

Zestaw do montażu blatu kompaktowego



Zawartość zestawu:

- 1 x 20 g tubka uszczelnacza ColorJoint z aplikatorem (opcjonalnie)
- 1 x 20 ml butelka acetonu
- 3 x lamelki bukowe No.20
- 1 x 20 ml ml butelka oleju lnianego
- 10 x mosiężne kołki rozporowe
- 10 x śruby mocujące M6 x 10mm
- 3 x złącza do blatów kompaktowych
- 1 x klucz imbusowy 3 mm
- 2 x arkusze papieru ściernego 180
- 2 x arkusze papieru ściernego 240
- 1 x Nylonowy Pad (ok. 320)
- 1 x Wiertło z ogranicznikiem głębokości

Kit Contents:

- 1 x 20g Tube ColorJoint with applicator (optional)
- 1 x 20ml Bottle of Acetone
- 3 x No.20 Jointing Biscuits
- 1 x 20ml Bottle of Linseed Oil
- 10 x Brass Spreader Dowels
- 10 x M6 x 10mm Roofing Bolts
- 3 x Toggle Bolts (Worktop Connector Bolts)
- 1 x 3mm Hex Key
- 2 x 180 Grit Sandpaper Sheets
- 2 x 240 Grit Sandpaper Sheets
- 1 x Nylon finishing pad (320 Grit approx)
- 1 x Drill Bit with depth stop

Inhalt:

- 1 x 20 Tube ColorJoint mit Applikator (optional)
- 1 x 20ml Lösungsmittel
- 3 x No.20 Verbindungsplättchen
- 1 x 20ml Leinsamenöl
- 10 x Messing Spreitzdübel
- 10 x M6 x 10mm Befestigungsschrauben
- 3 x Kippbolzen
- (Verbindungsbolzen für die Arbeitsplatte)
- 1 x 3mm Sechskantenschlüssel
- 2 x Schleifpapier K180
- 2 x Schleifpapier K240
- 1 x Nylonpad (etwa K320)
- 1 x Bohrer mit Tiefenanschlag

POMIAR I CIĘCIE

Blaty kompaktowe można ciąć używając standardowych ostrzy TCT. Niewidoczne krawędzie blatu (np. od strony ściany) można ciąć piłą tarczową. W przypadku krawędzi, które mają pozostać widoczne, można użyć piły tarczowej odcinając blat z nadkładem 3 mm, a pozostałe 3 mm przyciąć używając frezarki. Zapewni to perfekcyjną krawędź blatu.

Ważne jest, aby zawsze używać ostrych narzędzi, ponieważ zmniejszy to ryzyko wyszczerbień. Wszelkiego rodzaju zaznaczenia powinniśmy robić na lewej stronie blatu. Cięte krawędzie blatu (szczególnie te odsłonięte) należy przeszlirować po cięciu za pomocą arkuszy szlifierskich dostarczonych w zestawie zaczynając od gradacji 180, następnie 240 i wykańczając nylonowym padem o gradacji 320, aby pozbyć się wszelkich śladów po cięciu.

POŁĄCZENIA KĄTOWE

Kątowe połączenia blatów kompaktowych należy wykonać używając szablonu do blatów kompaktowych Unika. Szablon ten współpracuje z każdą frezarką górnoprzecionową z frezem o średnicy 1/2" (12,7 mm) oraz pierścieniem prowadzącym 30 mm.

Pełna instrukcja użytkowania szablonu dołączona jest do szablonu.

Po wyfrezowaniu blatu oraz gniazd na śruby łączące zaleca się wyfrezowanie gniazd pod lamelki (No.20). Powinny znaleźć się one pomiędzy śrubami łączącymi blaty, w obydwu łączonych blatach. Zastosowanie lamelki zapewni odpowiednie wypoziomowanie łączonych blatów względem siebie. Każda frezowana krawędź powinna przed łączeniem zostać przepolerowana dołączonym nylonowym padem o gradacji 320, a następnie oczyszczona niewielką ilością acetonu, aby usunąć kurz i/lub tłuszcz. Połączenie należy sprawdzić najpierw „na sucho”, ale z użyciem śrub oraz lamelki. Jeżeli łączone blaty dobrze do siebie przylegają i całe połączenie jest akceptowalne

blaty należy rozłączyć oraz wyciągnąć śruby i lamelki. Otworzyć tubkę dopasowanego kolorystycznie uszczelnacza ColorJoint, a na końcówkę nakręcić dołączony do zestawu specjalny aplikator, jak pokazano na zdjęciu.

Aplikator jest zaprojektowany tak, aby umożliwić osobie montującej wyciśnięcie odpowiedniej ilości uszczelnacza w optymalnej odległości od krawędzi blatu. Zapewnia to równomierne rozłożenie uszczelnacza w szczelinie po połączeniu blatów, co da idealne, wodoszczelne połączenie.



Prowadzić aplikator wzdłuż krawędzi blatu delikatnie ściskając tubkę, aż spoiwo pokryje całą długość krawędzi. Zdjąć aplikator z tubki i wycisnąć niewielką ilość do każdej szczeliny pod lamelki na obydwu łączonych blatach. Następnie umieścić lamelki w szczelinach jednego blatu.

Połączyć ze sobą obydwie blaty. Nadmiar uszczelnacza ColorJoint zostanie wyciśnięty. Wsunąć śruby do łączenia blatów w gniazda i dokręcić kluczem imbusowym 3 mm, uważając, aby nie przekręcić gwintu.

Zanim nadmiar uszczelnacza ColorJoint zostanie zebrany z powierzchni blatu, sprawdź połączenie pod kątem ewentualnych nierówności. Poprawić połączenie jeżeli będzie to wymagane. Aby usunąć nadmiar, należy

użyć czystej, suchej, niekłaczącej ściereczki i przecierać nią spoinę w poprzek (pod kątem 90°). Nigdy nie należy przecierać spoiny wzdłuż połączenia, ponieważ może to spowodować usunięcie szczeliwa. W przypadku większości powierzchni roboczych, do tego procesu powinna wystarczyć sucha ściereczka, jednak w przypadku głębszych struktur może być konieczne użycie acetonu dostarczonego w zestawie i zwilżenie ściereczki rozpuszczalnikiem przed zakończeniem tego procesu.

Całkowite utwardzenie ColorJoint w szczelinie nie powinno potrwać więcej niż 4 godziny.

ZLEWOZMYWAK PODWIESZANY

W miejscu montażu zlewozmywaków podwieszanych, może być konieczne zamontowanie klipsów. W blaty kompaktowe nie można wkręcać bezpośrednio śrub, ponieważ może to spowodować jego uszkodzenie. Zestaw montażowy zawiera 10 mosiężnych kołków rozporowych i śrub mocujących, które należy stosować przy montażu zlewów podwieszanych i ich klipsów montażowych.

Najpierw zaznaczyć pozycje mocowania klipsów na odwrotnej stronie blatu, a następnie użyć wiertła o średnicy 9 mm z ogranicznikiem głębokości ustawionym pomiędzy 9 a 10 mm i wywiercić wybraną liczbę otworów.

Po wywierceniu otworów mosiężne kołki rozporowe należy włożyć tak, aby przylegały do spodu powierzchni roboczej. Śrubę mocującą należy następnie umieścić przez klips i przez podkładkę gwintowaną w mosiężnym kołku rozporowym i dokręcić śrubokrętem.

ZAKOŃCZENIE

Po zamocowaniu blatu i zakończeniu całej instalacji, wszystkie odsłonięte / widoczne krawędzie powinny być wyciszzone olejem lnianym dołączonym do zestawu. Ten należy nakładać cienką warstwą z użyciem ścierki, co zapewni, że krawędzie blatu nabiorą połysku.

MEASURING AND CUTTING

Compact worktops can be easily cut using standard TCT blades. A circular saw should be used cut worktops to length where the cut edges are to be fitted against walls and remain unexposed.

Where cut edges are to be exposed and visible the circular saw can be used to cut the worktop to within 3mm of the cut length required then the remaining 3mm should be trimmed using a router.

This will ensure a nice clean cut.

When using either circular saw or router it is important to always use sharp blades as this will reduce the risk of chipping. For the circular saw, worktops should always be scribed and cut from the reverse side (worktop face down).

Cut edges (especially exposed edges) should be dressed once cut using the sanding sheets supplied in the kit. Starting with the 180 grit and moving on to the 240 grit and then 320 grit nylon pad, light, even pressure should be applied to the cut edges in order to remove any machining marks or burrs.

MITRED CORNERS

Where corner joints are to be fitted, the Unika compact laminate jig should be used alongside the router fitted with a 1/2" 12.7mm cutter and 30mm guide bush.

Full instructions on the use of the jig are included with the jig and followed correctly they will result in a discreet joint with a 10mm inset.

Once the joint has been mitred it is recommended that no.20 biscuit slots are cut in to the edges to be joined and these should be located between the bolt slots and be mirrored on both male and female cut edges (biscuit jointing will ensure good levelling of the work surface). Each cut edge should also be keyed using the 320

grit nylon pad before being cleaned with a little of the acetone to remove any dust and/or grease.

The worktops should be dry fitted firstly to ensure the joint is acceptable and once confirmed, the final jointing process should be completed. With the worktops apart and the biscuits removed, the tube of colour matched ColorJoint should be opened by piercing the end, this should then be fitted into the applicator as shown below.

The applicator is designed to allow the fitter to achieve a consistent bead, applied at the correct depth (as shown in the photo below). This will ensure that when the two parts of the joint are brought together there will be an even amount squeezed out onto the surface and so a watertight seal will be achieved.

The tube should be squeezed gently whilst guiding the applicator along the surface of the worktop until there is a bead spanning the whole length of the worktop. Remove the tube from the applicator and squeeze a small amount into each of the biscuit slots on both the male and female edges before refitting the biscuits into one side only.

Bring the worktop joint together until the two edges meet and the excess ColorJoint has been squeezed out. Using the toggle bolts supplied in the kit, fit one into each slot and tighten using the 3mm hex key taking care not to overtighten them.

Once the worktop has been bolted the levels and positioning should be checked and adjusted if necessary before the excess is cleaned from the surface. To clean off the excess a clean, dry, lint free cloth should be used and wiped at 90° across the joint (never clean down the length of the joint as this may result in sealant being pulled out). For the majority

of worktops a dry cloth should be sufficient for the cleaning process, however, for more heavily textured worktops it may be necessary to use the acetone supplied in the kit and moisten a cloth with the solvent before finishing the cleaning process.

Used in a joint, ColorJoint should take no longer than 4 hours to fully cure.

UNDERMOUNT SINKS

Where under mount sinks are to be fitted it may be necessary to fit sink clips. Compact worktops must not be screwed into directly as this may result in the worktop splitting.

In the installation kit are 10 x brass spreader dowels and roofing bolts and these should be used during the installation of under mount sinks and their mounting clips.

Firstly mark the fixing positions of the clips on the reverse side of the worktop then using a 8½mm diameter drill with a depth stop set between 9 and 10mm drill out the selected number of holes.

Once this is complete the brass spreader dowels should be pushed in so that they sit flush to the underside of the work surface. The roofing bolt should then be placed through the sink clip and through the threaded washer into the brass spreader dowel and tightened with a screwdriver.

FINISHING

Once the worktop is fixed in place and the rest of the installation is complete, all exposed/visible edges should be treated with the linseed oil. This should be applied thinly with a cloth and will ensure that the exposed core of the worktop appears glossy with a high lustre.

MESSEN UND SCHNEIDEN

Kompakte Arbeitsplatten können einfach mit Standard TCT Klingen geschritten werden. Eine Kreissäge sollte hier zum Ausschneiden der Arbeitsplattenlänge benutzt werden, wo die Schnittkanten an die Wände angebracht werden und unsichtbar bleiben.

Wo die Schnittkanten freigelegt und sichtbar sind, kann die Kreissäge benutzt werden, um die Arbeitsplatte bis zu 3mm von der Schneidelänge, die benötigt wird, zu schneiden. Dann sollten die restlichen 3mm mit einer Oberfräse geschritten werden. Das sichert einen guten, glatten Schnitt.

Wenn Sie eine Kreissäge oder auch eine Oberfräse benutzen, ist es wichtig, dass die Klingen scharf sind. Das verringert die Absplittergefahr. Für die Kreissägen sollten die Arbeitsplatten immer angezeichnet werden und von der Unterkante geschritten werden (Arbeitsplatte umdrehen) Geschnittene Kanten (besonders exponierte Kanten) sollten nach dem Schneiden geschliffen werden.

Benutzen Sie die Schleifpapiere, die in dem Set mitgeliefert wurden. Fangen Sie mit dem K180 an und dann weiter mit dem K240 K320 Leicht und gleichmässig drücken, um jegliche Markierungen oder Raster entfernen zu können.

GEHRUNGSVERBINDUNG

Wenn Eckverbindungen angepasst werden, sollte die UNIKA Oberfräsenschablone für Kompaktlaminat zusammen mit einem 1/2" Fräser mit 30mm Führungsbuchse benutzt werden.

Vollständige Anweisungen zur Benutzung der Oberfräsenschablone finden Sie bei der Oberfräsenschablone. Wenn Sie sich an die Anweisung halten, ergibt dies eine eigenständige Verbindung mit einem Einschnitt von 10mm. Wenn die Verbindung gehehrt ist, empfehlen wir, dass die No.20 Verbindungsplättchen in die Kanten eingefügt werden, um diese zu verbinden.

Diese sollten sich zwischen Bolzenschnitten befinden und in der gleichen Position auf den äusseren und

inneren Schnittkanten gespiegelt sein (Verbindung durch Plättchen sichern, so dass ein gutes Level auf der Arbeitsplatte entsteht) Für jede Schnittkante sollten Sie ein K320 Nylon Pad benutzen, bevor Sie eventuellen Staub und Schmutz mit Azeton entfernen.

Zuerst sollten die Arbeitsplatten trocken angebracht werden, um sicherzustellen, dass die Verbindung zusammenpasst und wenn dies bestätigt ist, sollte der letzte Vorgang abgeschlossen werden. Wenn die Arbeitsplatten getrennt sind und die Plättchen entfernt sind, sollte die Tube ColorJoint geöffnet werden, indem das Ende durchgestochen wird. Dann sollte es, wie in dem Bild anbei, eingesetzt werden.

Der Applikator ist so entworfen, dass es dem Installateur ermöglicht, eine einheitliche Bahn in der richtigen Höhe aufzutragen. (wie im Bild angezeigt). Dies wird sicherstellen, dass wenn beide Verbindungen zusammengebracht werden, die gleiche Menge auf die Oberfläche ausgedrückt wird und somit eine wasserfeste Versiegelung entsteht.

Die Tube sollte sanft ausgedrückt werden, während der Applikator über die Oberfläche gleitet, bis die Bahn über die ganze Arbeitsplatte gezogen wird.

Entfernen Sie die Tube von dem Applikator und drücken Sie eine kleine Menge in die Verbindungsschlitze auf die äußeren sowie auch auf die inneren Kanten, bevor Sie die Verbindungsplättchen nur in eine Seite setzen. Bringen Sie die Verbindungen der Arbeitsplatte zusammen bis die zwei Kanten sich treffen und der Überschuss des ColorJoint ausgedrückt wird. Benutzen Sie die Verbindungsbolzen aus dem Set. Befestigen Sie immer eins in einem Schlitz und ziehen diesen mit einem 3mm Sechskantschlüssel fest. Bitte beachten, dass Sie diese nicht zu fest ziehen.

Wenn die Arbeitsplatte verschraubt ist, sollten das Level und die Positionierung überprüft werden. Passen Sie diese an, wenn nötig, bevor Sie den Überschuss von der Oberfläche reinigen. Entfernen Sie den Überschuss mit einem sauberen, trockenen, fusselfreien Tuch.

Wischen Sie im 90° Winkel über die Verbindung (nicht entlang der Länge über die Verbindung säubern, da

es die Abdichtung rausziehen kann). Für die meisten Arbeitsplatten sollte ein trockenes Tuch für den Reinigungsprozess ausreichend sein. Es kann aber auch vorkommen, dass für stark strukturierte Arbeitsplatten Azeton aus dem mitgelieferten Set benutzt werden muss. Befeuchten Sie das Tuch mit dem Lösungsmittel bevor Sie den Reinigungsprozess beenden. ColorJoint sollte nicht länger als 4 Stunden benötigen, um vollständig gehärtet zu sein

FLÄCHENBÜNDIGE SPÜLEN

Dort wo flächenbündige Spülen eingesetzt werden, ist es notwendig diese mit den Spülenclips zu befestigen. Kompakte Arbeitsplatten dürfen nicht direkt verschraubt werden, das es zum Aufspalten der Arbeitsplatte führen kann.

In dem Installationsset sind 10 x Messing Spreizdübel und Dachschraben enthalten und diese sollten während der Installation der flächenbündigen Waschbecken und den Befestigungsclips benutzt werden.

Als Erstes markieren Sie bitte die Fixierposition der Clipse auf der Rückseite der Arbeitsplatte. Dann benutzen Sie einen Bohrer mit 9mm Durchmesser mit einem Tiefenstop Set zwischen 9mm und 10mm und bohren Sie die ausgewählten Löcher.

Wenn dieser Vorgang vollendet ist, sollten die Messing-Spreizdübel eingesetzt werden, so dass sie gerade an der Unterseite der Arbeitsfläche sitzen. Die Dachschraben sollten dann durch die Waschbeckenclips und durch die Unterlegscheibe in die Messing-Spreizdübel platziert werden und dann mit einem Schraubenzieher festgezogen werden.

FERTIGSTELLUNG

Wenn die Arbeitsplatte fest ist und der Rest der Installation komplett ist, können alle sichtbaren Kanten mit dem Leinsamenöl behandelt werden. Dies sollte dünn mit einem Tuch aufgetragen werden und wird sicherstellen, dass der freiliegende Kern der Arbeitsplatte mit einem hohen Glanz erscheint.



The mark of responsible forestry



PEFC 16-33-1158

