

DuPont™ Corian®  
Podręcznik instalacji



Corian.



ENDLESS EVOLUTION

[www.corian.pl](http://www.corian.pl)  
[www.corian.com](http://www.corian.com)

Niniejszy dokument zawiera ważne zalecenia dotyczące szybkiego i bezpiecznego montażu materiału DuPont™ Corian®.

Określa standardy wykonania niezbędne do zapewnienia zadowolenia klienta.

Omawiane tu skrócone zasady montażu obowiązują w Europie, na Bliskim Wschodzie i w Afryce. Należy ich przestrzegać podczas instalacji w celu uzyskania 10-letniej Ograniczonej Gwarancji Corian DuPont.

Szczegółowe informacje na temat montażu wyrobów z DuPont™ Corian® można uzyskać od obsługującego Państwa dostawcy.

DuPont nie przyjmuje odpowiedzialności za stosowanie opisanych tu technik w odniesieniu do innych wyrobów.

### SPIS TREŚCI

---

<b>WSTĘP</b>	<b>2</b>
<b>A. BEZPIECZEŃSTWO</b>	<b>4</b>
<b>B. PAKOWANIE DO TRANSPORTU</b>	<b>5</b>
<b>C. ZABEZPIECZANIE NA CZAS TRANSPORTU</b>	<b>5</b>
<b>D. INSTALACJA</b>	<b>6</b>
D.1 KONTROLA W MIEJSCU INSTALACJI	6
D.2 KONTROLA ELEMENTÓW DUPONT™ CORIAN®	6
D.3 NARZĘDZIA I MATERIAŁY	7
D.4 OGÓLNE INFORMACJE DOTYCZĄCE UŻYTKOWANIA DUPONT™ CORIAN®	7
D.5 PRZYGOTOWANIE MIEJSCA PRACY DO MONTAŻU	7
D.6 PRZYGOTOWANIE SZAFEK WSPIERAJĄCYCH	8
D.7 PRZYGOTOWANIE BLATÓW I POŁĄCZEŃ	10
D.8 DOCINANIE (BLAT BEZ WKŁĘSŁEJ LISTWY TYLNEJ)	10
D.9 PRZYGOTOWANIE POŁĄCZEŃ	11
D.10 KLEJENIE ZA POMOCĄ KLEJU DUPONT™ CORIAN®	12
D.11 WYKAŃCZANIE POŁĄCZENIA	15
D.12 MOCOWANIE BLATU DUPONT™ CORIAN® DO PODSTAWY/SZAFEK	16
D.13 OTWORY POD ARMATURĘ	16
D.14 WYCIĘCIE POD PŁYTĘ GRZEWCZĄ WYKONYWANE W MIEJSCU INSTALACJI	16
D.15 KRANY Z WRZĄTKIEM	18
D.16 MOCOWANIE OKŁADZINY ŚCIENNEJ W POŁĄCZENIU Z BLATEM	19
D.17 OKŁADZINY ŚCIENNE	19
D.18 KONTROLA I SPRZĄTANIE	23
D.19 INSTRUKCJE DLA KLIENTA DOTYCZĄCE UŻYTKOWANIA I KONSERWACJI	23
<b>E. GWARANCJA</b>	<b>23</b>

### A. BEZPIECZEŃSTWO

---

W firmie DuPont bezpieczeństwo ma podstawowe znaczenie.

Wiemy, jak bardzo jest ważne, od czasów, kiedy firma rozpoczęła działalność (1802r.) i zajmowała się produkcją prochu strzelniczego.

Od tamtej pory bezpieczeństwo stało się nieodłączną częścią wszystkich naszych działań.

Do przygotowania i montażu Corian® używa się wielu narzędzi.

Zalecamy by wszyscy zajmujący się instalacją Corian® przestrzegali zasad bezpieczeństwa i technicznych wskazówek podanych w podręczniku, zgodnie z motto DuPont Surfaces "Bezpieczeństwo to warunek naszego powodzenia w biznesie".

#### ZALECENIA DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA

1. Dla własnego bezpieczeństwa należy zapoznać się z instrukcjami użytkownika zanim rozpocznie się korzystanie z poszczególnych narzędzi. Należy poznać zastosowanie, ograniczenia i zagrożenia dotyczące każdego narzędzia.
2. Nie demontować osłon bezpieczeństwa i utrzymywać je w sprawności. Zdejmowanie osłon jest niezgodne z prawem.
3. Wszystkie narzędzia elektryczne muszą być uziemione.
4. Usuwać klucze i narzędzia służące do regulacji.
5. Utrzymywać porządek w miejscu pracy.
6. Nie pracować w środowisku niebezpiecznym.
7. Dzieci i goście nie mogą zbliżać się do miejsca pracy.
8. Nie przeciążać narzędzi.
9. Stosować narzędzia zgodnie z ich przeznaczeniem.
10. Nosić odpowiednią odzież ochronną i właściwe obuwie.
11. Stosować okulary ochronne lub zatwierdzone osłony okularów. Jeśli przy przecinaniu powstaje dużo pyłu, używać maski przeciwpyłowej.
12. Odpowiednio mocować obrabiane elementy. Jeśli to tylko możliwe, obrabiany element mocować ściskiem lub imadłem.
13. Nie starać się sięgać zbyt daleko. Zwracać uwagę na utrzymywanie równowagi.
14. Utrzymywać narzędzia w dobrym stanie.
15. Odłączać zasilanie narzędzi podczas obsługi i wymiany akcesoriów takich jak ostrza, frezy, noże.
16. Stosować akcesoria zgodnie z zaleceniami.
17. Nie dopuszczać do przypadkowego włączania narzędzi.
18. Nie stawać na narzędziach.
19. Kontrolować uszkodzone elementy.
20. Narzędziami nie mogą posługiwać się osoby pod wpływem alkoholu, substancji odurzających i leków.
21. Podczas montażu, bezwzględnie odłączyć elektronarzędzia od zasilania po każdorazowym użyciu.

#### PRZY PRACY Z CORIAN® I JEJEGO AKCESORIAMI:

22. Arkusze DuPont™ Corian® muszą przenosić dwie osoby korzystające z mocnych rękawic i w razie potrzeby, z pasów do przenoszenia. Arkuszy nie wolno zginać.
23. Nie ustawiać zapakowanych wyrobów w zbyt wysokie stopy lub w sposób stwarzający zagrożenie.
24. Denaturat (bezbarwny), kleje i wszelkie inne materiały palne lub toksyczne w dobrze wentylowanych miejscach.

Karty Charakterystyki Substancji dotyczące DuPont™ Corian® znajdują się na stronie DuPont ([www.dupont.com](http://www.dupont.com)) w zakładce "MSDS":

W razie wypadku medycznego można skontaktować się z Europejskim Dyrektorem Medycznym pod numerami telefonów +41 22 717 5131 (tel.) i +41 79 360 80 84 (fax).

Należy podać nazwisko i numer telefonu lekarza leczącego danego pacjenta oraz szczegóły wypadku.

The European Medical Director will contact your medical doctor in order to:

Europejski Dyrektor Medyczny skontaktuje się z lekarzem by:

1. Zebrać więcej informacji na temat zdarzenia.
2. Ustalić najlepszą terapię dla danego produktu.

## B. PAKOWANIE DO TRANSPORTU

Półprodukt DuPont™ Corian® przeznaczony do instalacji jest kosztowny i łatwy do uszkodzenia. Należy zatem postępować z nim z należytą ostrożnością.

### CZYNNOŚCI DO WYKONANIA

1. Elementy z materiału Corian® są zazwyczaj ciężkie i delikatne. W czasie pakowania do transportu należy więc wziąć pod uwagę możliwość ich przenoszenia a także łatwość dostępu do miejsca instalacji.
2. Elementy zapakować w folię bąbelkową i tekturę falistą.
3. Zabezpieczyć wszelkie wycięcia, takie jak otwory na płytę grzewczą lub zlew, aby zapobiec wyginaniu miejsc łączy i narożników.
4. Podłogę pojazdu transportującego części należy wyłożyć miękkimi przekładkami.

#### Przydatne wskazówki:

- Elementy najlepiej transportować opierając je na jednej z krawędzi.
- Elementów z materiału Corian® nie należy nigdy transportować w ten sposób, aby stykały się ze sobą wierzchnimi stronami.
- Elementy nie mogą przesuwać się w trakcie transportu.
- W przypadku narażenia Corian® na działanie bardzo niskich lub bardzo wysokich temperatur przed instalacją należy umożliwić powrót do temperatury pokojowej.
- Wszystkie transportowane elementy należy jak najszybciej wnieść do wnętrza budynku.
- Częstą praktyką jest mocowanie specjalnych uchwytów w celu przetransportowania elementów przestrzennych (zlewy, umywalki) Corian®. Uchwyt taki chroni dolną część elementu przestrzennego, obejmując jednocześnie cały blat.

## C. ZABEZPIECZANIE NA CZAS TRANSPORTU

### CZYNNOŚCI DO WYKONANIA

1. Istnieje wiele sposobów transportu, ale w większości przypadków okryta wykładziną pionowa konstrukcja z rur dobrze spełnia funkcję stojaka.
2. Niektórzy wolą stosować ruchomą ramę w kształcie litery „A”, którą można zdjąć z pojazdu transportującego, tak jak robi się przy transporcie szyb.
3. Stojaki winny być wyposażone w pasy zabezpieczające.
4. Każdy element powinien być podnoszony przez odpowiednio dużą liczbę osób, zgodnie z właściwymi przepisami.

### Przydatne wskazówki:

Nie przewozić elementów z DuPont™ Corian® poziomo na bagażniku samochodowym gdyż powstałe w związku z tym naprężenia mogą doprowadzić do uszkodzenia materiału.

Firma DuPont poświęca każdorazowo wiele czasu i uwagi, aby stworzyć produkt wysokiej jakości. Prawidłowe zabezpieczenie na czas transportu jest gwarancją dostarczenia go na miejsce instalacji w dobrym stanie.

## D. INSTALACJA

Instalacja jest równie, jeśli nie bardziej, istotna dla zapewnienia odpowiedniej jakości i trwałości blatu DuPont™ Corian®.

### D.1. KONTROLA W MIEJSCU INSTALACJI

- a. Po przyjeździe na miejsce montażu sprawdzić łatwość dostępu i dostępność prądu.
- b. Sprawdzić, czy szafki są kompletne i odpowiednio zamontowane.
- c. W razie pomyślnych wyników kontroli wypakować wszystkie elementy i sprawdzić posiadanie wszystkich materiałów i narzędzi.

### D.2. KONTROLA ELEMENTÓW DUPONT™ CORIAN®

- a. Rozpakować wszystkie części i sprawdzić, czy nie zostały uszkodzone w czasie transportu.
- b. Sprawdzić zgodność wszystkich przeznaczonych do montażu elementów z rysunkami miejsca instalacji. Skontrolować ich kolor, grubość i wykończenie krawędzi.
- c. Rozłożyć cały blat na szafkach i przymierzyć wszystkie części. Uważnie sprawdzić, czy wszystkie części pasują.
- d. Sprawdzić (przymierzyć), czy zlew odpowiada wielkością otworowi wykonanemu w zakładzie.
- e. Przy wszystkich ścianach muszą pozostać przerwy dylatacyjne o szerokości co najmniej 1,5 mm.
- f. Sprawdzić, czy w miejscu pracy nie występują warunki i okoliczności (zapylenie, praca innych ekip montażowych) mogące uszkodzić montowane elementy.
- g. Tak zaplanować kolejność dokonywania połączeń, aby jak najłatwiej było dociskać łączone elementy.
- h. Wykonywać kolejne połączenia zwracając uwagę na ich dokładność – to według nich oceniana będzie jakość całej pracy.
- i. Przed zmieszaniem i nałożeniem kleju starannie oczyścić miejsca połączeń denaturatem (bezbarwnym).
- j. Po całkowitym wyschnięciu kleju usunąć jego nadmiar i wyszlifować miejsce połączenia do odpowiedniego wykończenia.
- k. Po zakończeniu montażu zabezpieczyć wykonane powierzchnie przed uszkodzeniem przez inne ekipy montażowe za pomocą odpowiednich przykryć.
- l. Omówić z nowym właścicielem sposób konserwacji blatu. Przekazać firmową ulotkę na ten temat.
- m. Ścinki materiału schować w odpowiednim miejscu, np. przytwierdzając pod szufladą lub za cokołem szafki i poinformować o tym klienta. Materiał może się przydać w razie konieczności dokonania napraw.
- n. Skontrolować, czy wszystkie wycięte otwory znajdują się w odpowiednich miejscach, mają właściwy kształt i są odpowiednio wykończone.
- o. Dokonać oględzin krawędzi pod kątem ewentualnych niedoskonałości oraz nadmiernych skrzywień czy innych oczywistych wad.

### D.3. NARZĘDZIA I MATERIAŁY

Poniżej wymieniono przybory, które mogą okazać się potrzebne przy różnych instalacjach elementów z materiału Corian®

- Okulary ochronne
- Zatyczki do uszu
- Ławy do pił i prowadnice
- Liniówki
- Zaciski
- Przedłużacze elektryczne
- Odkurzacz
- Frezarka o mocy co najmniej 1400 W
- Frezy – naostrzone i odpowiedniej wielkości
- Szlifierka oscylacyjna
- Szlifierka taśmowa szerokości 100 mm, z taśmami z ziarnem 100-120-150-180
- Strug elektryczny
- Papiery ściernicze P: 80-100-150-180-220-320-400 (z węgla krzemu) firmy Jöst lub 150 120-100-60-40 micron firmy 3M™ lub innych producentów jak np : Abranet® - Abralon® - Mirlon: Mirka, Titan 2: Festoolczy Blue Line: Siafast.
- Włókny ściernicze 3M Scotch-Brite™ kasztanowe lub szare lub gąbki i ściereczki do kurzu Jöst Use-it™ Super Pad S/G
- Pistolet do uszczelnacza silikonowego
- Uszczelniacz silikonowy
- Pistolet do klejenia na gorąco i zapas kleju
- Klej DuPont™ Corian® (w zalecanych kolorze)
- Narzędzia stolarskie: strug ręczny, dłuta, młotek, śrubokręty, nóż, miara, etc.
- Arkusze folii
- Ściereczki do kurzu
- Czyste ściereczki bawełniane
- Denaturat bezbarwny (IDA)
- Cienkie kawałki laminatu/forniru
- Taśma zabezpieczająca
- Aluminiowa taśma odbijająca ciepło (Scotch® Tape 425 firmy 3M™ Scotch-Brite™)

### D.4. OGÓLNE INFORMACJE DOTYCZĄCE UŻYTKOWANIA DUPONT™ CORIAN®

- Podczas unoszenia i przenoszenia płyt DuPont™ Corian® unikać ich zginania
- Jeśli materiał był narażony na działanie bardzo niskiej temperatury, przed rozpoczęciem obróbki musi osiągnąć temperaturę pokojową (+18 do +20°C).

### D.5. PRZYGOTOWANIE MIEJSCA PRACY DO MONTAŻU

- Wszelkie prace modyfikacyjne najlepiej wykonywać poza miejscem montażu.
- Podczas cięcia i szlifowania DuPont™ Corian® powstaje dużo pyłu, należy starać się ograniczać to zjawisko do minimum.
- Wszystkie urządzenia powinny posiadać opcję odsysania pyłu i kurzu do odkurzacza.
- Użyć plastikowej folii i osłon kurzowych do ochrony odpowiednich powierzchni.

### D.6. PRZYGOTOWANIE SZAFEK WSPIERAJĄCYCH

#### Wymiana blatów:

- Wszelkie urządzenia elektryczne, gazowe i wodne powinien podłączać/odłączać instalator posiadający odpowiednie uprawnienia.
- Stare blaty należy usuwać ostrożnie.
- Z blatów wyjąć i w bezpieczny sposób usunąć wszystkie śruby, gwoździe i ostre krawędzie.
- Sprawdzić wytrzymałość i stabilność istniejących szafek. Wszelkie prace naprawcze należy wykonać na tym etapie.
- Należy sprawdzić wypoziomowanie szafek.

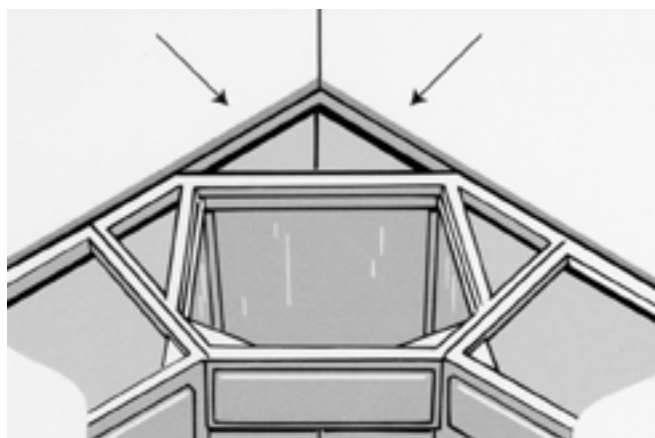
#### Poziomowanie blatu

Szafki należy wypoziomować, połączyć ze sobą i umocować do ścian.



#### Mocowanie szafek do ścian

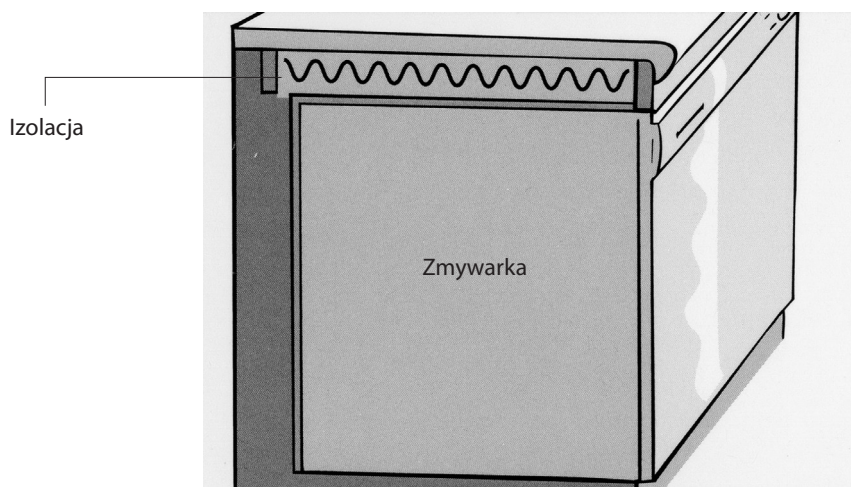
Narożne szafki wspierające mogą wymagać zamocowania do ściany drewnianych listew, stanowiących oparcie dla blatu Corian®. Niektóre szafki narożne z obrotowymi półkami wymagają z przodu dodatkowych elementów wspierających.





## Montaż izolacji

W przypadku montażu blatu DuPont™ Corian® nad zmywarką, zastosować izolację (np. Rockwool lub podobną) pomiędzy blatem i zmywarką.



Jest to warunek wymagany Gwarancją DuPont.

W przypadku szafek kuchennych posiadających od góry płytę meblową (osłony antykurzowe), zaleca się usunąć ich centralną część pozostawiając po obwodzie pasy o szerokości ok. 50-75 mm. Umożliwi to swobodne rozchodzenie się ciepła, nie osłabiając jednocześnie konstrukcji samej szafki.

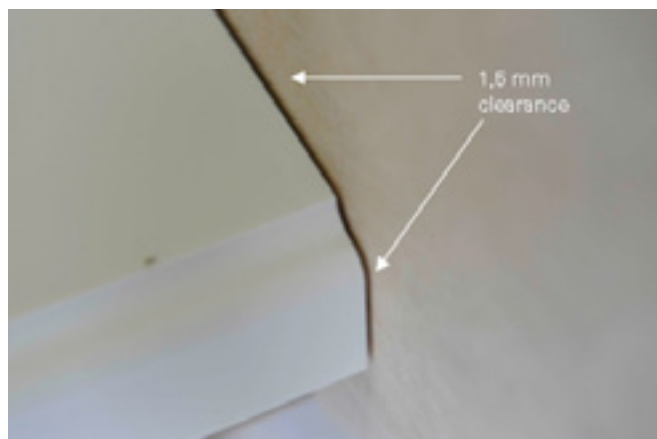
Jeśli blat Corian® ma wystawać poza element wspierający, wystająca część nie powinna mieć więcej niż 150 mm w przypadku płyty o grubości 12 mm i 300 mm w przypadku płyty o grubości 19 mm. Jest to konieczne, aby instalacja była chroniona Gwarancją firmy DuPont.

Sprawdzić, w którym miejscu szafek są planowane połączenia blatu. Jeśli istnieje ryzyko wycieku kleju DuPont™ Corian® na szafkę, należy bezpośrednio pod łączaniem przykleić kawałek taśmy zabezpieczającej. Dzięki temu później będzie można swobodnie przesunąć blat.

### D.7. PRZYGOTOWANIE BLATÓW I POŁĄCZEŃ

Blat z Corian® można teraz próbnie dopasować do przygotowanych elementów wspierających. Ze względu na zjawisko rozszerzalności cieplnej, między blatem a ścianą należy zostawić szczelinę o szerokości 1,5 mm, zatem blat powinien zawsze być o 3 mm krótszy niż odległość pomiędzy właściwymi ścianami.

Jest to warunek Gwarancji DuPont.



Odległość między blatem i ścianą powinna wynosić 1,5 mm.

### D.8. DOCINANIE (BLAT BEZ WKŁĘSŁEJ LISTWY TYLNEJ)

Przed przygotowaniem łączy blatu należy sprawdzić czy sam blat nie wymaga przycięcia, aby pasował idealnie do okalających go ścian.

Należy wykonać następujące czynności: Zaznaczyć na blacie miejsca, które należy zeszlifować, aby osiągnąć idealne dopasowanie z zachowaniem zalecanej szczeliny, używając ołówka i małego klocka drewna.

Nadmiar materiału usuwa się frezarką z prostym frezem lub szlifierką taśmową.

*Szlifowanie krawędzi za pomocą frezarki / szlifierki taśmowej*

Konieczne zeszlifować wszelkie nierówności i ostre krawędzie.

Po docięciu pomiędzy ścianę a tylną krawędź włożyć cienkie kawałki plastiku, tworząc szczelinę o szerokości 1,5 mm, którą później wypełni się silikonowym szczelnikiem.



Szlifierka taśmowa do usuwania nadmiaru materiału.

### D.9. PRZYGOTOWANIE POŁĄCZEŃ

Połączenia z przednimi krawędziami nie powinny być grubsze niż 40 mm

*Należy zastosować jedną z następujących metod:*

#### 1. Przygotowanie jednej krawędzi

- Użyć frezarki o mocy co najmniej 1400 W z ostrym frezem prostym o dwóch ostrzach z węgla wolframu.
- Zaciskami przymocować prowadnicę do obydwu stron dopasowywanego blatu.
- Odmierzyć odległość od podstawy frezarki do tnącej krawędzi frezu i odpowiednio umocować prowadnicę.
- Przesuwając się z lewej strony na prawą i mocno dociskając frezarkę do prowadnicy usunąć nadmiar materiału.
- W ten sposób uzyskujemy proste i równoległe cięcie.
- Przesunąć frezarkę jeszcze raz, aby usunąć wszelkie nierówności.
- Lekko przeszlifować krawędź papierem ściernym grubości 150/180 zwracając uwagę by nie zaokrąglić przy tym krawędzi.



Cięcie standardowe

#### 2. Cięcie metodą lustrzaną:

Określenie to jest używane w przypadku równoczesnego cięcia obu krawędzi łączenia. Technika ta jest podobna do opisanej w punkcie 1, z tą różnicą, że brzegi obu elementów, które mają zostać połączone, cięte są jednocześnie.

- Ustawić obie części blatu równoległe do siebie pozostawiając między nimi przerwę mniejszą od stosowanego frezu. Przesunąć frezarkę z lewej na prawą frezując jednocześnie obydwa elementy. Dzięki temu uzyskuje się idealne dopasowanie.
- W przypadku ciemnych kolorów należy używać drobniejszego papieru ściernego 400P, 600P lub 40 mikronów. Po wyszlifowaniu usunąć pył, sprawdzić czy górne krawędzie są tego samego koloru; Dzięki temu na spojeniu nie powstaje biała linia.
- Lekko przeszlifować wyfrezowane połączenie papierem grubości 150/180 zwracając uwagę by nie zaokrąglić górnych krawędzi.
- Przygotowywanie łączeń z wysoką wklęsłą listwą tylną lub przednimi krawędziami o grubości powyżej 40 mm może wymagać wykonania poprawek przy użyciu ostrego strugu o małym kącie, skrobaka, strugu elektrycznego lub szlifierki taśmowej.

Być może spód blatu także będzie wymagał dodatkowego wykończenia.



Cięcie metodą lustrzaną

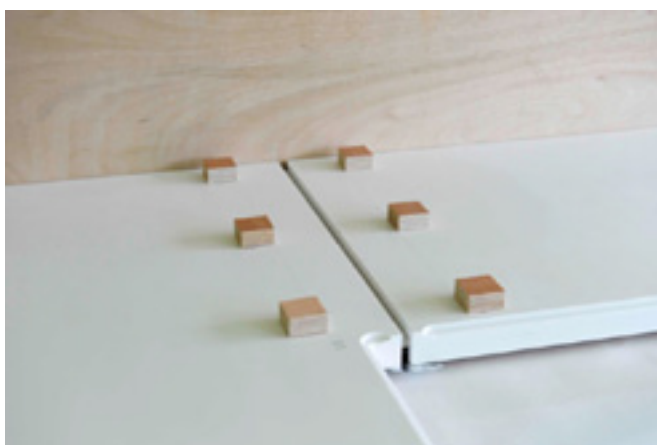
### D.10. KLEJENIE ZA POMOCĄ KLEJU DUPONT™ CORIAN®

Po docięciu blatu i zamontowaniu za nim okładziny na ścianie należy sprawdzić, czy wszystkie łączenia są równoległe i nie ma między nimi prześwitów.

Najlepiej jest sprawdzić połączenie spinając je klamrą. W ten sposób łatwo można przekonać się o jego jakości.

Wybrać jedną z następujących siedmiu metod połączenia ze sobą elementów z DuPont™ Corian®:

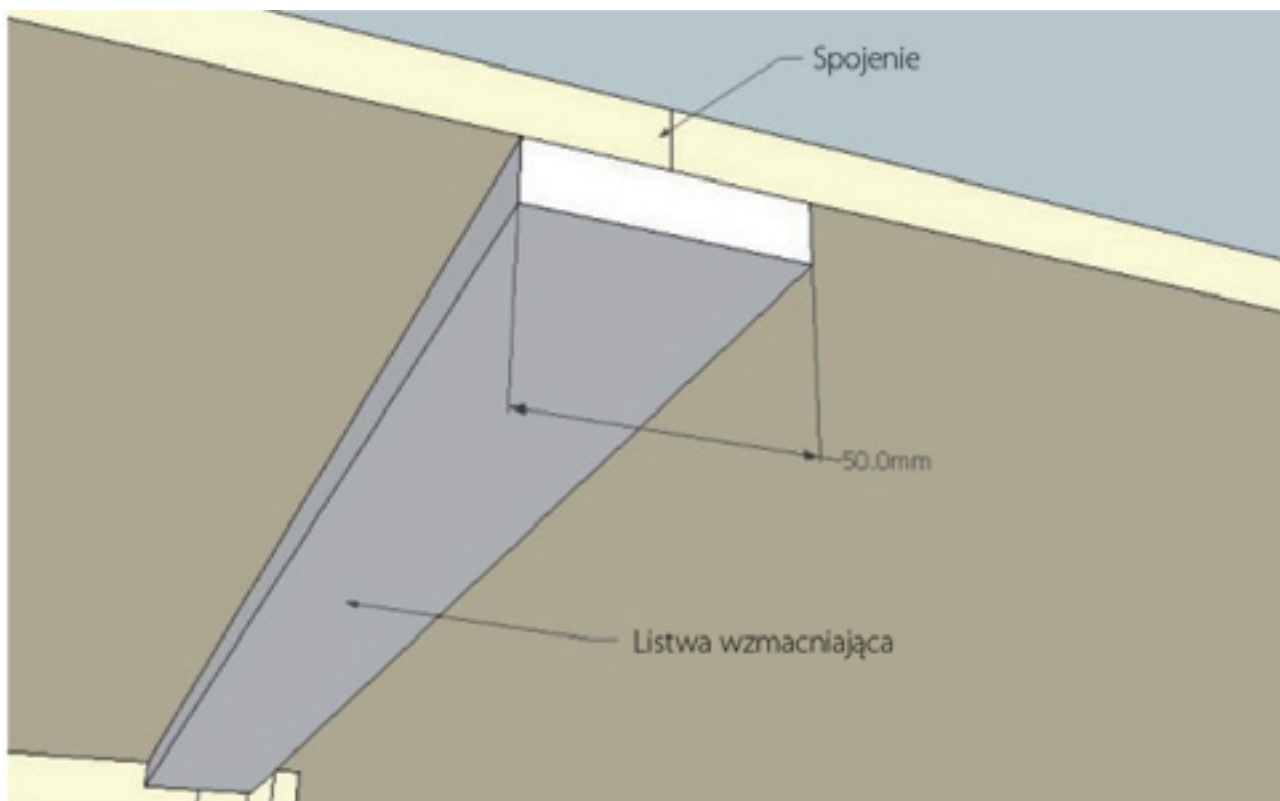
- drewniane klamry i kliny
- drewniane klocki przyklejone po obydwu stronach spojenia za pomocą kleju na gorąco i połączone ściskami stolarskimi
- kołki (przeznaczone do blatów laminowanych)
- przyssawki Bessey™ lub Gorilla-Grip, Paralign



Drewniane klocki przyklejone po obydwu stronach spojenia za pomocą kleju na gorąco.

Wszystkie połączenia blatów wymagają wzmocnienia.

Standardowe łączenia prostokątne muszą być wzmocnione bezpośrednio pod łączonym obszarem aby zapewnić ich maksymalną wytrzymałość. Można zastosować listwę wzmocniającą:



W przypadku wzmocnianych połączeń należy rozsunąć łączone części blatu i odsłonić całą szerokość pasa wzmocnienia.

- Przetrzeć łączone powierzchnie i wzmocniającą listwę czystą białą ściereczką nasączoną bezbarwnym denaturatem.
- Nałożyć pofalowaną linię kleju DuPont™ Corian® na całą długość wzmocnienia i ciągły pas wzdłuż dolnej krawędzi spojenia.
- Zbliżyć do siebie łączone elementy pozostawiając pomiędzy nimi niewielką szczelinę (około 2 mm).
- Kawałek przezroczystej taśmy zabezpieczającej przed przyklejaniem nałożyć na przednią krawędź blatu.
- Wykorzystać resztę kleju DuPont™ Corian® do wypełnienia spojenia, wprowadzając go tyle, aby po połączeniu elementów wypłynął ze szczeliny na całej jej długości.
- Złączyć klejone elementy korzystając z wybranej wcześniej metody. Sprawdzić czy elementy nie przesunęły się.

# DuPont™ Corian® Podręcznik instalacji



Przetrzeć łączone powierzchnie i wzmacniającą listwę czystą białą ściereczką nasączoną bezbarwnym denaturatem.



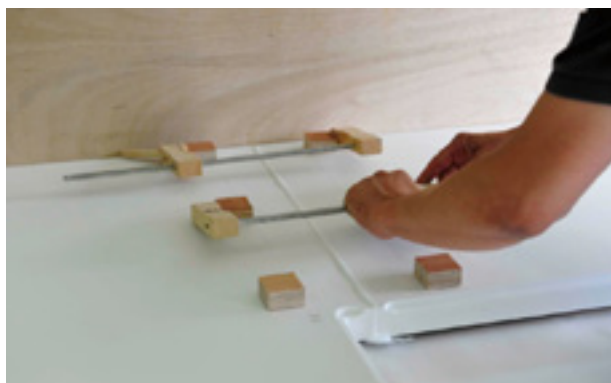
Nałożyć klej DuPont™ Corian® na listwę wzmacniającą.



Zbliżyć do siebie łączone elementy pozostawiając pomiędzy nimi szczelinę o szerokości około 2 mm. Resztę kleju wykorzystać do wypełnienia spojenia.



Zbliżyć do siebie elementy



Docisnąć do siebie elementy, założyć mocowania i sprawdzić wypoziomowanie obydwu łączonych części

Uwaga: W przypadku korzystania z kołków należy ścisnąć płyty materiału Corian® razem, tak aby można było obserwować proces łączenia. Sworznie można teraz zacisnąć od dołu, ale nie należy jednak używać zbyt dużej siły. Po całkowitym zaschnięciu łączenia należy poluzować kołki o pół obrotu, usuwając tym samym nadmierne naprężenia. Klej należy pozostawić do wyschnięcia na ok. 45 minut (przy temperaturze w miejscu instalacji ok. +17 °C)

Aby sprawdzić czy klej całkowicie wysechł, należy nacisnąć na połączenie paznokciem. Jeśli uda się zrobić wgniecenie w kleju, proces utwardzania jeszcze się nie zakończył.



### D.11. WYKAŃCZANIE POŁĄCZENIA

- Usunąć klocki montażowe przytwierdzone klejem i ściski stolarskie lub inne materiały używane do dociśnięcia łączonych elementów.
- Dłutem usunąć pozostałości kleju i oczyścić powierzchnię.
- Ostрым strugiem o małym kącie usunąć nadmiar kleju znajdującego się przy samej ścianie. Miejsca, których strugiem nie można dosięgnąć strugiem, oczyścić ostrym szerokim dłutem zwracając uwagę by nie uszkodzić powierzchni blatu DuPont™ Corian®.



Ostрым strugiem o małym kącie usunąć nadmiar kleju DuPont™ Corian®.



Miejsca, których strugiem nie można dosięgnąć strugiem, oczyścić ostrym szerokim dłutem.

Popularną metodą szlifowania połączeń jest użycie szlifierki taśmowej o szerokości 100 mm z taśmą pokrytą węglikiem krzemu. Najlepsze wyniki rezultaty daje zastosowanie papieru o ziarnistości 100 lub 120 P.



Do zeszlifowania połączeń na gładko użyć szlifierki taśmowej z taśmą 100 lub 120 P

## D.12. MOCOWANIE BLATU DUPONT™ CORIAN® DO PODSTAWY/SZAFEK

- Wiertłem o 3 mm większym od śrub, którymi blat będzie mocowany do podstawy/szafek, wywiercić otwory w przedniej i tylnej listwie wzmacniającej.
- Dobrać śruby o takiej długości by nie przebiły żebrowania blatu. Nie dokręcać śrub zbyt mocno.

Bezpośrednie przykręcanie DuPont™ Corian® śrubami nie jest dozwolone i powoduje unieważnienie Gwarancji DuPont.

## D.13. OTWORY POD ARMATURĘ

Jeśli nie zrobiono ich w zakładzie, otwory pod armaturę najlepiej wykonywać przed montażem blatów. Do wycinania otworów używa się frezarki z prostym, ostrym frezem, korzystając z szablonu. Można też użyć wycinarki otworów.

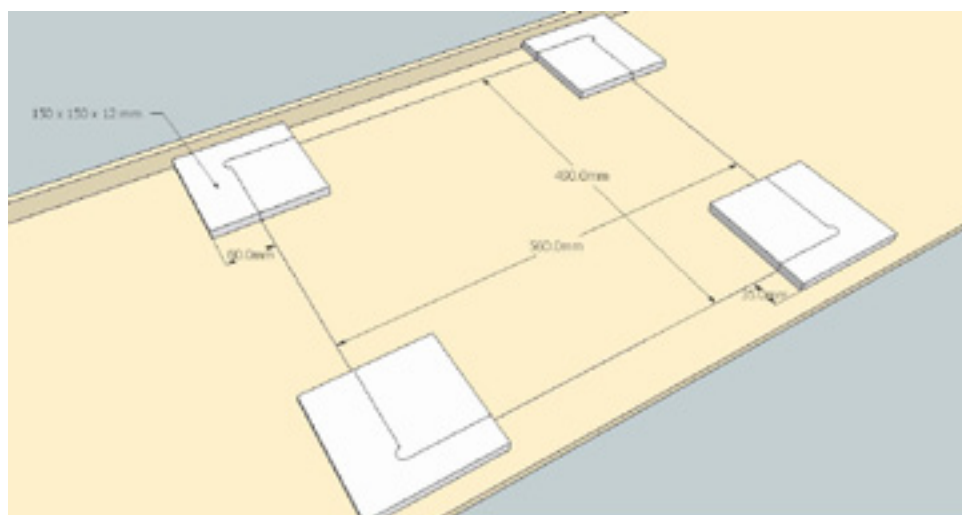
Aby nie dochodziło do powstawania nadmiernych naprężeń bardzo ważne jest gładkie wyszlifowanie powierzchni otworów lub obrobienie ich frezarką do promienia co najmniej 1,5 mm.

## D.14. WYCIĘCIE POD PŁYTĘ GRZEWczą WYKONYWANE W MIEJSCU INSTALACJI

Z uwagi na stopień złożoności koniecznych technik DuPont zdecydowanie zaleca aby otwory na płytę grzewczą wycinane były przez wykonawcę w warunkach warsztatowych, a nie w trakcie instalacji.

Jeśli jednak instalator nie ma wyboru i musi przygotować otwór pod płytę, powinien stosować poniższe metody:

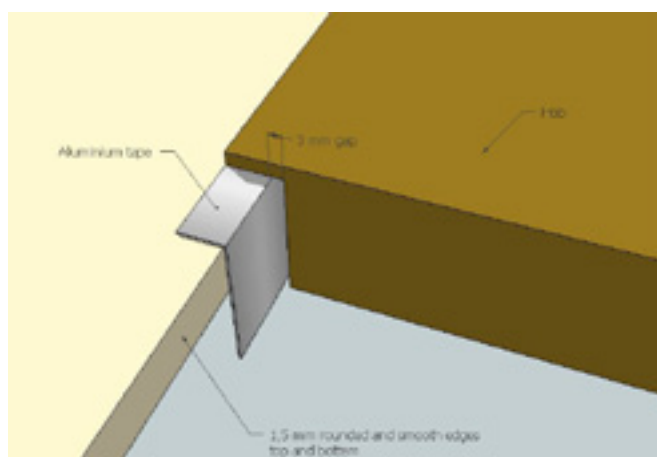
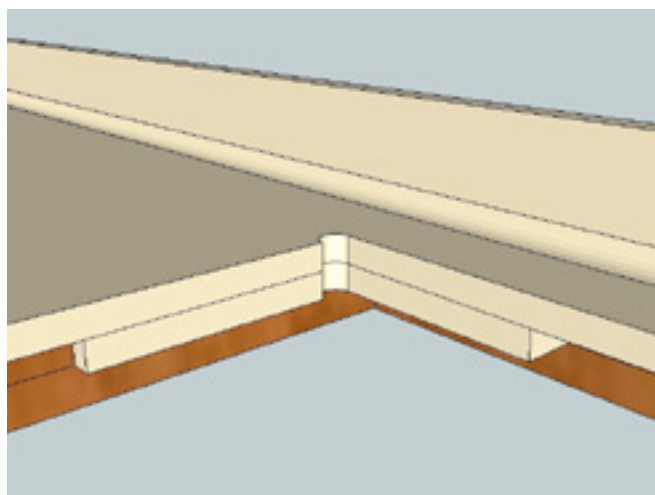
Jedyną metodą instalowania płyty kwadratowej jest wykonanie wycięcia o dużej wytrzymałości. Jest to najlepszy sposób, dzięki któremu wokół płyty nie powstają pęknięcia. Opisana technika jest opatentowana przez DuPont. (Szczegółowy opis metody podano w Broszurze Wykonawczej – Rozdział 8, Wycięcia w materiale Corian®. Można także skontaktować się w jej sprawie z dostawcą DuPont™ Corian®).



1. Wycięcie wykonuje się frezarką z ostrym, prostym frezem węglkowym o średnicy co najmniej 10 mm. Jest to jedyne zalecane narzędzie. Korzystać z szablonu odpowiedniego dla danej wielkości kołnierza.
2. Należy bardzo starannie oszlifować wszystkie wewnętrzne krawędzie i usunąć nierówności. Górną i dolną krawędź oszlifować gładko do promienia co najmniej 1,5 mm.



3. Wyjątkowo uważnie należy oszlifować narożniki, gdyż jest to obszar szczególnie narażony na uszkodzenia. W związku z tym każdy narożnik wzmacnia się dodatkowym fragmentem DuPont™ Corian® przyklejanym klejem DuPont™ Corian®. Pomiędzy blatem a płytą należy pozostawić szczelinę szerokości co najmniej 3 mm. Jeśli to możliwe, szczelina powinna być szersza. Szczegółowe informacje podano na poniższych rysunkach.
4. Wokół wycięcia nakleić aluminiową taśmę odbijającą ciepło 3M (Scotch® Brand Tape 591). Taśmę nakleja się na górną powierzchnię blatu, na której opiera się kołnierz płyty, a pozostałą częścią wykleja się wnętrze wycięcia.
5. Wszystkie cztery narożniki należy wzmocnić taśmą podwójnie tak aby krawędzie taśmy zachodziły na siebie.

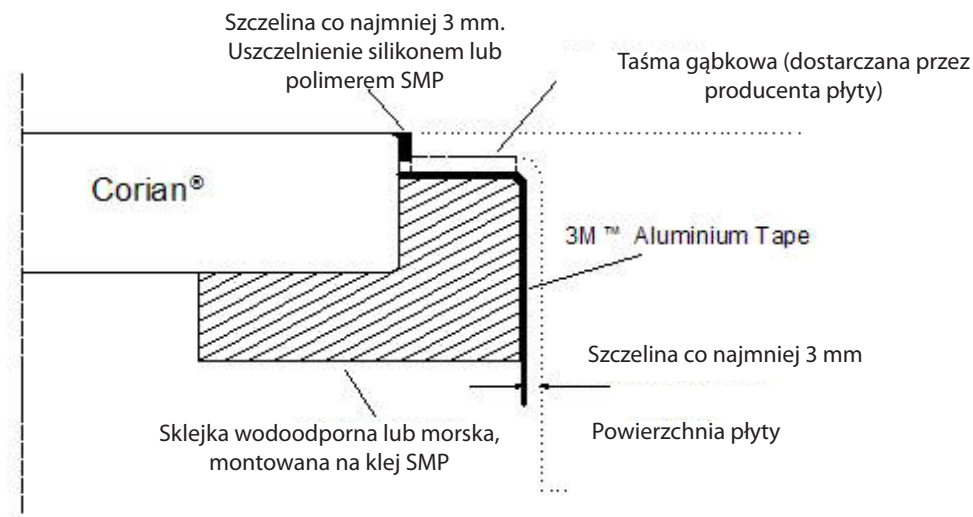


Uwaga: W celu uniknięcia uszkodzenia wykładziny ściennej pełnej wysokości Corian® konieczne jest pozostawienie co najmniej 100 mm wolnego miejsca. Niezbędna przestrzeń można wygospodarować wysuwając nieco przednią krawędź blatu, odsuwając tym samym płytę od ściany.

Jeśli płyta nie zostanie zainstalowana zgodnie z powyższymi zaleceniami,  
Gwarancja DuPont zostanie unieważniona.

### Płyty grzewcze montowane na lico

Uwaga: Nie zaleca się stosowania montowanych na lico płyt grzewczych. Jednak ich stosowanie nie powoduje unieważnienia Gwarancji DuPont pod warunkiem spełnienia następujących warunków:



### CZYNNOŚCI DO WYKONANIA

1. Otwór wycina się frezarką i 10 mm prostym frezem z węglików. Należy korzystać z szablonu i wyciąć otwór co najmniej o 3 mm większy niż obrys płyty.
2. Dokładnie oszlifować wszystkie krawędzie wewnętrzne i usunąć nierówności. Krawędzie dolne i górne należy oszlifować do promienia co najmniej 1,5 mm.
3. Klejem SMP umocować podparcie ze sklejki do blatu DuPont™ Corian® dookoła całego wycięcia. Podparcie osłonić aluminiową taśmą odbijającą 3M™ Scotch®
4. Przykleić taśmę piankową dostarczoną przez producenta płyty; wyśrodkować płytę w wycięciu. Szeliny wokół płyty wypełnić równo silikonem lub klejem SMP.

### Kontrola:

- Zamontować płytę zgodnie z instrukcją jej montażu
- W przypadku płyt indukcyjnych pod blatem z DuPont™ Corian® musi istnieć wentylacja.
- Sprawdzić, czy zastosowano wszystkie wymagane materiały izolacyjne.

Uwaga: Wszelkie zmiany wycięcia pod płytę wykonane przez osoby nieuprawnione po montażu unieważniają gwarancję.

### D. 15. WYLEWANIE WRZĄTKU

Do zbierania wrzątku należy zawsze stosować osobny pojemnik ponieważ wrzątek może powodować uszkodzenia zlewu Corian® i wokół niego.

Uszkodzenia takie nie są objęte 10-letnią gwarancją DuPont.

Możliwe jest powstawanie odbarwień, lekkich pęknięć i spękań włosowatych.

### D.16. MOCOWANIE OKŁADZINY ŚCIENNEJ W POŁĄCZENIU Z BŁATEM

Jeśli okładzina ścienna będzie montowana w połączeniu z blatem, należy zainstalować ją teraz. Montaż okładziny omówiono w rozdziale 'Okładziny ścienne'.

W przypadku okładziny mocowanej do powierzchni blatu należy ją dokładnie dopasować pozostawiając przerwy dylatacyjne.

- Oczyszczyć okładzinę i blat denaturatem i czystą szmatką.
- Na całą dolną krawędź okładziny nałożyć ciągły pasek silikonu o odpowiednio dobranym kolorze.
- Przewrócić okładzinę i docisnąć do blatu i ściany. Silikon, który wypłynie na okładzinę można zmyć białą szmatką nasączoną denaturatem.

DuPont nie zaleca stosowania klejów do spójń DuPont™ Corian® do przyklejania okładziny ściennej do blatu.

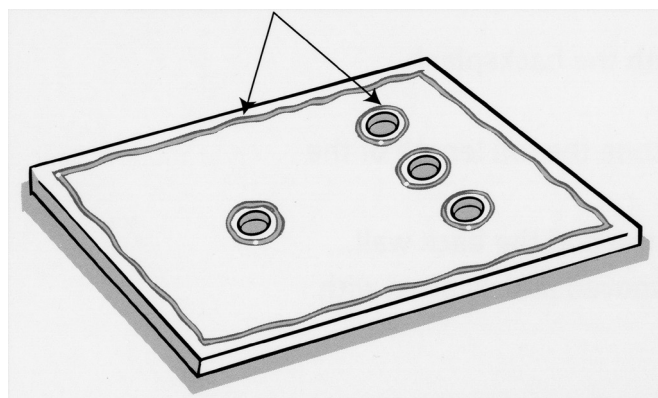
### D.17. OKŁADZINY ŚCIENNE

Jeśli okładzina ścienna ma schodzić za blat, należy ją zamontować przed uszczelnieniem połączeń. Przed zamontowaniem blatu DuPont™ Corian® ściana, do której ma być montowana okładzina, musi zostać oczyszczona za pomocą denaturatu i czystej bawełnianej szmatki. DuPont™ Corian® można montować bezpośrednio na istniejącej glazurze, o ile ma ona odpowiednią wytrzymałość i została oczyszczona we wskazany wyżej sposób.

Wycięcia pod gniazda elektryczne itp. wykonuje się frezarką i prostym frezem. Wszystkie krawędzie oszlifować papierem ściernym grubości 150P.

1. Wyciąć wszystkie elementy okładziny i przymierzyć. W celu spełnienia warunków gwarancji DuPont należy zostawić szczeliny dylatacyjne o szerokości co najmniej 3 mm (1 mm na każdy metr bieżący).
2. Tylną powierzchnię okładziny DuPont™ Corian® przetrzeć denaturatem i czystą szmatką.
3. W podany niżej sposób na tylną powierzchnię nałożyć silikon DuPont lub klej polimerowy SMP :
  - Nałożyć ciągły pasek kleju wzdłuż krawędzi płyty, około 25 mm od jej brzegu. Placki kleju o średnicy około 30 mm rozmieścić równomiernie co około 200 mm od siebie na całej powierzchni płyty. Wokół wycięć pod gniazda etc. nałożyć ciągłe paski kleju w odległości około 20 mm od krawędzi.
  - Chcąc uniknąć konieczności mocowania okładziny na czas montażu, bezpośrednio przed instalacją na tylną stronę płyty można nałożyć klej na gorąco.
  - Docisnąć płytę okładziny mocno do ściany; Sprawdzić, czy żaden z montowanych elementów nie przesunął się.

Silikon lub polimerowy klej SMP



# DuPont™ Corian® Podręcznik instalacji

Umiejętność prawidłowego wykańczania materiału Corian® jest bardzo istotna, jako że końcowy efekt pracy jest jednym z najistotniejszych czynników wpływających na opinię klienta o profesjonalizmie osoby dokonującej instalacji.

Aby przygotować powierzchnię Corian® do szlifowania, należy usunąć z niej pył i cząsteczki brudu, używając do tego celu wilgotnej szmatki, zmoczonej w roztworze wody z mydłem.

Wykończenie powierzchni może różnić się w zależności od wymagań klienta. Jeśli jednak gotowy element ma być łatwy w codziennym użytkowaniu i konserwacji, zalecane jest wykończenie matowe lub półmatowe.

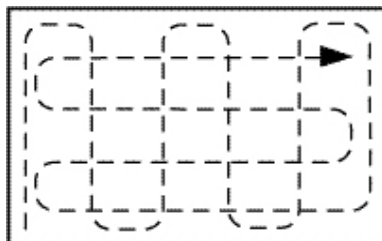
Poziom	Mat		Półmat		Wysoki połysk
	Kolory jednolite i żyłkowane		wszystkie kolory niejednolite i nieżyłkowane		wszystkie kolory
Rodziny kolorów DuPont™ Corian®	Genesis, Venaro & Design Portfolio (jednolite)		Sierra, Summit, Magna, Jewel, Lustra & Design Portfolio (wzorkowane)		wszystkie kolekcje
<b>Etapy pracy</b>					
Etap 1	100/80 μ	80/100 P	100/80 μ	80/100 P	100/80 μ
Etap 2	60 μ	120 P	60 μ	120 P	60 μ
Etap 3	Maroon 3M Scotch-Brite™ 7447 lub Jöst Use-it™ Super Pad S/G 240 lub Abralon® lub podobny	180 P	30/40 μ	180 P	30 μ
Etap 4		Maroon 3M Scotch-Brite™ 7447 lub Jöst Use-it™ Super Pad S/G 240 lub Abralon® lub podobny	Gray 3M Scotch-Brite™ 7448 lub Jöst Use-it™ Super Pad S/G 600 lub Abralon® lub podobny	240 P	15 μ
Etap 5			Ręcznik papierowy	320/360 P	9 μ
Etap 6				Gray 3M Scotch-Brite™ 7448 lub Jöst Use-it™ Super Pad S/G 600 lub Abralon® lub podobny	Finesse-it™ Finish Compound
Etap 7				Ręcznik papierowy	

# DuPont™ Corian®

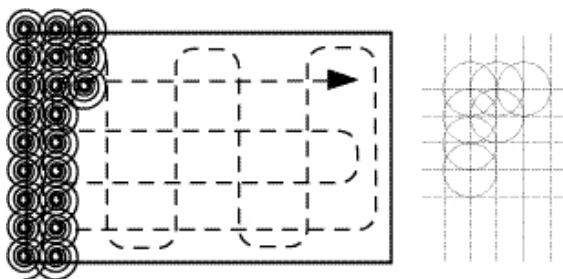
## Podręcznik instalacji

Po ustaleniu właściwej ziarnistości pierwszego krążka ściernego należy rozpocząć szlifowanie, zaczynając od granulacji gruboziarnistych i pamiętając, aby po każdej zmianie dysku usunąć z blatu Corian® powstały pył. Nie dociskać szlifierki zbyt mocno do szlifowanej powierzchni. Najlepiej jest włączyć urządzenie i przesuwać je po powierzchni materiału ze stałym naciskiem.

Na każdym etapie należy szlifować w kierunku „północ, południe, wschód, zachód” wykonując małe okrężne ruchy, najeżdżając na krawędzie, ale nie zaokrąglając ich. Zaleca się wykonanie 2 cykli na każdym etapie szlifowania, co odpowiada trzykrotnemu szlifowaniu w każdym kierunku na każdym etapie pracy.

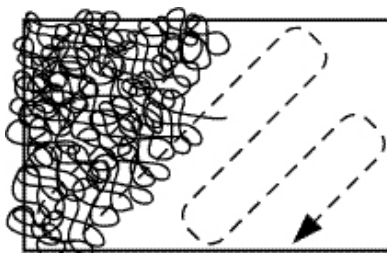


Wykonywać małe okrężne ruchy, posuwając się rzędami „północ-południe” i „wschód-zachód”, tak aby szlifowane obszary za każdym razem wystarczająco na siebie zachodziły. Po każdym etapie należy wyczyścić tarczę i powierzchnię materiału.



Uwaga: Przy szlifowaniu papierem o ziarnistości 100 lub 80  $\mu$  oraz 100 P należy, o ile to możliwe, pracować w trybie „excenter mode”. W przypadku bardziej drobnoziarnistych dysków należy korzystać z trybu polerowania.

W trakcie szlifowania drobnoziarnistego należy wykonywać ruchy ósemkowe, a nie okrężne i przesuwać urządzenie wzdłuż przekątnych szlifowanej powierzchni, a nie w kierunkach „północ południe” i „wschód-zachód”. (tej samej metody używać polerując ręcznikiem papierowym)



### Ważne wskazówki:

- DSzlifując nie dociskać szlifierki zbyt mocno
- Dociskać równomiernie
- Używać stałej prędkości
- Stosować właściwe narzędzia
- Wymieniać zużyte krążki ścierne
- W przypadku powierzchni poziomych bez profili zaleca się stosowanie tarcz o twardych grzbietach.

### Szlifierka taśmowa

- Używając szlifierki taśmowej należy prowadzić ją równoległe do obrabianej powierzchni i wyprowadzać ją poza obszar spoiny, stale przesuwać by uniknąć przegrzania.
- Trzeba bardzo uważać by nie roztopić powierzchni blatu DuPont™ Corian®.
- Z uwagi na ilość powstającego kurzu szlifierkę taśmową należy stosować zawsze z urządzeniem usuwającym pył.
- Szlifierka taśmowa pozostawia na blacie DuPont™ Corian® wyraźne ślady szlifowania, które usuwa się szlifując w opisany wyżej sposób
- Wszystkie spoiny należy oszlifować w ten sam sposób.



Do zeszlifowania spoin na płasko posłużyć się szlifierką taśmową i papierem 100 lub 120.

### Szlifierka oscylacyjna

Szlifierki oscylacyjnej używa się do wykańczania powierzchni.  
Szlifierka oscylacyjna jest skuteczniejsza od orbitalnej.

- Przetrzeć powierzchnię czystą wilgotną ściereczką i usunąć pozostałości pyłu ze szlifowania.
- Założyć papier z węglikiem krzemu grubości 150P lub 100 mikronów albo krążek ścierny 80 mikronów i ponownie przeszlić okolicę spoiny.
- W ten sam sposób usunąć pozostałości po szlifowaniu i jeszcze raz przeszlić papierem 220 (lub 60 mikronów) a następnie papierem 360 (lub 30 mikronów), tym razem także poza obszarem spoiny, tak aby nie powstały ślady po szlifowaniu. Po każdym etapie szlifowania konieczne oczyścić powierzchnię z kurzu.



Do wykańczania powierzchni stosować szlifierkę orbitalną

Powierzchnie o jednolitych barwach wykończyć kasztanową gąbką 3M Scotch-Brite™ 7447. Powierzchnie o barwach mieszanych wykańczać szarą gąbką 3M Scotch-Brite™ 7448 lub Jöst Use-It™ SuperPad S/G.

*Inni dostawcy:*

- |  |  |
|--|--|
| • 3M™ Micro Finishing Systems                | <a href="http://www.3M.com">www.3M.com</a>                           |
| • Jöst Use-it™ Super Pad S/G and Super Pad P | <a href="http://www.joest-abrasives.com">www.joest-abrasives.com</a> |
| • Abranet® – Abralon® – Mirlon               | <a href="http://www.mirka.com">www.mirka.com</a>                     |
| • Festool Titan 2-range                      | <a href="http://www.festool.com">www.festool.com</a>                 |
| • Siafast-blue line                          | <a href="http://www.sia.com">www.sia.com</a>                         |

Uwaga: cały blat należy wykończyć tak, aby miejsce spojenia stało się całkowicie niewidoczne i aby nie zużywało się inaczej niż otaczający je obszar.

### D.18. KONTROLA I SPRZĄTANIE

Gotowy element należy wykończyć usuwając drobne zarysowania przy użyciu zwykłej szlifierki orbitalnej i odpowiednich krążków ściernych. W razie potrzeby całą powierzchnię wypolerować można gąbką Scotch-Brite™ lub Superpad S/G (firmy Jöst), aby zapewnić jej jednolity wygląd.

Dostarczony przez wykonawcę element wycięty z płyty Corian® należy zostawić klientowi lub schować w pobliżu miejsca instalacji, aby móc go wykorzystać w przyszłości, np. w razie konieczności przeprowadzenia naprawy.

Miejsce instalacji należy dokładnie sprzątnąć usuwając cały kurz i pył.

### D.19. INSTRUKCJE DLA KLIENTA DOTYCZĄCE UŻYTKOWANIA I KONSERWACJI

Klientom należy osobiście pokazać jak, wykonując ruchy okrężne, usuwać ślady brudu przy użyciu łagodnego wybielacza w proszku lub łagodnego mleczka do czyszczenia. Należy im też pozostawić broszurę „Wskazówki dotyczące użytkowania i konserwacji materiału Corian®”

## E. Gwarancja

DuPont offers two levels of warranty protection for DuPont™ Corian®: Product and Installed.

Firma DuPont oferuje dwa poziomy ochrony gwarancyjnej materiału Corian®: produktowy i instalacyjny.

Gwarancja Produktowa jest standardem dla wszystkich produktów Corian® i zapewnia, że będą one wolne od wad fabrycznych przed okres 10 lat od zakupu.

Wyższy poziom ochrony, 10-letnia Ograniczona Gwarancja Instalacyjna, dostępny jest pod warunkiem, że obróbka i instalacja dokonane zostały przez Autoryzowanego Wykonawcę należącego do Sieci Jakości Corian®. Ten rodzaj gwarancji rozszerza zakres gwarancji standardowej, zapewniając, że także wykonanie i instalacja produktu będą wolne od wad.

# DuPont™ Corian®

## Podręcznik instalacji

Dalsze informacje można otrzymać od autoryzowanego dystrybutora lub Asystenta Sieci Jakości.

Fax +32 24 03 53 44  
Email BI-Warranty@dupont.com

Kraj	Numery bezpłatnych telefonów
Austria	0800 28 15 55
Belgia	0800 95 165
Francja	0800 91 73 69
Niemcy	0800 18 17 228
Irlandia	1800 511 716
Włochy	800 785 521
Luksemburg	0800 23 784
Hiszpania	900 963 241
Szwajcaria	0800 83 57 85
Holandia	0800 02 32 165
Wlk. Bryt.	0808 23 40 576
Polska	0801800 083

Informacje zawarte w tej broszurze są podawane bezpłatnie przez El du Pont de Nemours and Company Inc i jej spółek zależnych (zwanymi łącznie "DuPont"). Jest on oparty na danych technicznych, które DuPont za wiarygodne i jest przeznaczony do użytku osób posiadających wiedzę techniczną w tym zakresie własnego uznania i ryzyka. DuPont nie ponosi żadnej odpowiedzialności za uzyskane wyniki lub szkody powstałe z wykorzystania informacji zawartych w niniejszej publikacji w całości lub w części przez łgarz, architekta lub projektanta lub właściciela lub użytkownika arkuszy ani Corian® są DuPont odpowiedzialności w przypadku niezgodności z obowiązującymi przepisami państwowymi lub w przypadku, arkusze Corian® są stosowane niezgodnie z obowiązującymi przepisami prawa. Dokładniej, nie zatwierdzać lub odrzucać żadnych wzorów lub submittals rysowania lub ponoszą żadnej odpowiedzialności za wybrany projekt. Wszelka odpowiedzialność za projekt spoczywa na architekta lub projektanta lub właściciela lub użytkownika, w oparciu o co umowne zostały poczynione. Ponadto, informacje zawarte w niniejszej broszurze nie zawiera żadnych gwarancji, z wyjątkiem sytuacji wyraźnie określonych inaczej. Wierzmy, że wszystkie informacje zawarte w niniejszej publikacji są poprawne w momencie druku. Jest on przeznaczony, jak informacje dotyczące naszych produktów i ich możliwości zastosowania i dlatego nie może być traktowane jakiegokolwiek formie gwarancji w odniesieniu do jakichkolwiek szczególnych cech produktu, z wyjątkiem sytuacji wyraźnie określonych inaczej.



**Corian.**



**ENDLESS EVOLUTION**