



**Особенности изготовления изделий
из плит Grandex с блестками**

Руководство

INTERSTONE[®]
ЭКСПЕРТ В МИРЕ КАМНЯ

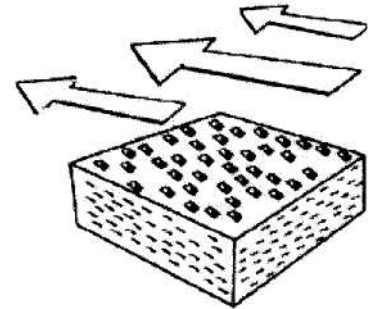
Особенности изготовления изделий из плит Grandex с блестками

В коллекциях акрилового камня Grandex есть цвета с металлическими блестками (например, S-202, S-203, S-212, E-616, E-617, E-618, A-420 и другие). Иногда обработчики сталкиваются с проблемами при изготовлении изделий из таких плит.

Основная сложность заключается в том, что при склейке изделия из нескольких частей блестки на каждой из них отражают свет по-разному.

Блестящие частицы – это тонкие зеркальные чешуйки, ориентированные внутри акрилового полимера определенным образом. В зависимости от того, под каким углом падает на поверхность свет, они отражают его в большей или меньшей степени. На торцах акрилового листа блестки, как правило, не видны.

Наши рекомендации расскажут, как работать с акриловыми плитами Grandex с блестками, чтобы минимизировать эффект различного отражения света на разных частях склеенной поверхности.



Важно!

Иллюстрации нельзя рассматривать как полное руководство для надлежащего изготовления. Все внутренние углы должны быть закругленными.

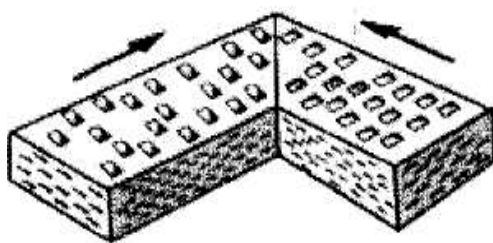
СКЛЕИВАНИЕ РАБОЧЕЙ ПОВЕРХНОСТИ

При изготовлении Г-образных и П-образных столешниц из листов Grandex с блестками может наблюдаться небольшое цветовое различие отдельных частей, которое проявляется при рассмотрении столешницы под различными углами. Эта особенность не является дефектом, однако заказчика следует заранее предупредить о такой возможности до начала изготовления изделия.

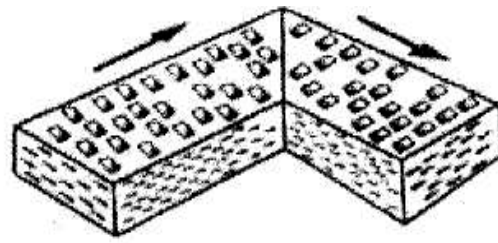
1. Диагональное склеивание

Использование диагональных швов при изготовлении Г-образных и П-образных столешниц из листов Grandex с блестками дает тонкое, приятное глазу изменение направления отражения света.

Части столешницы должны быть вырезаны так, чтобы надписи с обратной стороны листа бежали навстречу друг другу (как показано на рисунке).



Правильно

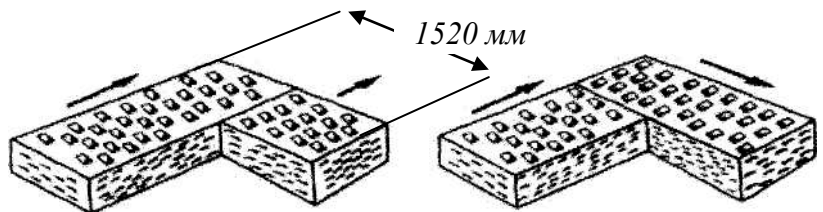


Неправильно

2. Торцевое склеивание

Если загиб Г-образной или П-образной столешницы не превышает 1520 мм, то можно использовать торцевое склеивание.

Чтобы минимизировать различия в цвете, необходимо, чтобы надписи с обратной стороны дополнительной столешницы шли параллельно и в том же направлении, что и на основной части.



Правильно

Неправильно

3. Торцевая склейка на островах и полуостровах

При изготовлении острова или полуострова шириной более 760 мм надписи на обратной стороне должны идти параллельно и в одном направлении.

Если на отрезанном куске нет надписи, нанесите стрелку с обратной стороны листа, показывающую направление надписи.

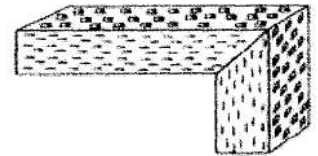
ОБРАБОТКА КРАЯ

На торцах листа чешуйки плохо отражают свет. Отсутствие отражения блесков особенно видно на толстых торцевых краях. Возможны следующие варианты оформления торца.

1. V-образный паз на стороне

V-образный шов выглядит лучше, поскольку блески хорошо просматриваются на полной поверхности.

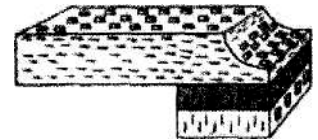
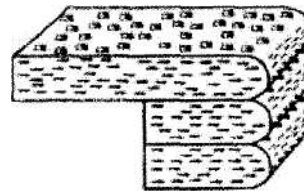
Для V-образного шва рекомендуется небольшой фрезеровочный профиль.



2. Наборная (слоистая) сторона

Длиннопрофильные фрезы открывают больше блесков и могут улучшить вид слоистого края.

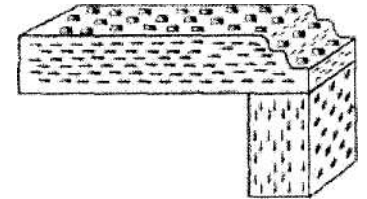
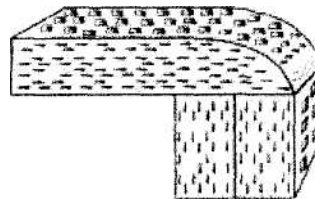
Дополнительная полоса другого цвета (бутерброд) разбивает сторону и отвлекает внимание от исчезающих блесков.



3. Вертикально стоящие грани

Вертикально стоящие грани, сделанные методом приклеивания вертикальной полосы, требуют, чтобы большие или очень детальные профили открыли блески.

Для однородного проявления блесков требуется, чтобы полосы были соединены под углом 45 град в углах.

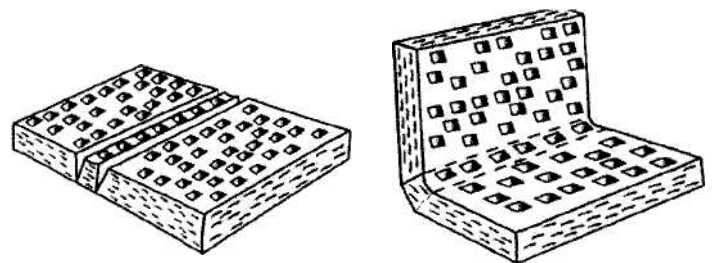


ЗАДНИЙ БОРТИК

Обычный накладной задний бортик хорошо выглядит из листов Grandex с блестками.

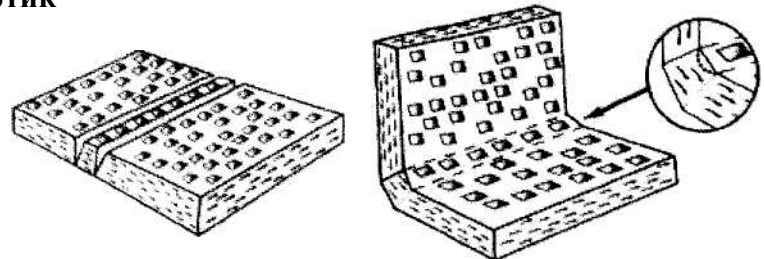
1. V-образный вырез под задний бортик

Лучше всего выглядит задний бортик, сделанный при помощи V-образного выреза, поскольку блески хорошо видны на полной поверхности.



2. Имитация V-образного выреза под задний бортик

Если машина для изготовления V-образного выреза не доступна, то такой бортик можно симитировать, используя ручную фрезерную машину с фрезой 22,5 град. или панельную пилу с углом наклона пильного диска 22,5 град. С обратной стороны выреза наклейте клейкую ленту, затем внесите клей, сложите части бортика и зафиксируйте.



3. Радиусный задний бортик

Радиусный бортик будет хорошо выглядеть, если соблюдать приведенные ниже правила. Чтобы получить внутреннее закругление, используйте фрезерный станок или фрезер.

1. Блестки на лицевой стороне полосы должны иметь то же направление, что и блестки заднего бортика.

2. Отрежьте часть заднего бортика так, чтобы она поместилась в паз на задней части столешницы.

3. Сделайте паз 3 x 13 мм внизу лицевой части бортика.

4. Вырежьте полосу 13 x 13 мм на длину бортика.

5. Склейте все части бортика вместе.

6. После полной полимеризации клея срежьте излишки материала с нижней части заднего бортика.

Рекомендуется соединять все внутренние и внешние углы под углом 45 град.

