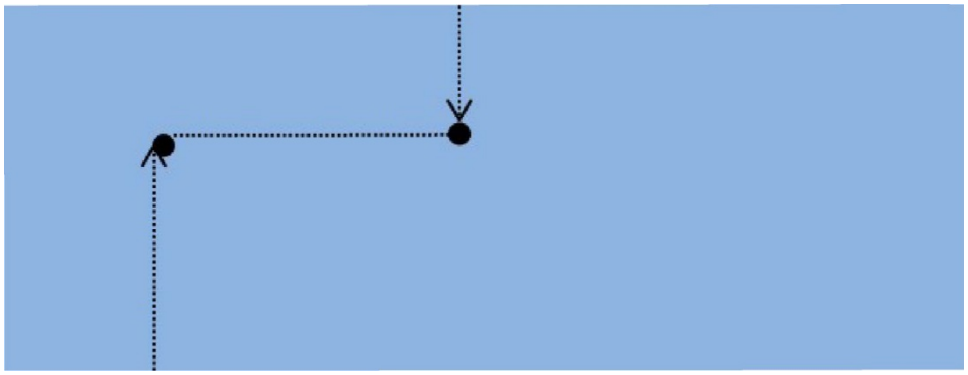
- Перед распилом слэба, необходимо просверлить разгрузочное отверстие диаметром 2.54 сантиметра в точке окончания раскроя. Всегда выполняйте распил по направлению к разгрузочному отверстию.



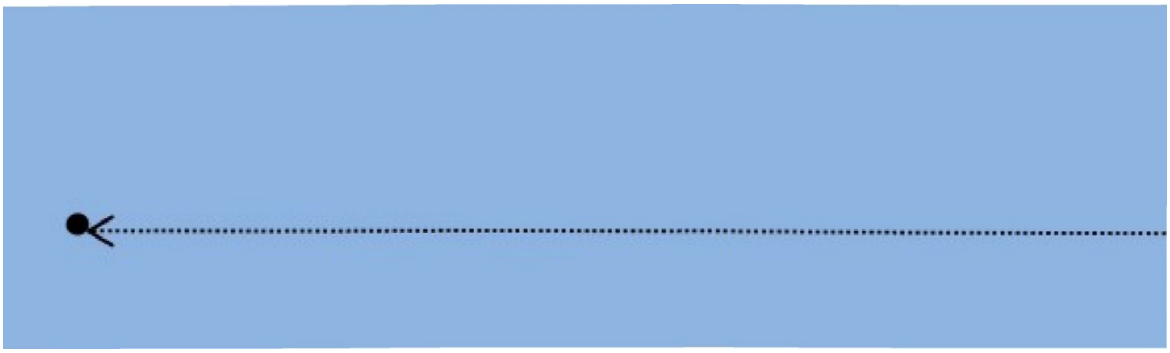
- Для выполнения U-образного выреза отметьте и просверлите разгрузочные отверстия в местах пересечения линий разреза. Всегда сначала необходимо выполнять самый короткий отрез.



- Для выполнения L-образного выреза отметьте и просверлите разгрузочные отверстия в местах пересечения линий разреза. Сначала всегда необходимо отрезать самый короткий участок, а затем по направлению к разгрузочному отверстию.



- Если необходимо выполнить обрезку по всей длине слэба (фигурная резка, либо обработка краев), необходимо отметить и просверлить разгрузочное отверстие в точке окончания распила, а затем выполнить резку по направлению разгрузочного отверстия.
  Либо следует сделать разрез на половину толщины на всю длину слэба - первый распил и сделать второй разрез на оставшуюся толщину, чтобы снять напряжение и устранить трещины.



2. Рекомендуемые настройки при гидроабразивной резке

Для достижения наилучших результатов во время обработки **КВАРЦЕВЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ VICOSTONE** убедитесь, что стол пильного станка стоит ровно.

Размер выходного отверстия: .0140

Скорость потока при гидроабразивной резке: .16

Начальная резка в течение примерно первых 10-15 секунд при низком давлении: 3600 - 4500 кг на квадратный сантиметр (55,16 -68,95 МПа).

Затем увеличение значения давления для баланса резки детали: 19500 - 20500 кг на квадратный сантиметр (296,5-310,3 МПа).

Скорость подачи: 6,35 см/мин. (0,0635 м/мин.) при низком давлении. Увеличение до 8,8 – 9,53 см/мин. (0,089-0,09525 м/мин.) для оставшейся части резки при высоком давлении.

ПРИМЕЧАНИЕ: Рекомендации и настройки могут отличаться в зависимости от ряда факторов, включая, помимо прочего, оборудование и используемые абразивные материалы. Для получения оптимальных рекомендаций по резке материала для вашей гидроабразивной установки обратитесь к производителю оборудования.

3. Кухня/шкафы

Перед установкой столешницы необходимо проверить шкафы и основные блоки на наличие следующих характеристик:

- Прочность и устойчивость; шкафы и опорные основания должны выдерживать вес, превышающий 12 фунтов на кв. Фут (58,59 (кгс/м^2).
- Все блоки крепятся как к стене, так и между основными блоками.
- Шкафы должны быть надлежащим образом выровнены. Верх шкафов должен быть вертикальным и ровным. Убедитесь, что уровень не меняется более чем на 1/16 дюйма (1,58 мм) на 10 футов (3м 48 мм).
- Удалите все гвозди, винты или острые края с поверхностей, на которых будет размещаться столешница.

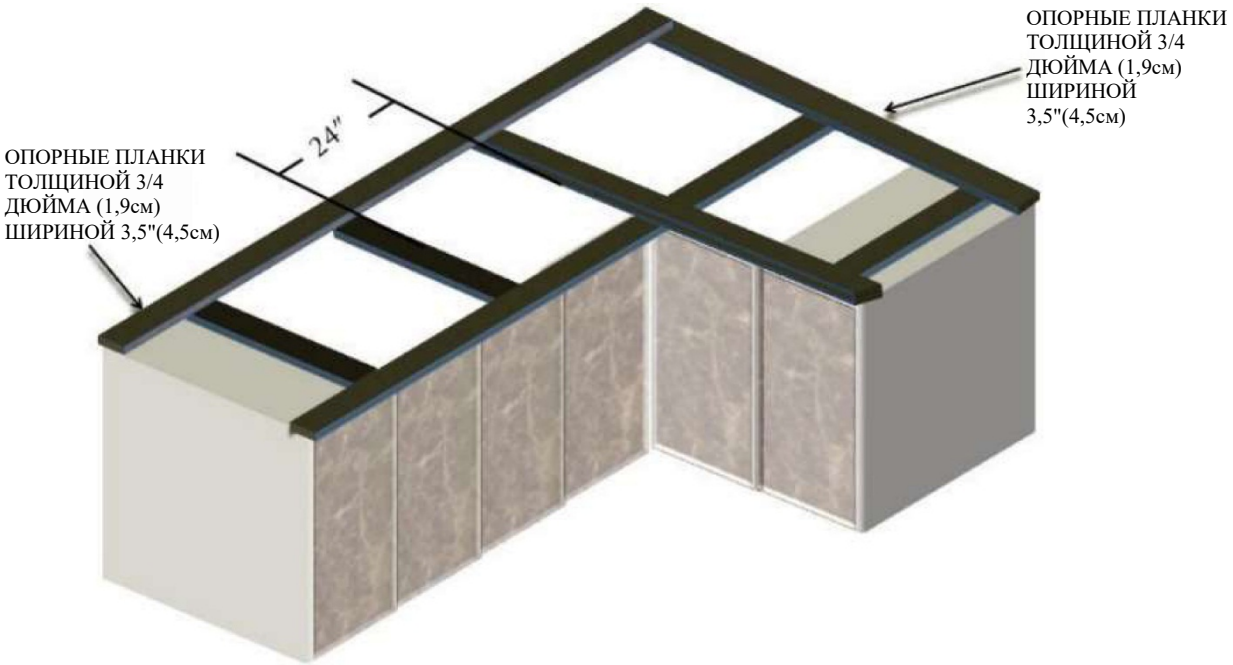
4. Установка столешниц

Не бывает двух одинаковых кухонных столешниц, однако существуют некоторые общие рекомендации по установке столешниц из **КВАРЦЕВЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ VICOSTONE**. Когда все основные шкафы выровнены и обеспечивается опора, приведенная ниже, дополнительная опора не требуется при установки материала толщиной 3 см. При установке материала толщиной менее 3 см, необходимо обеспечить надлежащую опору для столешницы. В случае использования материала толщиной менее 3 см, опорой для столешницы могут послужить опоры по всему периметру или опора основания.

- Редко все стены будут идеально квадратными. Перед резкой необходимо обязательно учитывать допуски в случае таких дефектов. Между **КВАРЦЕВОЙ ПОВЕРХНОСТЬЮ VICOSTONE** и окружающими стенами должен быть обеспечен зазор миним.1/8” (3,1мм).
- Столешницы следует размещать на очень прочном и твердом каркасе или на идеально ровном основании.

Опирание на основание по всему периметру

- Укладка верхней, передней и задней части осуществляется на опорную планку шириной не менее 3,5 дюйма (4,5 см) и толщиной 5/8 дюйма (1,58 см). Затем обратная сторона слэба укладывается на опорные планки шириной 3,5 дюйма (4,5 см), установленные с шагом около 24 дюймов (60,96 см), как показано на рисунке ниже.
- Важно обеспечить минимальное расстояние 1/8"(3,1 мм) между краем слэба и стеной для компенсации расширения самой стены или слэба вследствие перепада температур. Следует предусмотреть дополнительный зазор 1/8" (3,1 мм) на каждые 5" (12,7 см) для всех столешниц, размер которых превышает 10" (25,4 см).
- Наносите мазки эластичного 100% силиконового клея через равные промежутки не менее 12" (30,48 см) на заднюю часть верха плитки, затем аккуратно уложите и выровняйте верхнюю часть до того, как клей затвердеет.

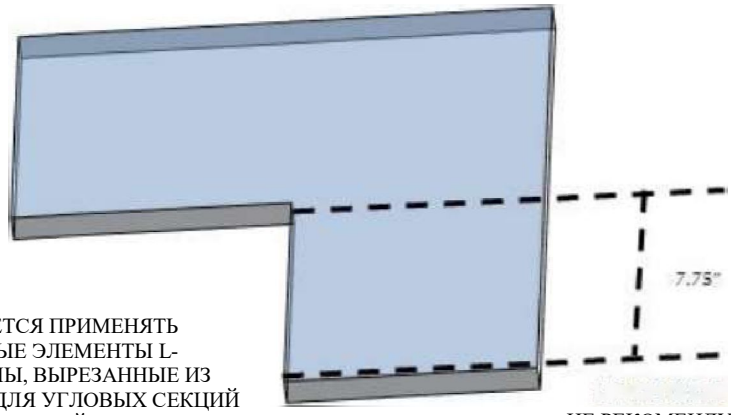


Опирание на опорную поверхность основания

В качестве альтернативы вся площадь поверхности столешницы может опираться на кухонные шкафы с самонесущим основанием во всю ширину, выполненным из фанеры минимальной толщиной 5/8 дюйма (1,58 см).

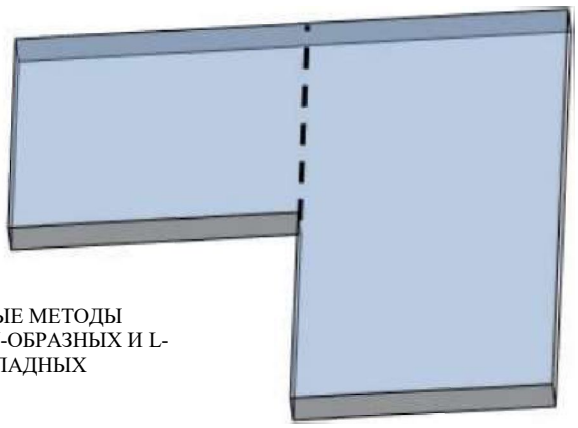
5. Планирование и установка столешниц с соединениями и вырезами.

- Не размещайте стыковое соединение ближе 6 дюймов (15,24 см) от запланированного выреза, например, для раковины, варочной панели и т. п.
- В связи с различными механическими напряжениями, возникающими после монтажа, компания Vicostone Russia. не рекомендует монтаж столешниц L-образной формы без L-образного стыка в углу. При обработке обработчик должен действовать по своему усмотрению.



НЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ ПРИМЕНЯТЬ КОНСТРУКТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ L-ОБРАЗНОЙ ФОРМЫ, ВЫРЕЗАННЫЕ ИЗ ОДНОЙ ПЛИТЫ, ДЛЯ УГЛОВЫХ СЕКЦИЙ ДЛИНОЙ БОЛЕЕ 7,75 ДЮЙМОВ (19,6СМ).

НЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ УСТАНАВЛИВАТЬ КОНСТРУКТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ДЛИНОЙ СВЫШЕ 7,75 ДЮЙМА(19,6СМ) БЕЗ СТЫКОВОГО СОЕДИНЕНИЯ



РЕКОМЕНДУЕМЫЕ МЕТОДЫ ВЫПОЛНЕНИЯ U-ОБРАЗНЫХ И L-ОБРАЗНЫХ НАКЛАДНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ

- Все стыковые соединения столешниц должны иметь достаточно прочное основание снизу.
- Все стыки следует тщательно очистить метанолом, метилгидратом или денатурированным спиртом от пыли и загрязнений.
- Все стороны стыковых соединений должны иметь пазы или щели посередине, чтобы клей, применяемый для соединения двух слэбов, равномерно распределялся для обеспечения хорошей адгезии.
- Убедитесь, что столешница выставлена по уровню, как вдоль так и спереди стыкового(ых) соединения(ий).

- Убедитесь, что столешница надлежащим образом выставлена по уровню и в вертикальной плоскости.
- Используйте бумажную малярную ленту по краям стыков, чтобы клей, нанесенный на поверхности стыковых соединений, не перетекал на полированную лицевую поверхность.
- Убедитесь в безупречном выполнении швов стыковых соединений, а затем поместите зажимы на швы до тех пор, пока клей не схватится должным образом.
- После застывания клея удалите малярную ленту и удалите излишки клея с контактной поверхности метанолом, метилгидратом или денатурированным спиртом.
- Не ввинчивайте какие-либо механические крепежные изделия, такие как шурупы и гвозди, непосредственно в **КВАРЦЕВЫЕ ПОВЕРХНОСТИ VICOSTONE**.
- Швы не следует размещать непосредственно над посудомоечной машиной или другим прибором, который может служить источником теплового излучения.

Если вы планируете вырезку проемов по месту монтажа, то очень важно, чтобы операция проходила в зоне, где можно использовать инструменты для мокрой резки. Не рекомендуется вырезать проемы для раковины или варочной поверхности на верхней части шкафов с использование режущих инструментов для сухой резки.

Все проемы следует прорезать только при помощи мокрого режущего инструмента во избежание избыточного тепловыделения сверху и по углам. Радиус закругления при вырезании угла должен составлять около 1/2" или 12 мм. При проектировании проемов оставьте дополнительно 1/8 дюйма (3 мм) между краями прибора и верхними сторонами выреза. Это необходимо для компенсации возможного теплового расширения, которое может произойти в верхней части из-за изменений температуры.

ВНУТРЕННИЕ УГЛЫ ВЫРЕЗАННЫХ ПРОЕМОВ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ЗАКРУГЛЕННЫМИ. ПЕРЕД РЕЗКОЙ ПРОСВЕРЛИТЕ УГЛЫ СВЕРЛОМ, ½ ДЮЙМА (12 мм).

ЗАПЛАНИРОВАННЫЕ ВЫРЕЗЫ

- Следует соблюдать осторожность при установке таких приборов, как варочные панели, раковины и т. п. Перед установкой каждого из приборов прочтите инструкцию по эксплуатации, предоставленную заводом-изготовителем прибора. Убедитесь, что все кронштейны и крепежные элементы включены в комплект поставки.
- Отцентрируйте прибор в вырезанном проеме и убедитесь, что между внутренними краями прибора и стенками вырезанного проема остается не менее 1/8" (3мм) свободного пространства.

РЕКОМЕНДУЕМЫЙ СПОСОБ УСТАНОВКИ ВАРОЧНЫХ ПАНЕЛЕЙ.

- Перед затягиванием креплений установите все приборы на свои места и убедитесь в том, что прилагаемые к приборам уплотнения размещены надлежащим образом. Все крепления должны быть затянуты только вручную пальцами, никогда не прилагайте чрезмерную силу при затягивании креплений.
- Любые приборы массой свыше 11 фунтов (5 кг) должны быть надлежащим образом закреплены на рамах шкафов.

ШИРИНА ОПОРНЫХ ПЛАНОК ДОЛЖНА БЫТЬ НЕ МЕНЕЕ 27,5"

УСТАНОВКА СЧЕТЧИКОВ ПОД МОЙКАМИ

- Все стыки между столешницей и краями прибора можно заделать высококачественным прозрачным эластичным герметиком. Немедленно удалите излишки герметика.
- Над посудомоечными машинами и водопроводными трубами подвода горячей водой возможно неравномерное распределение тепла, способное привести к растрескиванию верхней части. Во избежание этого вся водопроводная система подвода горячей воды должна быть теплоизолирована. Рекомендуется выполнить отверстия под смесители немного большего размера, чтобы система горячего водоснабжения не контактировала напрямую с материалом столешницы.

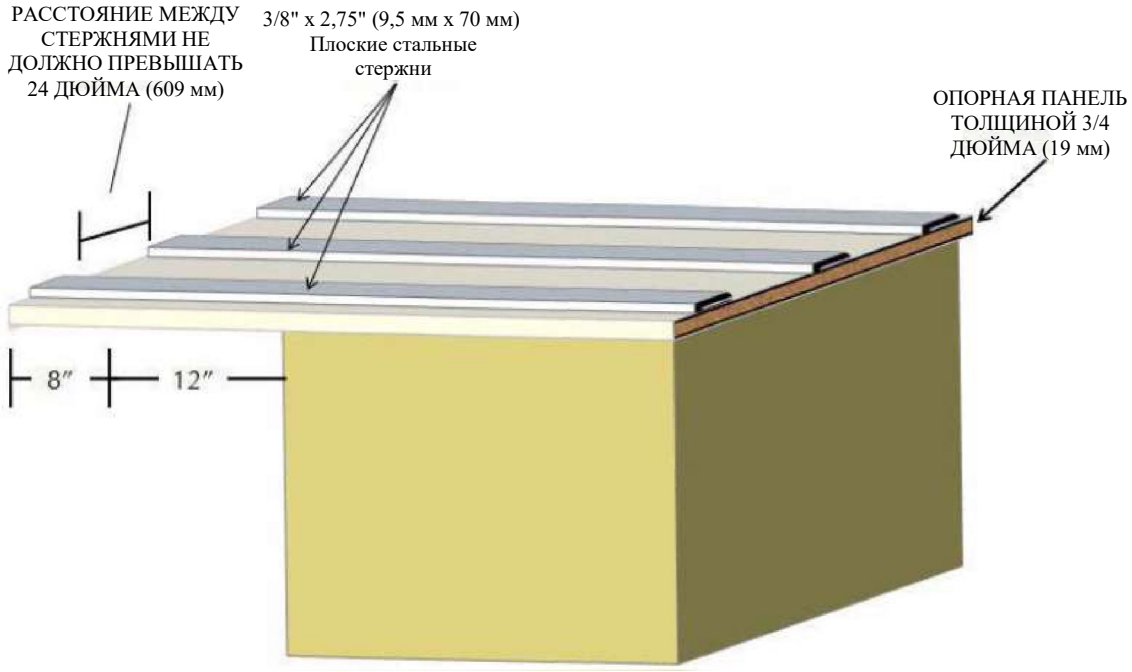
6. Выступающие элементы и опорные кронштейны

Все выступающие элементы должны иметь соответствующие опоры. Любой выступ, превышающий 8 (20 см) для материала толщиной 2 см, или 16 дюймов (40 см) для материала толщиной 2 см с нижней дополнительной панелью 5/8 дюйма (1,6 см), или 16 дюймов (40 см) для материала толщиной 3 см, должен опираться на стальной стержень толщиной 3/8 дюйма (3,9 мм) и шириной не менее 2,75 дюйма (7 см) или соответствующие L-образные кронштейны,

расположенные под верхом для поддержки потенциально возможной весовой нагрузки. При использовании ламинированной кромки 1 1/2" (3,8см), фрагмент, приклеенный к вершине, может растянуться по всей ширине выступа для снятия части нагрузки на свес.

Если размер выступа составляет менее 20 дюймов (50 см), то общая практика заключается в обеспечении опорного основания, состоящего из дерева и кронштейнов, расположенных на расстоянии около 20 дюймов (50 см) друг от друга. Кронштейны следует прикрепить к опорной плите, которая крепится винтами к шкафу или стене. Все выступы размером более 20 дюймов (50 см) должны опираться на подходящие металлические или деревянные ножки.

Размеры конструктивных элементов из материала, при которых необходимы дополнительные опоры	**2 см (3/4”)**	**2 см (3/4”) с нижней дополнительной пластиной 5/8"(15 мм)**	**3 см (1 1/4”)**
Дополнительная опора не требуется	Менее 8” (200 мм)	Менее 12” (400 мм)	Менее 16” (400 мм)
Необходимы кронштейны на 24 дюйма (600 мм) Интервалы	8 - 16” (200 мм - 400 мм)	12 - 20” (400 мм - 600 мм)	16-24” (400 мм - 600 мм)
Необходимы ножки, колонны или панели на 24 дюйма (600 мм)	Более 16" (400 мм) Интервалы	Более 20" (600 мм) Интервалы	Более 24" (600 мм) Интервалы



ПОДДЕРЖКА ЭЛЕМЕНТОВ, ВЫСТУПАЮЩИХ БОЛЕЕ ЧЕМ НА 8 ДЮЙМОВ (200мм)

7. Монтаж кухонного фартука

КВАРЦЕВЫЕ ПОВЕРХНОСТИ VICOSTONE можно использовать для облицовки фартуков во влажных помещениях, за умывальниками, раковинами и варочными панелями. Однако при монтаже фартуков за газовыми плитами и теплогенерирующими приборами важно, чтобы монтажник выполнял все инструкции и требования норм безопасности, изложенные производителями прибора, а также соблюдал все местные строительные стандарты и нормы.

Монтажник должен также обеспечить строгое соблюдение следующих общих указаний:

- Убедитесь, что поверхности стен вертикально ровные и на них нет грязи и копоти. При необходимости очистите всю поверхность.
- Не рекомендуется монтировать фартук на гипсокартонные плиты и любые изделия из гипса, облицованные бумагой.
- Детали фартука следует тщательно очистить сзади и сверху. Поместите их на место установки и проверьте, подходят ли они по размеру.
- После удовлетворительной посадки деталей очистите контактные поверхности метанолом или метилгидратом или денатурированным спиртом, нанесите мазки прозрачного двухкомпонентного эпоксидного клея на обе поверхности контакта и уложите облицовку на место. Не рекомендуется использовать затирку между облицовкой и столешницей. Используйте эластичный герметик на кремниевой основе для заполнения зазора между столешницей и фартуком.
- Части фартука должны быть защищены от прямого нагрева со стороны варочной плиты во время приготовления пищи или должно быть выдержано расстояние от источника тепла до фартука не менее 6 дюймов или 150 мм.
- Соединение или стык фартука не должны располагаться близко к источнику тепла на плите или варочной панели.

8. Облицовка стен

КВАРЦЕВЫЕ ПОВЕРХНОСТИ VICOSTONE можно использовать для внутренней облицовки стен и вертикальных конструкций. При проектировании и монтаже вертикальных панелей и облицовки необходимо учитывать массу изделия, а также прибегнуть к услугам опытного инженера-конструктора при проектировании.

Всегда следует соблюдать осторожность, если для безопасного монтажа необходимы крепления. Гарантия не распространяется на повреждения, вызванные установкой или использованием механических креплений.

9. Обработка материалов белого цвета и белого с прожилками

Ввиду содержания кристобалита в ряде расцветок **КВАРЦЕВЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ VICOSTONE** необходима особая осторожность при обработке материалов расцветок, перечисленных ниже:

BQ100	Блестящий белый (Quarsar Light)
BQ8220	Каррара (Carrara)
BQ8330	Вентиска (Ventisca)
BQ8628	Статуарио (Statuario)
BQ8660	Венатино (Venatino)
BQ8670	Борджини (Borghini)
BQ8669	Белый Макаубас (White Macaubas)

BQ8912	Арабескато (Arabescato)
BQ8818	Франкония Грей (Frankonia Grey)
BQ9606	Аворио (Avorio)
BQ8815	Мистерио (Misterio)
BQ8668	Замерзшее озеро (Icelake)
BQ8738	Грейлак (Greylac)
BQ8881	Ган-Эдем (Gan Eden)

При обработке вы можете пробовать различные комбинации полировальных инструментов для полирования кромок плит BQ100/BQ8220 и указать цвета выше, чтобы найти оптимальные условия обработки. На заводе слэбы полируются следующим набором полировальных инструментов:

Полировальные круги: 7

Первый проход: зернистость 50 – зернистость 50 – зернистость 100 – зернистость 100 – зернистость 100 – зернистость 200

Второй проход: зернистость 200 – зернистость 400 – зернистость 600 – зернистость 800 – зернистость 1000 – зернистость 1200 – зернистость 1600.

Так как оборудование завода-изготовителя может отличаться, лучше всего начать полирование с зернистости брусков/кругов 100 и продолжить процесс полирования до тех пор, пока не будет достигнуто качество поверхности после заводской обработки.

ПРИМЕЧАНИЕ: Полирование поверхности лицевой стороны слэба в любой момент времени приводит к аннулированию гарантии на материал.

Рельефные вырезы и отверстия являются эффективными способами устранения механических напряжений в слэбах указанных расцветок. При обработки необходимо использовать один или оба способа, чтобы не повредить слэбы указанных расцветок во время резки.

Для выполнения рельефного разреза на длинном участке материала, начните, отступив от соседнего края на 1 или 2 дюйма (25 мм или 50 мм). Выполните рельефный разрез в этой точке параллельно конечному краю слэба на расстоянии 20 дюймов (51 см).

После выполнения этого реза, приступите к длинному заключительному разрезу для получения готового края заготовки в 1 или 2 дюймах (25 мм или 50 мм) от рельефного выреза. Процесс выполнения и использования рельефных отверстий описан в разделе 4.

VICOSTONE

10. Укладка плитки

Как и в случае с любой плиткой, важно следовать правильному методу крепления плитки, наиболее подходящему для данной конкретной области применения. Монтажники склонны прикреплять разработанные плитки так же, как при обращении с керамической плиткой, используя клеи, предназначенные для керамической плитки. Однако такая практика приводит к браку при укладке рассматриваемой плитки.

Среда при каждой укладке плитки различна, поэтому ее укладку можно выполнить несколькими способами. Для успешного функционирования готовой конструкции, монтажникам важно учитывать следующие характеристики материалов, которые влияют на различные аспекты монтажа.

- Относительные перемещения
- Прогибы конструкций
- Смещения основания
- Тепловые деформации
- Миграция влаги
- Источники теплового излучения
- Стабильность размеров

Самое главное, при проектировании системы облицовки плиткой необходимо учитывать смещения, вызванные тепловыми деформациями (расширение и сжатие) плитки. Искусственные камни имеют гораздо более высокий температурный коэффициент линейного расширения по сравнению с природными камнями и керамической плиткой.

Миграция влаги, как постоянная, так и обратимая, может происходить при изменении содержания влаги в окружающей среде. Известно, что искусственные камни обладают заметной обратимой миграцией влаги.

Под стабильностью размеров понимают способность плитки из искусственного камня противостоять скручиванию или деформации при воздействии влаги, содержащейся в клеях. Когда поверхность плитки впитывает влагу, поверхность влажной стороны расширяется больше, чем сухой, в результате чего плитка имеет склонность к деформации.

Производители клея имеют большой опыт в установке системы облицовки плиткой с использованием искусственного камня различных марок. В связи с этим настоятельно рекомендуем монтажнику проконсультироваться с соответствующими компаниями-производителями и запросить рекомендации перед монтажом плит и укладкой плитки КВАРЦЕВЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ VICOSTONE.

VI. УХОД И ОБСЛУЖИВАНИЕ

Материал **КВАРЦЕВЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ VICOSTONE** представляет собой высококачественный твердый непористый материал, устойчивый к царапанию, нагреванию и пятнам загрязнений. Однако **КВАРЦЕВЫЕ ПОВЕРХНОСТИ VICOSTONE** не гарантируют устойчивость к воздействию высоких температур, появлению пятен и царапин. **КВАРЦЕВЫЕ ПОВЕРХНОСТИ VICOSTONE** требуют минимального ухода, а приведенные ниже рекомендации по уходу и обслуживанию помогут сохранить поверхность в безупречном состоянии в течение многих лет.

1. Обычный уход и обслуживание

КВАРЦЕВЫЕ ПОВЕРХНОСТИ VICOSTONE обладают высокой стойкостью к пятнам от фруктовых соков, жидких пищевых красителей, кофе, чая, вина, винограда, безалкогольных напитков, красок, лака для ногтей и жидкости для снятия лака, автомобильных жидкостей и несмываемых маркеров. В случае разлива протрите загрязненный участок любым доступным универсальным очистителем или бытовым моющим средством, а затем немедленно промойте это место водой.

Для удаления более стойких пятен и загрязнений, повторите процедуру несколько раз, используя мягкую неметаллическую чистящую губку. Возможно, что некоторые трудноудаляемые пятна загрязнений могут оставить на камне легкий следовой налет или едва заметное обесцвечивание.

2. Предупреждение повреждений столешниц в результате воздействия высоких температур

КВАРЦЕВЫЕ ПОВЕРХНОСТИ VICOSTONE спроектированы и изготовлены так, чтобы выдерживать умеренное нагревание, **но они не являются теплостойкими**. Устойчивость к термическим ударам повышается по мере увеличения толщины материала; слэбы толщиной 3 см намного более устойчивы к воздействию тепловых нагрузок, чем слэбы толщиной 1,2 см. Как и любой другой композитный материал, **КВАРЦЕВЫЕ ПОВЕРХНОСТИ VICOSTONE** могут быть повреждены при внезапном и/или длительном воздействии высоких температур, в основном по краям и вырезам изделия, что приводит к образованию трещин. Во избежание термического удара, обесцвечивания или других повреждений, необходимо использовать изолирующие прокладки или подставки при размещении горячих предметов на поверхности столешницы и не подвергать поверхность воздействию открытого огня или длительного контакта с очень горячей посудой. Рекомендуется всегда использовать подставку под горячее, особенно при использовании таких кухонных приборов, как электрические сковороды, мультиварки или жаровни.

3. Использование обычных кухонных принадлежностей

Обычные кухонные принадлежности, в том числе острые ножи, не повредят **КВАРЦЕВЫМ ПОВЕРХНОСТЯМ VICOSTONE**, однако продолжительное резание в той же области непосредственно на поверхности может со временем привести к потускнению полированной поверхности. Во избежание падения тяжелых кухонных инструментов на **КВАРЦЕВЫЕ ПОВЕРХНОСТИ VICOSTONE** следует соблюдать осторожность при перемещении тяжелых предметов.

4. Удаление посторонних материалов

Если пища, жевательная резинка, лак для ногтей, краска или любой другой инородный материал прилипнет к столешнице/полу, просто соскоблите острым лезвием или острым пластиковым скребком. Использование металлического скребка может оставить серые металлические следы на поверхности, а нейлоновая неабразивная чистящая губка поможет легко их удалить. Вымойте и ополосните поверхность водой обычным способом.

5. Воздействие химических веществ и растворителей

КВАРЦЕВЫЕ ПОВЕРХНОСТИ VICOSTONE могут получить необратимые повреждения при длительном воздействии агрессивных химических веществ и растворителей. Не рекомендуется использовать плавиковую кислоту, а также любые продукты, такие как очистители духовок или средства для прочистки канализации, содержащие трихлорэтан или метиленхлорид, а также любые средства для снятия краски.

6. Воздействие прямых солнечных лучей

Под воздействием прямых солнечных лучей слэбы и плитка **КВАРЦЕВЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ VICOSTONE** могут изменять цвет и коробиться. Рекомендуется избегать попадания на них прямых солнечных лучей в течение длительного времени.

7. Уход за полами

Пыль, песок и барьерные материалы с полов следует удалять ежедневно, подметая их мягкой щеткой. Песок, мелкие камни или другой мусор могут поцарапать пол из кварцевой плитки, поэтому эти поверхности нужно всегда очищать от пыли, песка и грунта. **КВАРЦЕВЫЕ ПОВЕРХНОСТИ VICOSTONE** легко очищаются теплой водой и мягким бытовым моющим средством при помощи стандартной швабры. Убедитесь в полном высыхании пола, прежде чем разрешать людям ходить по нему.

8. Уход за поверхностью с матовой или кожаной отделкой

КВАРЦЕВЫЕ ПОВЕРХНОСТИ VICOSTONE предлагаются в нескольких вариантах отделки, включая полированную, матовую и кожаную. Каждый вид отделки придает поверхности свой неповторимый внешний вид и при этом имеет свои собственные особенности.

Некоторые цвета доступны в предлагаемой нами МАТОВОЙ и КОЖАНОЙ отделке, которые придают поверхности мягкий приглушенный блеск по сравнению с ПОЛИРОВАННОЙ отделкой. МАТОВЫЕ и КОЖАНЫЕ отделки требуют несколько больших затрат по уходу, чем готовые полированные материалы, поставляемые нашей компанией. Поскольку матовая и кожаная отделки создают большую площадь поверхности материала, на них может оставаться больше следов от повседневного бытового использования. На поверхности могут быть заметны возможные следы от металлической посуды или приборов, отпечатки пальцев, продуктов питания и напитков, а также других предметов, размещенных на столешнице или перемещаемых по ней. Большинство следов можно легко удалить с помощью тряпки, губки или бытовых чистящих средств, таких как ластик для очистки, или тщательно протирая губкой и неабразивным чистящим средством, таким как Soft Scrub Advanced Cleaner®. Со временем матовая и кожаная отделка приобретет характерные оттенки и патину, уникальную для каждого клиента.

Покрытия с матовой и кожаной отделкой поверхности можно очищать теми же средствами и методами, что и другие покрытия. Ознакомьтесь с нашим руководством по уходу и обслуживанию по адресу: http://vicostone.ru

Помните об уникальных характеристиках покрытий с матовой и кожаной отделкой: на них с большей вероятностью будут видны потертости, следы и отпечатки пальцев, им потребуется более частая или интенсивная очистка и тщательный уход, чтобы на них не осталось нежелательных следов.

Гарантия, выданная компанией Vicostone Russia на **КВАРЦЕВЫЕ ПОВЕРХНОСТИ VICOSTONE**, распространяется на производственные дефекты, однако следы, которые обычно со временем появляются на поверхностях с матовой и кожаной отделками, присущи материалу и не подпадают под условия гарантии.

9. Удаление прозрачного транспортировочного пластика

Во время транспортировки **КВАРЦЕВЫЕ ПОВЕРХНОСТИ VICOSTONE** защищены защитным пластмассовым чехлом. Пластик и акриловый клей с него следует удалить описанным ниже способом.

- Снимите пластиковую пленку.
- Смойте остатки клея «теплой» водой с небольшим количеством мягкого мыла. Теплой считается вода в интервале температур 40–50 градусов по Цельсию (104°-120° по Фаренгейту). Очистите всю поверхность слэба.
- Подождите 5-10 минут.
- Повторяйте операции 2 и 3 по мере необходимости, пока поверхность не будет полностью освобождена от клея.
- Промойте прохладной водой.

Примечание. **ЗАПРЕЩАЕТСЯ** использовать такие химические вещества, как ацетон и растворитель! Использование растворителей для удаления пленки приводит к растворению клея и возникновению химической реакции, которая может изменить внешний вид поверхности плиты и не подпадает под действие гарантии на изделие.

10. Рекомендация обработчикам

В обязанности обработчика входит консультирование клиентов по важным аспектам обслуживания и ухода за **КВАРЦЕВЫМИ ПОВЕРХНОСТЯМИ VICOSTONE**.

VICOSTONE

Технический бюллетень

Правильное использование химических реагентов на поверхностях кварцевых плит

Несмотря на высокую устойчивость кварца к различным химическим веществам, существует риск повреждения готовой поверхности в результате длительного воздействия определенных химических веществ.

Правильное использование метанола или метилгидрата и других химических веществ:

1. Метанол или метилгидрат можно безопасно использовать для удаления излишков клея вблизи деталей кромок и швов материала. Метанол или метилгидрат также могут использоваться для очистки готовых **КВАРЦЕВЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ VICOSTONE** от пятен, технологических отметок или остатков шаблонов.
2. Метанол или метилгидрат следует наносить на ветошь для очистки, а не выливать непосредственно на поверхность материала.
3. Не оставляйте бутылки или металлические банки с химическими веществами на поверхности материала, так как это может привести к скоплению жидкости под емкостью и повреждению отделки **КВАРЦЕВЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ VICOSTONE**.
4. Тканевую ветошь, пропитанную метанолом или метилгидратом, не следует складывать или оставлять на поверхности материала в течение длительного времени, так как это может привести к повреждению финишной отделки поверхности материала.
5. Метанол, метилгидрат или другие химические вещества могут попасть под защитный пластик на слэбах в процессе обработки. Во избежание этого снова рекомендуется наносить метанол или метилгидрат только на чистящую ветошь, а не выливать жидкость на поверхность слэба. Немедленно удалите все пролитые жидкости и пластик с участков, подвергшихся воздействию химических веществ.
6. Ниже приведен перечень прочих химических веществ, которые могут повредить или негативно повлиять на финишную отделку **КВАРЦЕВЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ VICOSTONE**. Этот список не является исчерпывающим, поскольку существуют другие химические вещества, которые могут повредить материал. Степень любого нанесенного ущерба может варьироваться в зависимости от химического вещества, его концентрации и продолжительности воздействия.

- Краски, пигменты, средства для прочистки канализации, средства для очистки духовок, разбавители для краски или средства для удаления краски.
- Герметики, модификаторы, ускорители старения для укладки камня или другие виды местной обработки.
- Такие растворители, как метанол или метилгидрат, лак для ногтей, разбавитель лака или отбеливатель (допустимо кратковременное воздействие с целью очистки от трудноудалимых пятен, но эти химические вещества должны быть удалены и тщательно смыты в течение пяти минут после нанесения).
- Хлорсодержащие растворители, такие как трихлорэтилен или метиленхлорид
- Бензол, толуол, метилэтилкетон.
- Концентрированные кислоты, такие как синильная, плавиковая, соляная, серная, азотная или соляная.
- Химикаты с сильной щелочной реакцией / pH более 8,5

В случае контакта с любым из вышеперечисленных химических веществ немедленно и тщательно промойте место контакта водой.