

GetaCore®



Dēmos

GetaCore

Návod na zpracování a údržbu



Westag & Getalit AG

1	Popis výrobku.....	5
1.1	Popis výrobku GetaCore-desky	5
1.1.1	Skladba materiálu.....	5
1.1.2	Vlastnosti materiálu	5
1.1.3	Typické oblasti použití.....	5
1.1.4	Přeprava a skladování	6
1.1.5	Likvidace odpadu a bezpečnost práce.....	6
1.1.6	Chování při požáru.....	6
1.2	Popis výrobku GetaCore – pracovní deska	7
1.2.1	Definice.....	7
1.2.2	Nosič	7
1.2.3	GetaCore-povrchový materiál.....	7
1.2.4	Vrstva lepidla (plošné lepení)	7
1.2.5	Vrstva lepidla (Lepení hran)	7
1.2.6	Přeprava a skladování	7
1.2.7	Manipulace a opracování	8
1.2.8	GetaCore – desky v případě požáru	8
1.2.9	Likvidace.....	8
1.2.10	Technické údaje GetaCore-pracovních desek	9
1.3	Znaky kvality.	10
2	Lepidla	11
2.1	Plošné lepení.....	11
2.2	Slepení GetaCore s GetaCore	11
2.3	Nevhodná lepidla	11
3	Nářadí / materiály.....	12
3.1	Potřebné nářadí pro zpracování.....	12
3.2	Zpracování.....	12
3.3	Mechanické zpracování.....	12
3.3.1	Vrtání	12
3.3.2	Řezání	11
3.3.3	Šroubování	14
3.3.4	Frézování.....	14
4	Doporučené opracování.....	15
4.1	Plošné lepení	15
4.1.1	Plošné lepení GetaCore 3 mm na nosnou desku	15
4.1.2	GetaCore průsvitný 3 mm na akrylátové sklo	16
4.1.3	Plošné lepení GetaCore 10 mm na rámovou konstrukci	17
4.1.4	GetaCore 10 mm desky na desku pokrytou melaminem - například HPL pracovní deska	18
4.2	Zaklížení hran	20
4.2.1	Zaklížení hran jako náklížek – spoj v ploše desky	20
4.2.2	Zaklížení hran jako náklížek – spoj v hraně desky.....	21
4.3	Lepené rohové spoje a dilatační spáry	22
4.3.1	Lepené rohové spoje	22
4.3.2	Lepené dilatační spáry.....	23
4.4	Výřezy (vyfrézování) pro dřez a varnou desku	24
4.5	Zabudování dřezu	26
4.5.1	Zabudování GetaCore-dřezu	26
4.5.2	Zabudování nerezových dřezů	33
4.6	Broušení.....	37
4.7	Tepelné tvarování	38
4.8	Obnova a oprava.....	39
4.9	Montáž těsnící lišty do polodrážky	45
4.10	Usazení obkladové desky 10 mm	47
4.11	Zabudování 10 mm okenních parapetů	48

5	Údržba a čištění.....	50
5.1	GetaCore - čistící sada - velká.....	50
5.1.1	Návod použití - pro hedvábně matné horní plochy	50
5.1.2	Návod použití - pro vysoce lesklé plochy	51
5.2	GetaCore - čistící sada – malá.....	52
5.2.1	Návod použití - pro hedvábně matné horní plochy	52
6	Další doporučení.....	53
6.1	K výběru dekoru	53
6.2	K vrchním plochám	53
6.3	K lepeným spárám	53
6.4	K vrtání obecně	53
6.5	Ke GetaCore venkovnímu užití	53
6.6	K vestavbě kuchyňského odpadního drtiče do GetaCore dřezů.....	53
6.7	K manipulaci / údržbě	54
6.8	Zvláštnosti u GetaCore – STAR -dekorů.....	54
6.9	Zvláštnosti u GetaCore –TERRAZZO - dekorů.....	55

Předmluva

GetaCore – dobrá volba!

Rozhodli jste se pro velmi pěkný materiál: Příjemný na dotyk a i na pohled (spojení beze spár) – to je jen několik výhod, které jsou mezi jinými přesvědčujícími prodejními argumenty. GetaCore je k tomu vyráběn ve věrných barevných odstínech, tak že Vám můžeme kdykoli – jedno v jaké tloušťce či provedení - zaručit odpovídající barevný odstín.

Abychom Vám mohli optimální zpracování blíže objasnit, vysvětlíme Vám na následujících stránkách jednotlivé kroky zpracování.

Prosím přečtěte si je co nejpřesněji, abyste Vy i Vaši zákazníci měli ještě dlouho radost z výrobku GetaCore!

Pokud budete mít dotazy, je Vám k dispozici Váš odborný prodejce!

1 Popis výrobku

1.1 Popis výrobku GetaCore-desky

1.1.1 Skladba materiálu

U GetaCore se jedná o akrylově vázaný homogenní minerální materiál.

GetaCore se skládá především ze dvou hlavních složek:

- z výplňového materiálu Aluminiumtrihydrát (ATH) – hydroxid hlinitý
- z pojiva akrylové pryskyřice (PMMA, polymethylmetakrylát) s různými přísadami

Zvláštním znakem tohoto materiálu je jednolitě zbarvení, které rovnoměrně prochází celou tloušťkou desky. S tímto minerálním materiálem získáte hygienicky dokonalou povrchovou plochu s dlouhou životností a kromě toho odolnou jak vůči nárazu, tak i proti skvrnám. Desky jsou broušeny za mokra a mohou být zpracovány excentrickou bruskou individuálně do stupně lesku od matné, hedvábně matné až do vysokého lesku.

1.1.2 Vlastnosti materiálu

GetaCore – minerální materiál je:

- bez pórů
- homogenní
- snadno se dá vyčistit
- snadno udržovatelný
- hygienický (nemocnice, kuchyně..)
- opracovatelný jako tvrdé dřevo
- tepelně tvarovatelný
- vzájemným slepením opticky neviditelně propojen
- zdravotně nezávadný a chuťově neutrální
- odolný proti skvrnám
- vodotěsný
- velmi odolný vůči nárazům
- barevně stálý
- opravitelný
- kdykoliv obnovitelný dobroušením až do vysokého lesku

1.1.3 Typické oblasti použití

pro horizontální plochy v interiéru jsou například:

- kuchyňské pracovní desky v domácnosti
- pracovní desky v klinikách, lékařských ordinacích, školách
- koupelňové skříňky a stoly
- pulty v obchodech, veřejná zařízení, hotely nebo gastronomie

pro vertikální plochy v interiéru jsou například:

- obložení stěn, výtahů, van, olemování sprchových koutů
- dělicí stěny pro převlékací kabiny a solária
- řadové skříňe ve vlhkých prostorech jako např. na koupalištích nebo v kuchyních

1.1.4 Přeprava a skladování

Přeprava:

- palety se při dodání musí vždy vykládat pomocí vysokozdvížného vozíku nebo podobnými zvedacími mechanismy. Nejsou-li takovéto přístroje k dispozici, musí být desky z minerálního materiálu sneseny dvěma osobami na výšku.
- Tahání desek z palet je třeba se vyvarovat a to z důvodu zabránění vzniku škrábanců.
- Při nesení desek používat ochranné rukavice.
- Manuální transport provádět přednostně na výšku, při vodorovném transportu je třeba zabezpečit dostatečnou podporu každé desky, aby se zabránilo prasknutí nebo utržení..
- Použít vhodný transportní podpůrný prostředek jako například rukojeť s hákem obalený gumou, přísavky na sklo nebo transportér desek.

Skladování:

- S minerálním výliskem (dřez, umyvadlo) se musí vždy zacházet velmi opatrně. Výrobky jsou zabaleny tak, že je zaručena největší možná bezpečnost při přepravě, neboť výliskové výrobky jsou při teplotách pod 15 °C obzvláště náchylné na tvrdé nárazy a rány.
- Minerální desky - pracovní desky musí být uloženy na plocho, rovně a průběžně podepřeny, aby se zabránilo zkřivení nebo prohnutí. Nesmějí být odkládány přímo na podlahu. Skladovací prostor musí být suchý a chráněný proti mrazu, optimální skladovací teplota se pohybuje kolem 15 až 25 °C.

1.1.5 Likvidace odpadu a bezpečnost práce

- GetaCore – prach není toxický.
- GetaCore – prach může celkově působit rušivě jako ostatní netoxický prach. Koncentrace prachu by měly být minimalizovány vhodnými ochrannými opatřeními (odsávání, maska proti prachu/hraniční hodnota prachu 2 mg/m³).
- U osob se sklonem k alergii může při přímém kontaktu dojít k podráždění kůže a dýchacích cest.
- GetaCore – prach nepředstavuje žádné specifické riziko výbuchu.
- GetaCore je vytvrzená akrylátová pryskyřice a **může být likvidována jako průmyslový odpad.**
- Při řezání, frézování, fasetování použijte: ochranné brýle, popř. dýchací maska
- Při lepení a čištění použijte: rukavice

1.1.6 Chování při požáru

GetaCore-desky vykazují z důvodu svého složení dobré chování při požáru a jsou zařazeny do skupiny normálně hořlavý/zápalný (DIN 4102-B2). **V případě požáru nejsou uvolňovány žádné toxické látky** jako těžké kovy nebo halogeny. Při požáru se mohou použít stejné techniky hašení jako při hašení dřevěných desek.

1.2 Popis výrobku GetaCore – pracovní deska

1.2.1 Definice

Informace tohoto listu technických údajů platí pro GetaCore – prvky skládající se z nosiče a 3 mm GetaCore-vrchní akrylové desky s 0,24 mm protitahem na zadní straně, 10 mm GetaCore přední hranou a korkovým pruhem, který slouží mezi přední hranou a nosičem jako elastická dilatační spára.

1.2.2 Nosič

Nosič je deska kvality E1 podle DIN EN 312. Formaldehydové emise dosahují malých hodnot. Odpovídá požadavkům nařízení o zákazu obsahu chemikálií podle BIBt - směrnici 100 německého institutu pro stavební techniku a je povolen pro použití ve vnitřních prostorách

1.2.3 GetaCore-povrchový materiál

Materiál popsáný v tomto katalogovém listu je dekorativní akrylová minerální látka. GetaCore-minerální látky se skládají hlavně z pojiv akrylové pryskyřice (PMMA, polymetylmetakrylát) a z minerálního výplňového materiálu hydroxidu hlinitého (ATH). GetaCore je homogenní, neporézní minerální deska, která je vhodná pro použití v interiéru.

1.2.4 Vrstva lepidla (plošné lepení)

Pro lepení GetaCore-3 mm desek na nosič se používají speciální PVAc lepidla (klíh) o kvalitě \geq D3 (podle DIN EN 204). Pokud se použijí jiná lepidla, mělo by to být předem konzultováno s výrobcem lepidla.

- Množství nánosu: 150 – 200 g/m²
- Lisovací tlak: 50 -80 N/cm²
- Lisovací teplota: studená (max. 30°C)
- Protitah: Letalit (0,7 mm HPL)

1.2.5 Vrstva lepidla (Lepení hran)

GetaCore-lepidlo na spáry (dvousložkové akrylátové lepidlo) barevně sladěné s dekorem.

1.2.6 Přeprava a skladování

Pro přepravu a skladování platí v zásadě obecné doporučení pro zpracování GetaCore – desek. Nejsou zapotřebí žádná zvláštní bezpečnostní opatření. Ve smyslu přepravních ustanovení nepředstavují GetaCore-desky žádné nebezpečí při přepravě. Označení proto není zapotřebí.

1.2.7 Manipulace a opracování

Z důvodu výskytu ostrých hran se musí při práci s těmito prvky vždy nosit ochranné rukavice. Při opracování GetaCore-desek se musí dodržovat obvyklé bezpečnostní předpisy a zásady zpracování jako při práci s minerální látkou nebo se dřevem, jakož i výběr správného pracovního nářadí.

Při opracování (řezání, frézování) GetaCore – prvků vzniká dřevěný prach (hlavně z měkkého dřeva), který společně s ostatními organickými látkami může vést k podráždění kůže a dýchacích cest.

Dlouhodobé ovlivňování nemohlo být zjištěno, protože obsah prachu vzduchu k dýchání na pracovišti ležel v mezích zákonem předepsaných hranicích. Preventivní opatření se omezují na pravidelné kontroly pracoviště. Na pracovišti se musí dobře větrat. Prach musí být pravidelně vysáván vysavačem nebo pečlivě odstraněn zametáním. Stlačený vzduch by pro odstranění prachu neměl být použit. V blízkém okolí, kde se vyskytuje prach, by se pro snížení pohlcování prachu měly nosit vhodné dýchací masky.

1.2.8 GetaCore – desky v případě požáru

Jelikož se jako nosič používají dřevěné materiály, vykazují GetaCore- prvky podobné chování v případě požáru jako ostatní dřevěné výrobky. Při použití jako konstrukční materiál je pokládán bez důkazu za normálně hořlavý (B2 podle DIN 4102). Při neúplném spalování mohou, tak jako u každého jiného organického materiálu, být v kouři obsaženy toxické látky. Při požárech, při kterých hoří GetaCore-desky, mohou být použity stejné hasební techniky jako u ostatních stavebních produktů na bázi dřeva.

1.2.9 Likvidace

Katalogové číslo odpadu podle zákona o odpadech: 170201, 170202, 170203 stavební odpady a odpady z demolic (dřevo, sklo, umělá hmota).

1.2.10 Technické údaje GetaCore-pracovních desek

Fyzikální údaje GetaCore	zkušebna	Jednotka	Poznámka	GetaCore pracovní deska	GetaCore 3 mm	GetaCore10 mm
Rozměry						
Délka	-	mm	-	4100	4100 / 2040	4100 / 2040
Šířka	-	mm	-	1250 / 615	1250 / 615	1250 / 615
Tloušťka	-	mm	-	39	3	10
Tolerance:						
Délka	-	mm	-	-0/+15	-0/+15	-0/+15
Šířka	-	mm	-	±1	-0/+10	-0/+10
Tloušťka	-	mm	-	±5	±0,2	±0,2
Hustota	DIN EN 310	kg/m ³	(1)	-	1624	1624
Váha	-	kg/m ²	-	30,5	4,8	19,2
Koeficient tepelné roztažnosti	DIN 53752	K ⁻¹	(3)	-	5,6.10 ⁻⁵	5,6.10 ⁻⁵
Pevnost v ohybu	DIN EN 310	N/mm ²	(1)	-	74	74
E-modul	DIN EN 310	N/mm ²	(1)	-	6036	6036
Tvrdost podle Brinella	DIN ISO 2039-1	N/mm ²	(1)	-	170	170
Pevnost v rázu (malé koule)	DIN EN 438-2	N	(1)	-	70	-
Pevnost v rázu (velké koule)	DIN EN 438-2	mm	(1)	-	-	2000
Odolnost proti poškrábání	DIN 68 861-4	N	(1)	-	1,4/4D	1,4/4D
Pevnost v tahu	DIN EN ISO 527	N/mm ²	(1)	-	37	37
Prodloužení při přetržení	DIN EN ISO 527	%	(1)	-	0,7	0,7
Chování vůči horkým hrncům	DIN EN 438	(180°C)	(1),(9)	≥Grad 3	-	≥Grad 3
Chování vůči páře	DIN EN 438-2	-	(1),(9)	≥Grad 3	≥Grad 3	≥Grad 3
Citlivost vůči skvrnám	DIN EN 438-2	-	(6),(9)	≥Grad 3	≥Grad 3	≥Grad 3
Chování při žhavém popelu cigaret	DIN 68 861-4	-	(1),(7)	6D	6D	6D
Stálost na světle	DIN EN ISO 4892	Šedé měřítko Zelené měřítko	(1) -	4 – 5 6 - 7	4 – 5 6 - 7	4 – 5 6 - 7
Odolnost proti měnící se teplotě	IHD-závodní norma 426	(-50°C/+60°C)	(2)	obstál	obstál	Obstál
Změna rozměrů po teplém skladování	DIN 16 957	%	(3)	-	-0,2	-0,1
Změna rozměrů	DIN EN318	%	(1),(8)	35/85% rel.vlk.	-	-

Dřevotřísková deska: D=4,6%/L=0,24%

GetaCore-podklad: žádná změna

Ostatní vlastnosti:

Nezávadnost vůči potravinám	ENV 13 130 EN 1186	89/109 a 90/128/EWG	(4)	-	Schváleno
Odolnost vůči plísním a bakteriím	DIN EN ISO 846 A, BIB',C		(5)	-	Potvrzeno

Další údaje:

Skladování, manipulace, přeprava
Ochranné prostředky

neobsahuje nebezpečné látky ve smyslu zákona o odpadech
použit ochranné rukavice a pro nesení vhodný transportní podpurný prostředek

Ochrana proti požáru a výbuchu
Likvidace

nejsou nutná žádná opatření ve smyslu nařízení o nebezpečných látkách
EAK-klíč číslo (10) 170203 120199

Zpracování:

Pracoviště

obvyklé pracov.ochranná opatření (odsávání, ochr.brýle, masky proti prachu,atd.) / hraniční hodnota prachu 2mg/m³

Ochrana proti výbuchu

žádná zvláštní opatření. Třída výbušnosti prachu St VDI 2263

Toxické účinky při používání

žádné, minerální látky jsou **fyzilogicky nezávadné a pro styk s potravinami schváleny**

Vylučování formaldehydu

DIN EN 717-2 mg/h m² - <3,5 (analýza plynu) neměřitelné

Poznámky

- (1) Osvědčení o zkoušce IHD – Dresden z 25.06.2002
- (2) Osvědčení o zkoušce IHD – Dresden z 03.04.2002
- (3) Osvědčení o zkoušce č. 48 4892/02-1 SKZ-Würzburg
- (4) Certifikát ISEGA, Aschaffenburg č. 16 289 U 01
- (5) Certifikát ISEGA, Aschaffenburg č. 550 GD 02
- (6) Specifikace stálosti podle DIN EN 438 je po dotázání k dispozici. Příprava rozpouštědlových prostředků, které obsahují aceton, metylenchlorid nebo trichloreten jako např. čističe skvrn a odlakovač mohou při delším působení poškodit povrch. Podle našeho doporučeného zpracování a údržby se nechá takovéto poškození vhodným povrchovým ošetřením opět odstranit.
- (7) Žluté zabarvení se snadno odstraní pomocí Scotch- Brite čistící houby a jemného čistící mléka.
- (8) Prvek, který spojuje dřevotřískovou desku s 3 mm GetaCore plochou a 0,7 mm Getalit-HPL-protitahem.
- (9) Stupnice hodnocení:
 - Stupeň 1: Povrchové poškození a / nebo tvoření bublin
 - Stupeň 2: Zřetelné změny lesku a / nebo barvy
 - Stupeň 3: Mírné změny stupně lesku a/nebo barvy
 - Stupeň 4: Lehké změny lesku a/nebo barvy, viditelné jen z určitého úhlu pohledu
- (10) Likvidace pomocí EAK-klíče:
 - 170203: dřevo, sklo a umělá hmota (stavební dřevo a dřevo z demolice)
 - 120199: odpady z mechanického zpracování umělé hmoty

1.3 Znaky kvality.



Nezávadný vůči potravinám podle doporučení ENV 13 130 EN 1186

Odolný proti teplotám do 180°C podle DIN EN 438

Stálý na světle 6 Wollstandard podle ISO 4892

Lepitelný bez viditelných spár

Snadno omyvatelný

Teplý na omak díky svým výtečným vlastnostem

Jednoduše opravitelný a obnovitelný obroušením

Odolný vůči chemikáliím běžně v domácnosti používaných podle DIN EN 438

2 Lepidla

2.1 Plošné lepení

3 mm desky

Pro slepení GetaCore s dřevěným nosičem se výborně hodí PVAC - lepidla jako i PUR - lepidla. Jen za určitých podmínek je možné použít kontaktní lepidlo.

10 mm desky

10 mm deska je lepena (2 mm elastická mezera na lepidlo) s jedním nosičem. Vhodné lepidlo: MS-polymerní lepidlo.

Pokud má být GetaCore spojen s multiplexním nosičem, doporučujeme použít PUR-lepidlo. (doporučení: Sika Bond T54 FC).

2.2 Slepení GetaCore s GetaCore

Budou-li GetaCore materiály spolu slepovány, použije se 2-složkové akrylátové lepidlo GetaCore, které bylo speciálně pro tento materiál vyvinut.

Důležité: Max. šíře spár 0,1 mm pro docílení opticky neviditelných spár.

POZOR : Před prací s 2-složkovým akrylátovým lepidlem GetaCore:

- před lepením se 2-složkové akrylátové lepidlo GetaCore musí 24 hodin skladovat ve vzpřímené poloze při teplotě místnosti.
- 2-složkové akrylátové lepidlo GetaCore dát do k tomu určené pistole, našroubovat slučovací špičku a asi 10 cm lepidla předem vymačkat, aby se docílilo optimálního smíchání obou složek.
- Před použitím lepidla je třeba zkontrolovat jestli se netvoří hrudky. Pokud ano, lepidlo nelze použít, protože už nemůže být zaručeno optimální smíchání složek lepidla.
- Po použití lepidla se musí míchací špička odstranit a okamžitě lepidlo zavřít vyčištěným originálním uzávěrem, aby složky lepidla nereagovaly s tvrdnucími komponenty a výstup se neucpal.
- Minimální trvanlivost lepidla: 12 měsíců (viz. datum plnění)

2.3 Nevhodná lepidla

Jako zásadně nevhodná lepidla pro lepení GetaCore jsou tuhá vytvrzovací lepidla nebo epoxidové pryskyřice.

3 Nářadí / materiály

3.1 Potřebné nářadí pro zpracování

- truhlářské svěrky/plošný lis
- váleček na lepidlo / zubová špachtle
- horní / stolní frézka
- pilový kotouč s tvrdokovovými plátky
- frézovací nástroje
- pružná spona / šroubová svěrka
- svěrky na hrany
- lepicí pistole
- excentrická bruska
- izopropylalkohol
- brusný papír

3.2 Zpracování

Minerální desky obsahují vedle pryskyřic také minerální náplň. Mohou být ale v podstatě použity techniky jako při zpracování dřeva. Nároky na nářadí nejsou sice o mnoho vyšší, ale měly by se používat nástroje s břitovou destičkou ze slinutého karbidu, které jsou dobře nabroušené. Při určitých zpracováních nebo opracovávání jsou také vhodné nástroje, které mají diamantové břity.

Zpracování surových desek, které nejsou naklizeny na dřevěném nosiči, se musí provádět na pevné podložce s filcem. Musí se dbát na klidný chod nářadí a na odpovídající posuv. Vylomení a odštěpení materiálu vede k vrubům, které kvůli vrubové citlivosti minerálních desek při námaze vedou ke vzniku trhlin.

3.3 Mechanické zpracování

3.3.1 Vrtání

Do minerálních desek se může až do průměru 10 mm vrtat s HSS, titanovými, HM tak i s diamantovými vrtáky, a to jak ruční tak stojanovou vrtačkou. Doporučuje se upravit úhel špičky vrtáku do střečovitě formy na 60°.

Při vrtání průměrů větších než 10 mm se pracuje nejučelněji s vrtákem s tvrdokovovými destičkami.

Spirálové a šnekové vrtáky nejsou pro vrtání do minerálních desek povoleny.

Pro vyvrtání otvoru pro zásuvku mohou být použity ruční pilky na otvory, které se dají koupit v běžných obchodech a jsou vybaveny HM břitem.

Poznámka: Při vrtání děr (provrtávání) za použití malého tlaku a při použití přílohy se zabrání rozštěpení. Vyvrtané díry by měly – pokud možno – na obou stranách být zešíkmeny tomu odpovídajícím nástrojem.

Vrtání obecně

Pozor: Vrtání do GetaCore-prvků (např. do skříněk na umyvadlo, pracovních desek pro montáž vodních baterií) se musí vždy utěsnit, aby do nosného materiálu nepronikala žádná vlhkost. Pro takovéto utěsnění se nejlépe hodí **těsnící manžeta**, která byla speciálně pro Westag § Getalit AG vyvinuta, vhodná pro vrtání o průměru 35 mm; výška 29 mm: Art.-č. 642 373; výška 39 mm: Art.-č. 642 374; jakož i utěsnění pomocí MS-polymerního lepidla.

3.3.2 Řezání

→1. Před přířezem by měly být díly minerálních desek, které mají být spolu spojeny, překontrolovány, zda mají stejný barevný odstín. Minerální desky mohou být řezány na formátovacím a segmentovém zařízení jako i ruční kotoučovou pilou s vodícími lištami. Pro obrysové řezy jsou účelně používány pilové kotouče s lichoběžníkovým (trapézovým) plochým ozubením.

→2. Vysoké kvality řezu bez rýh a přesazení se dosáhne pouze s dobře nabroušenými pilovými kotouči. V opačném případě by byly zalepených spojů vidět.

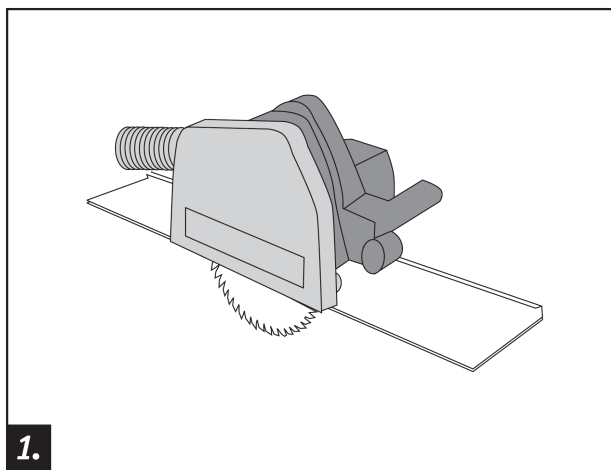
Upozornění:

Pilový list má cca. 15 – 25 mm vyčnívat přes řezaný materiál. Rychlost řezu 40 – 60 m/s. Ve vedlejší tabulce jsou uvedeny pilové kotouče, které jsou pro přířezy minerálních desek vhodné.

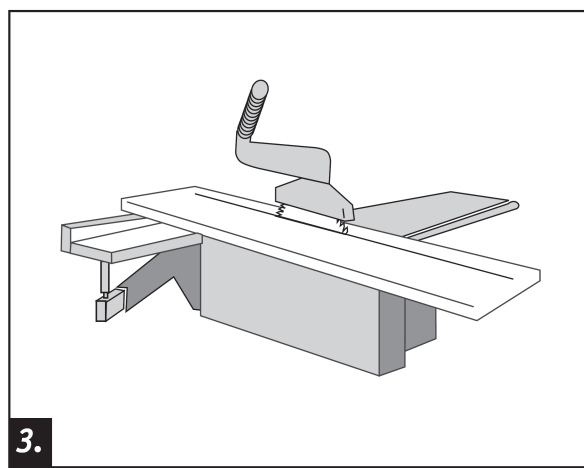
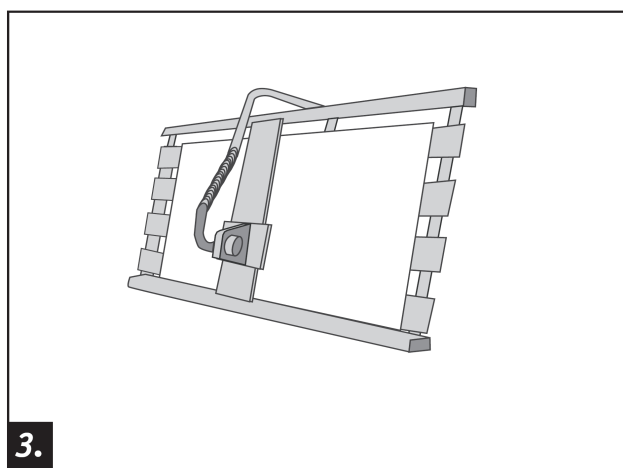
→3. U formátové okružní pily s průměry pilového kotouče (viz. tab. č.2) se doporučuje příkladně počet otáček 3000 – 4500 ot/min.

Špinavé hrany řezu se nechají broušením nebo frézováním dodatečně opracovat. Přímočaré pilky a jim podobné se pro přířezy a pro získání výkrojů a výřezů nesmí používat, resp. nejsou přípustné, protože vedou k napětí ve vrubu minerálních desek.

Tab. č. 2



Průměr pilového kotouče	Šířka řezu cca.	Vrtání	Počet zubů
v mm	v mm	v mm	v mm
200	2,8	30	64
250	3,2	30	80
300	3,3	30	96
350	3,6	30	108
400	4,4	30	122
450	4,4	30	144
500	4,4	30	160

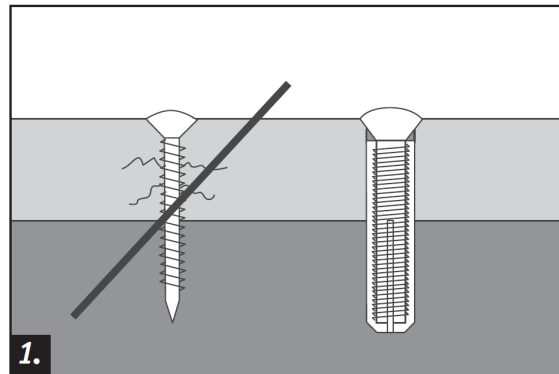


3.3.3 Šroubování

Používání šroubů u minerálních desek pro jejich spojení je nevýhodné, protože je třeba zohlednit celou řadu opatření, které mají zabránit pozdějšímu poškození (většinou tvorbě trhlin). U minerálních desek je třeba průměr vrtání při vytváření šroubového spojení volit vždy větší než je průměr šroubu, který se použije k upevnění.

Neměly by se používat žádné zápusťné šrouby (šroub je nutné přiznat). Doporučuje se používat elastické zdíčky, které musí být jemně upevněny. Při šroubování s jinými materiály se využívá stejná technika jako u šroubování skla:

→1. Vrtání zřetelně větší než dřík šroubu – elastické zdíčky – gumová nebo silikonová podložka mezi deskou a hlavou šroubu.



Je praktikováno také upevnění lepeným kotvením. Na postup je zapotřebí informovat se u výrobce.

Do minerálních desek nesmí být šroub nikdy zašroubován přímým řezáním závitů. Tam kde je nutně zapotřebí závit se musí použít hmoždinka (např. z umělé hmoty nebo zdrsňené mosazné spojky).

3.3.4 Frézování

Použití frézovací techniky při opracování minerálních desek přináší s sebou mnoho výhod:

- Další opracování vůči např. řezání je podstatně ulehčeno (příkladně při zadrážkování)
- Frézovací rádius (o minimálně 4 mm) zabraňuje obzvláště při výřezech vzniku ostrých rohů a tím pozdějšímu vytváření trhlin. Při frézování otvoru na sporák / varnou desku se musí všechny frézované hrany zaoblit
- S ostrým frézovacím nářadím se již dosáhne potřebné povrchové kvality hrany pro navazující lepení. Pro frézování minerálních desek se musí používat nářadí na opracování dřeva, které je osazeno tvrdými kovy (slnutý karbid). Mohou to být jak pevně osazené tak opatřené vyměnitelnými destičkami. Dbejte na to, aby ostří bylo nabroušeno.

Ruční fréza a pevný frézovací stroj by měly mít pracovní výkon 1600 – 2000 W, případně 3 – 5 kW. Vhodná je elektronická regulace otáček.

Pro formátování a výfrezy se používají stacionární frézy (10 – 12 mm) vždy s právě žádaným profilem. Při profilování se používají profilové frézy (se žádanými konturami) s odpovídajícím opěrným kroužkem / spouštěcím válečkovým ložiskem (opěrný kroužek opatřený pláštěm z umělé hmoty pro ochranu náběhové vrchní plochy).

Pro frézování stěnových napojení se doporučuje použít frézy s vydutým zaoblením s poloměrem od 6 – 14 mm. K tomu je zapotřebí odpovídající strojní vybavení (frézka s vydutým zaoblením).

Pozor: Neostře vyfrézovaný spoj nebo spálený frézovaný spoj způsobují mimo jiné špatné slepení nebo jiné zabarvení slepené spáry.

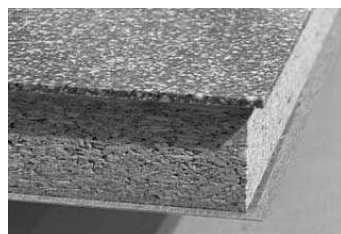
Spáry

Důležité: Max. šíře spáry 0,1 mm pro docílení opticky neviditelné spáry.

4 Doporučené opracování

4.1 Plošné lepení

4.1.1 Plošné lepení GetaCore 3 mm na nosnou desku



→ 1.

Potřebné materiály / nástroje:

3 mm GetaCore-deska
Nosná deska (≥ 20 mm)
0,7 mm protitah spodní deska
váleček na lepidlo / zubová špachtle
lepidlo s tvrdidlem GetaCore
izopropylalkohol

→ 2.

3 mm GetaCore

- materiál se lepí sendvičovou metodou. Jako nosná deska slouží upínací deska s minimální tloušťkou 20 mm. 0,7 protitah na spodní straně je nutný, aby se vyrovnalo napětí.



→ 3. Než proběhne vlastní nanesení lepidla (lepení), musí se GetaCore-deska odmastit izopropylalkoholem a potom se nechají dokonale odvětrat. Poté proběhne lepení. Lepidlo se nanese na celou nosnou plochu desky pomocí kličového válečku nebo kličovým strojem. U ploch do 2 m² může nanesení probíhat pomocí zubové špachtle nebo válečkem na lepidlo. Stejným způsobem je proveden nátěr lepidlem na druhé straně protitah. Nyní budou 3 materiály (minerální deska, nosná deska a protitah) slepeny a slisovány.

→ 4. Hotové slepení

Vhodná lepidla:

Všechna PVAC
- lepidla (D3 nebo D4)
např. Rakoll **GXL-3**.

Nanesené množství:

150-200 g/m²
(dle druhu lepidla)

Zalisování pomocí dýchovacího lisu:

Lisovací tlak: 50 – 80 N/cm²

Doba lisování

Asi 8 minut při následném vytvrzení po dobu 24 hodin při cca. 1500 N/m² dávkovaného tlaku, popř. vytvrzení po dobu 24 hodin v lisu při stejnoměrném tlaku lisu.

Teplota lisování: studená
(při teplotě místnosti)

Slisování pomocí dávkovaného tlaku

Lisovací tlak: 1000 N/m²,
odpovídá 100 kg/m²

Doba lisování:

24 hod. vytvrzení v dávkovaném tlaku (truhlářská svěrka).

4.1.2 GetaCore průsvitný 3 mm na akrylátové sklo



→ 1. **Potřebné materiály / nářadí**

- 3 mm GetaCore
- průsvitné transparentní akrylátové sklo
(tloušťka minimálně 6 mm)
- 2 –složkové akrylátové lepidlo,
barva: transparentní
- špachtle z umělé hmoty

Aby se docílilo vysoké průsvitnosti, doporučuje se použít 3 mm GetaCore - materiál. Abychom získali samonosnou desku, slepíme 3 mm GetaCore-minerální desku s min. 6 mm širokým transparentním akrylátovým sklem.

Než dojde k samotnému nánosu lepidla, musí se odstranit ochranná folie akrylátové skleněné desky na straně, na které se bude lepit a všechny plochy se musí odmastit izopropylalkoholem.

→ 2. Nanesení lepidla se provádí v rovných řadách na akrylátové sklo. Rozdělení lepidla se musí provádět opatrně se špachtlí z umělé hmoty.

Pozor:

Musí se zpracovávat plochy max. o 1,5 m², protože max. čas zpracování obnáší 10 – 15 minut.

→ 3. Nyní bude 3 mm GetaCore -materiál s akrylátovou skleněnou deskou spojen a slisován.

Slisování:

Lisovací tlak: 50 – 80 N/cm²

Doba lisování: min. 30 min.

Teplota lisování: studená (teplota místnosti)

Po jedné hodině je lepidlo vytvrzené. Místo spoje popř. hrana, kterou je třeba zalepit, se musí rovněž slepit transparentním 2-složkovým akrylátovým lepidlem GetaCore.

K nasvícení volte osvětlovací tělesa, která vyzařují malé teplo – např. LED - světla, popř. je nutno dodržet určitý odstup mezi GetaCore a osvětlovacím tělesem.

POZOR:

Mohou se ukázat vzduchové bubliny, obzvláště při přímém zadním osvětlení.

4.1.3 Plošné lepení GetaCore 10 mm na rámovou konstrukci

→ 1. **Potřebné materiály/nářadí**

10 mm deska GetaCore

2-složkové akrylátové lepidlo GetaCore

100 mm široký pruh pro rámovou konstrukci rozpěrky

MS-polymerní lepidlo popř. PU-lepidlo

Slepení GetaCore 10 mm minerální desky a rámové konstrukce se provádí trvale pružným lepidlem, jako MS-polymer nebo 1K-PUR.

→ 2. Pro plošné slepení GetaCore 10 mm jsou vhodné rámové konstrukce. Použijte v tomto případě dýhované nebo MDF desky. Tyto rozdělené na cca. 100 mm široké pruhy slepte do rámu. Odstup příčlí v rámu by se měl orientovat podle příslušných podstavců např. 600 mm (podobně spodním skříňkám).

→ 3. **Důležité: Rám je slepen s GetaCore-plovoucím materiálem (cca. 2 mm lepená spára).**

→ 4. Fixace distančních vložek pomocí oboustranné lepicí pásky pomůže zaručit odstup cca. 2 mm.

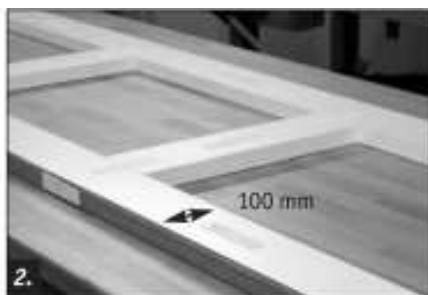
→ 5. Nanesení lepidla se provádí housenkovitě nebo bodově jak na rámovou konstrukci, tak i na její postranní hranu, která má být slepena s GetaCore-hranou.

→ 6. Potřebný tlak se získá pomocí svorek.

→ 7. Místa nárazů/spojů nebo rohových spojů se musí na hraně řezu ještě zesílit nosným materiálem, aby se např. zohlednilo frézování pro spojení pracovní desky. Jinak je technika lepení a montáže téměř identická jako u GetaCore - pracovní desky.

→ 8. 10 mm materiál se musí lamelovou frézou drážkovat tak, aby dekorově stejná GetaCore – lamela mohla být použita s dvousložkovým akrylátovým lepidlem GetaCore.

→ 9. Nyní nanést bílé lepidlo na nosič a na GetaCore - hrany. Rovněž nanést dostatečné množství 2-složkového akrylátového lepidla GetaCore na pružinu. Nakonec se oba díly pracovních desek spojí.



4.1.4 GetaCore 10 mm desky na desku pokrytou melaminem - například HPL pracovní deska

→ 1. **Potřebné materiály / nářadí**

- 10 mm GetaCore deska
- 2-složkové akrylátové lepidlo GetaCore prvek pokrytý melaminem (např. HPL pracovní deska)
- MS-polymerní lepidlo
- Gumové kladívko
- Filcová podložka
- Rozpěrky
- Vrchní fréza

GetaCore jako prvek renovace:

Zde je 10 mm GetaCore-minerální deska nalepena na již stávající např. zabudovanou starou HPL-pracovní desku.

Při renovaci jsou nutné následující kroky:

Zaměřit pracovní desku
Vymout dřez i varnou desku, odmontovat vodovodní baterii.

→ 2. 10mm Geta-Core desku stejné velikosti jako pracovní deska + přidat 12 mm kde je třeba přilepit hrany. Zde do Geta-Core desky vyfrézovat polodrážku a hranu vlepit.

POZOR: zde je nutno 3 – 5 mm přidat, pokud ještě musí být nalepeny hrany. Zde platí, řezat čistě. Výřezy pro varnou desku a dřez (viz bod 4.4) by se všeobecně měly provádět vrchní frézou. Ostré hrany odstranit s 3 mm zaoblovací frézou.



→ **3.** Hned po-té by měla být již připevněna hrana. Zde se doporučuje přilepit 10 mm materiálu hrany jako náklížek. Předtím se musí plochy, které je třeba slepit, odmastit izopropylalkoholem. Nyní se nanese dvousložkové akrylátové lepidlo GetaCore housenkovitě na vrchní stranu pruhu hrany.

→ **4.** Pruh hrany nakonec přitlačit na zadní stranu desky tak, aby bylo lepidlo vytlačeno.

POZOR: Pruh hrany nenechat lícovat s deskou; je dobrý odskok o 3 – 5 mm, aby vystupující dvousložkové akrylátové lepidlo GetaCore neteklo ze spáry.

→ **5.** Na lepený spoj se musí ještě působit dodatečným tlakem a to pomocí truhlářských svorek.

→ **6.** Lepidlo nechat vytvrdit. Frézováním spojit přesah materiálu k hraně.

→ **7.** Nyní se musí připravit plošné slepení s prvkem potaženým melaminem (pracovní deskou). Všechny plochy, které se budou lepit, se musí odmastit. Po té se musí MS-polymerní lepidlo housenkovitě nanést na GetaCore-desku, rovněž i na dotyčné hrany. Musí zde dojít k pružnému slepení spáry lepidlem o tloušťce 2 mm. (Tip: Mezi GetaCore a HPL-materiálem vložit 2 dýhy mezi nanesené lepidlo, aby se dodržela výška 2 mm).

→ **8.** Nakonec se musí GetaCore-deska položit na melaminem potažený prvek.

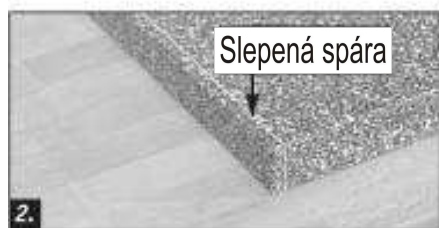
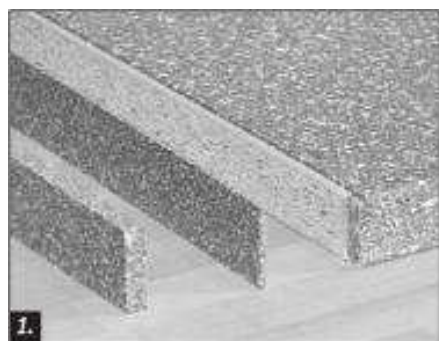
→ **9.** S gumovým kladívkem a s filcovou podložkou GetaCore-plochu lehce poklepat. (popř. vodováhou změřit váhu). Po cca.12 hodinách je MS-polymerní lepidlo tak dalece vytvrzené, že může následovat broušení GetaCore-plochy. V návaznosti může být namontován dřez i varná deska. Úplně vytvrzené je MS-polymerní lepidlo po 24 hodinách..

POZOR:

Obecně se doporučuje renovace melaminem pokrytých ploch s GetaCore deskou jen pro plochy, u kterých nemusejí být zhotoveny žádná rohové spojení, protože to zde obnáší vysoký stupeň obtížnosti týkající se zpracování.

4.2 Zaklížení hran

4.2.1 Zaklížení hran jako nákližek – spoj v ploše desky



→ 1. Potřebné materiály / nářadí

pružinové svorky/šroubové
vzpěry / svorce popř. svěrky na
hrany

tvarová fréza
dřevěná příložka
izopropylalkohol
dvousložkové akrylátové

lepidlo GetaCore

špachtle z umělé hmoty

→ 2. Jak 3 tak i 10 mm

GetaCore-materiál může být
připevněn jako hrana (nákližek)
k pracovním deskám. Je třeba ale
dbát na to, aby slepený spoj byl
umístěn na vrchní straně desky.

→ 3. Nejdříve se musí pracovní
deska, na kterou má být
přidělána hrana, na
odpovídajícím místě čistě
zformátovat. Před přilepením
hran se musí všechny GetaCore
plochy odmastit
izopropylalkoholem a nechat
odvětrat.

Dvousložkové akrylátové lepidlo
GetaCore se nyní vloží do
pistole, našroubuje se směšná
špička a musí se dbát na
optimální smíchání složek. Toto
se podaří, když předem vytlačíte
cca. 10 cm lepidla ze směšné
špičky.

→ 4. Lepidlo se nanese na pruhy
hran a nosiče desek a následně se
rovnoměrně hladce rozetře
například špachtlí.

→ 5. Nakonec se hrana přitlačí
na desku, až se lepidlo po celé
délce spáry vytlačí. Pro fixaci by
se měla použít dřevěná podložka.

→ 6. Pro fixaci v rozpětí 10 – 15 cm se svěrky včetně dřevěné podložky upevní jen ručně a bez velké
přítlačné síly.

→ 7.1. Je-li lepidlo po 30-45 minutách vytvrzené, což se dá zjistit nehtem, odstraní se fixace.

→ 7.2 -8 Hrana se nyní čistě a hladce vyfrézuje, vyprofiluje a celá plocha se vybrousí. (viz. Také bod 4.6
Broušení).

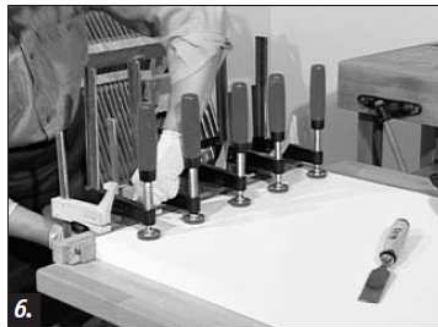
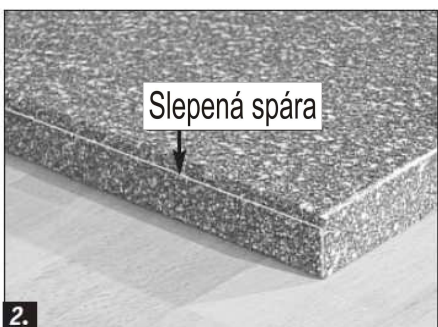
4.2.2 Zaklížení hran jako náklížek – spoj v hraně desky



→ 1. Potřebné materiály / nářadí:

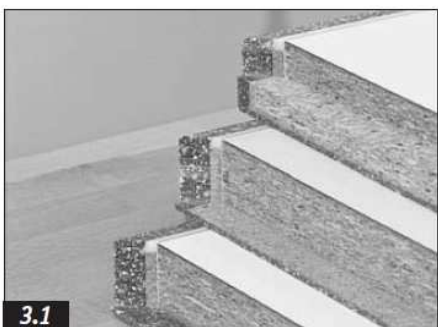
Pružinové svorky / šroubové svěrky popř. svorky na hrany
vazná / tvarová fréza
dřevěná příložka
izopropylalkohol
dvousložkové akrylátové lepidlo GetaCore

Hrany jako náklížky volitelně jako 3 + 10 mm tloušťky nabízí možnost docílit optimálního slepení.



→ 2. **Výhoda:** Slepená spára se nachází na přední hraně pracovní desky.

→ 3.1 – 3.2 Na pracovní desce se vyfrézuje drážka ve 3 pracovních krocích. U 3 mm náklížky by tato měla být 5 – 6 mm hluboká. U 10 mm pruhu hrany se musí frézovat 19 – 20 mm hluboko, protože se zde ještě vloží korkový pruh, aby převzal napětí nosiče desky. Po frézování drážky se musí odstranit zbytky lepidla na



spodní straně GetaCore-plochy. Nakonec se musí lepené plochy vyčistit izopropylalkoholem a musí se nechat odvětrat.



→ 4. Při nanášení lepidla je třeba dbát na to, aby složky lepidla byly smíchány (viz. bod 2 Lepidla). Nanášení lepidla probíhá hadovitě na desku a náklížek. Nyní připevnit k hraně pracovní desky korkový pruh. Aby se zaručila flexibilita korku, mělo by lepidlo přijít do kontaktu jen s korkem a ne se spodní částí hrany pracovní desky.



→ 5. Nakonec je náklížek přitlačen, až vyteče lepidlo ze spáry.

→ 6. V rozmezí 10 – 15 cm jsou nyní připevněny svěrky.

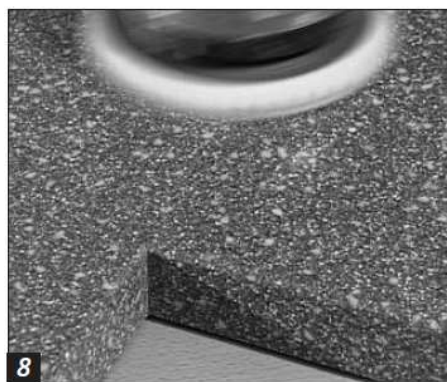
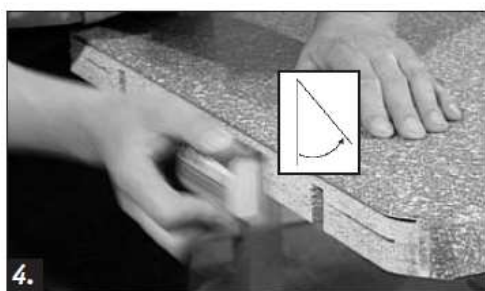
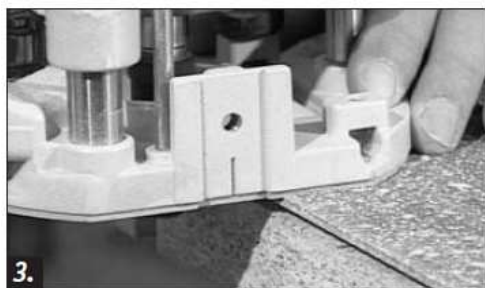
POZOR: Připevnit jen ručně bez velké přitlačné síly.

→ 7. Za 30 – 45 minut je lepidlo vytvrzené, v závislosti na teplotě místnosti, a fixace může být odstraněna. Nakonec se hrana čistě vyfrézuje a vytvaruje. Po té se celá plocha vybrousí (viz bod 4.6 Broušení)

Nárazová místa, HPL protitah a GetaCore-hrany se utěsní vodotěsně 2-složkovým PU lepidlem Biresin

4.3 Lepené rohové spoje a dilatační spáry

4.3.1 Lepené rohové spoje



→1. **Potřebné materiály / nářadí**

Vrchní frézka se 16 mm stopkovou frézou 30 mm
opěrný (*přítlačný*)kroužek
Šablona

GetaCore - spojovací
rohový set

Lamelová fréza
Drážkovací fréza

Pracovní desky frézujte se
šablonou (např. Alu -
rohové spojovací šablony
Westag&Getalit AG) ve
třech stupních.

→ 2. Následně se musí
z druhé strany na oba díly
pracovních desek udělat
otvory pro stahovací
šrouby. Jako obvykle je
nutné frézovat lamelovou
drážku.

→ 3. Nyní se z horní
strany desek vyfrézuje cca.
4 mm široká (optimální
šířka drážky: 3,4 mm) a 12

mm hluboká drážka pro GetaCore-pero.

POZOR: Zbytky lepidla musí být zcela odstraněny.

→ 4. Hrany se brusným papírem opracují pod šikmým úhlem,
aby se v každém případě zaručilo uzavření spáry v horní části
GetaCore - desky. Následně se GetaCore - plochy, které je třeba
slepit, vyčistí izopropylalkoholem a nechají odvětrat.

→ 5. Na GetaCore-pero (v takovém provedení, aby se barevně
hodilo k nosiči: Dekor GC 7310) a do drážky se natlačí
transparentní lepidlo (barevně je ideální k dekoru zbarvené
GetaCore-dvousložkové akrylátové lepidlo). Následně se zasadí
pero.

→ 6. Dřevotřísková deska se potře bílým lepidlem a nasadí se
ploché lamely. Potom se GetaCore-lepidlo nanese do druhé
drážky a na obě ramena na GetaCore-hranách. Desky se nyní
spojí, až vyteče lepidlo.

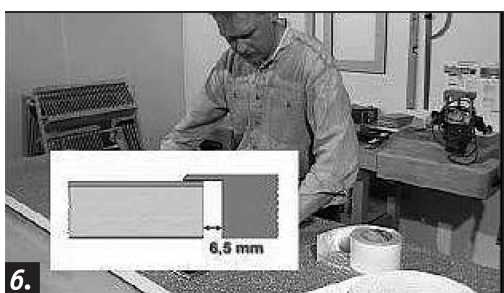
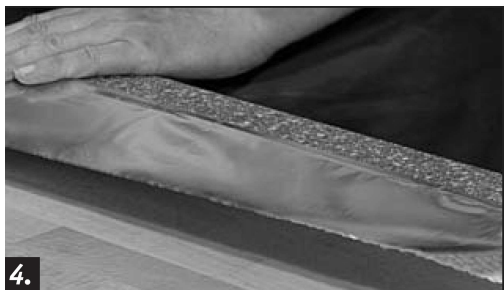
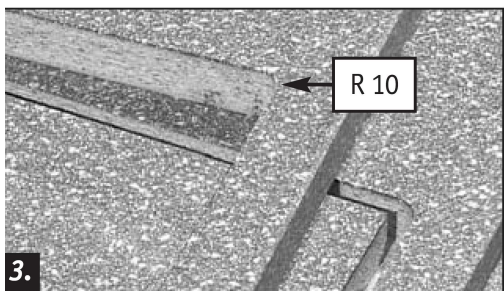
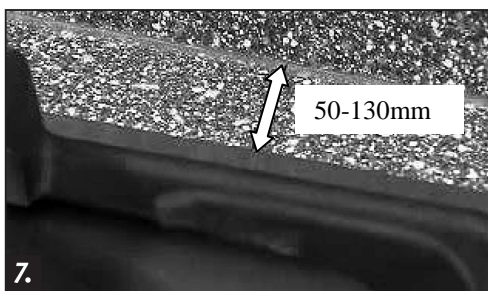
POZOR: Dbejte na to, aby se bílé lepidlo nedostalo na vrchní plochu desky. Jen tak je zaručen opticky bezspárový spoj. Další tlak se zabezpečí svěrkou. Musí se připevnit stahovací šrouby.
→ 7. Vznikající vzduchové bublinky lepidla se musí propíchnout např. párátkem. Lepidlo nechat vytvrdit podle teploty místnosti cca. 30 – 45 minut.

→ 8. Nakonec se celá deska vybrousí, aby vznikl bezspárový spoj (viz. Broušení).

4.3.2 Lepené dilatační spáry

Nejdříve se musí místa spojů čistě upravit. Následuje stejný postup jako při lepení rohových spojů. (**viz. strana 22, obrázek 2-8**).

4.4 Výřezy (vyfrézování) pro dřez a varnou desku



→ 1. Potřebné materiály / nářadí
vrchní fréza se 16 mm stopkovou frézou
30 mm kopírovací kroužek
termobandáž
alufólie
šablona

→ 2. Výřezy pro dřez a varnou desku se u GetaCoru nechají bez problému vyhotovit. Také zde je použití ruční vrchní frézy optimálním řešením. Nářadí jako nožová pilka, ruční pila nebo formátovací pila zanechávají oproti tomu nečisté řezné hrany. Tyto mohou způsobovat tvorbu trhlin v GetaCore-materiálu. Obecně proto doporučujeme vrchní frézu. Také zde platí: Hrany se po frézování zásadně musejí zarovnat zaoblovací frézou R3 nebo lépe R5.

→ 3. Nejdříve se namontuje šablona. Ruční vrchní frézou a kopírovacím kroužkem, který je na ní připevněn, je nyní ve třech krocích vyfrézován otvor. Prosím myslete na to, aby byla dodržena minimální požadovaná mezera 45 mm k přední hraně pracovní desky!

→ 4. Rohy výřezů musí mít vnitřní poloměr R 10! Použitím zaoblovací frézy poloměru R3 nebo R5 a následným broušením se odstraní možné vlásečkové trhlinky v GetaCore-materiálu.

→ 5 – 6. U varných desek: Pro utěsnění hrany řezu se doporučuje alufólie a termobandáž. Pořadí: 1. alufólie, 2. termobandáž, 3. alufólie. Utěsnění prostoru zajišťuje dostatečnou ochranu vzhledem ke kolísání teplot.

Nábytkářská / kuchyňská norma předepisuje max. teplotní zatížení při trvalém používání 70°C. Je proto třeba dbát na to, aby použité nástroje splňovaly normu.

U otvorů na dřez: Všechny otevřené hrany dřevotřískových desek musí být dostatečně uzavřeny např. MS-polymerním lepidlem. Prosím natřete lepidlo pomocí špachtle na celou plochu otevřené hrany a nechte lepidlo ztuhnout.

→ 7. Při upevňování varných desek je třeba dbát na to, aby odstup od varné desky k pracovní desce byl minimálně 6,5mm. Zabudování plošně vázaných varných desek (spojení MS-

polymerním lepidlem) je z technického hlediska možné. Ale riziko chyb uživatelů je velmi vysoké, takže zabudování plošně zarovnaných varných desek nedoporučujeme.




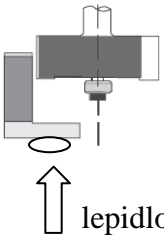
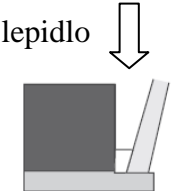

→ **8.** Zabudování plynových varných desek je možné podle návodu zabudování/instalace „Otvory pro varné desky“. Ale obkladová deska, která je za plynovou varnou deskou, musí mít minimální odstup 50 popř. 130 mm (to je závislé na modelu topné plotýnky a výkonu plamene viz. 4.10 Obkladová deska).

4.5 Zabudování dřezu

4.5.1 Zabudování GetaCore-dřezu

4.5.1.1 Zabudování dřezu zezdola na 3 mm GetaCore nosnou desku

Potřebné nářadí pro následující typy dřezů: GC-R-450, GC-R-162, GC-RU-370, GC-OV-562, GC-S0-465/335

Nákres	Označení	Informace / použití
	30 mm kopírovací kroužek (obsaženo v dodávce vrchní frézy)	Příprava vrchní frézy Tzn. namontovat 30 mm kopírovací kroužek
	Alu nástrčný vymežovací kroužek AR 08.68	Pro 1. pracovní krok Alu nástrčný vymežovací kroužek nasadit na 30 mm kopírovací kroužek
	Fréza na vyřezávání C 16.12 D=12 mm, L=105 mm, I=30 mm Počet otáček cca. 20 000 ot/min Slinutý karbid, speciální vrstva pro dvojnásobnou dobu trvanlivosti	1. pracovní krok Šablony zeshora položit na GetaCore-desku a upevnit šroubovou svěrkou. Vrchní frézou nyní vyfrézovat otvor (frézovat ve 3 stupních)
	Drážkovací fréza C 16.2 s opěrným kroužkem Počet otáček cca. 16 000 ot/min. D=57 mm, H=22 mm, I=20 mm	2. pracovní krok GetaCore-desku otočit (spodní stranu nahoru) Drážkovačkou ve 3 stupních nosnou desku vydrážkovat až na GetaCore-desku. Nyní jak zadní stranu přechýlající GetaCore, tak i okraj dřezu natřít 2-složkovým akrylátovým lepidlem a dřez zasadit.
		3. pracovní krok Zadní stranu dřezu vylít 2-složkovým PU konstrukčním lepidlem (např. Biresin). Výška zalití cca. 15 mm. Tuto tekutou hmotu špachtlí „vytáhnout nahoru“, na nosič aby se deska uzavřela.
	Tvarová fréza se stopkou R=3 mm C 08.V3 s přítlačným kroužkem Počet otáček max. cca. 21 000 ot/min. Ideální počet otáček cca. 15 000 ot/min R=3 mm, A=7°	4. pracovní krok Po vytvrzení 2-složkového akrylátového lepidla GetaCore-desku otočit a přechýlající materiál odfrézovat. Nyní obrousit přechodovou plochu.

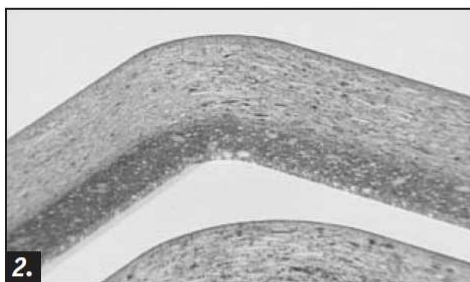
Další informace pro popis vestavby na straně 27.

4.5.1.1 Zabudování dřezu zezdola na 3 mm GetaCore nosnou desku

→ **1.** Pro vestavbu s vrchní frézou dostačují vhodné šablony a tvarová fréza se stopkou (viz seznam). Nejdříve se nasadí Alu nástrčný vymezovací kroužek na kopírovací kroužek. Potom se tvar dřezu vyřízne ve 3 stupních ze zadní strany desky.



→ **2.** Desku nepokládat přímo na plnou podložku, protože kopírovací kroužek drážkovačky nemá potřebnou vůli.



Optimální je umístit mezi podložku a desku 10 mm silná podkladací dřívka. Nyní dojde k frézování drážky v dalších 3 stupních.

→ **3.1-3.2** Pokud jsou všechny zbytky plošného lepidla odstraněny, rovněž i přesahy a pokud jsou okraje dřezu vyčištěny



izopropylalkoholem (izopropylalkohol nechat odvětrat), hustě se nanese 2-složkové akrylátové lepidlo GetaCore– jak na přesah, tak i na okraj dřezu.



→ **4.1-4.2** Lepidlo musí uvnitř i vně při zasazení dřezu vytéct.



→ **5.** Dřez zafixovat na asi 30 – 45 minut na sílu rukou a spodní stranu dřezu po vytvrzení dodatečně vylít v 15 mm vrstvě 2-složkovým PU konstrukčním lepidlem (např. Biresin).



→ **6.** Závěrečné zarovnávací frézování s tvarovou frézou se stopkou (viz Seznam) má za následek harmonický přechod pracovní desky a dřezu. Všechny úzké plochy nosného materiálu se musí chránit vhodným způsobem proti vniknutí vlhkosti (např. 1-K-PU-lepicími/těsnícími látkami nebo MS polymerem).

4.5.1.2 Zabudování dřezu zezdola k 10 mm GetaCore-desce

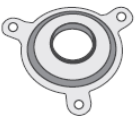


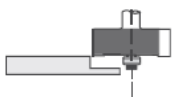
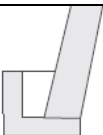

Potřebné nářadí pro následující typy dřezů: **GC-R-450, GC-R-162**

Nákres	Označení	Informace / použití
	30 mm kopírovací kroužek (obsažen v dodávce k vrchní fréze)	Příprava vrchní frézy Tzn. namontovat 30 mm kopírovací kroužek
	Alu nástrčný vymežovací kroužek AR 08.68	Pro 1. pracovní krok Alu nástrčný vymežovací kroužek nasadit na 30 mm kopírovací kroužek
	Fréza na vyřezávání C 16.12 D=12 mm, L=105 mm I=30 mm Počet otáček cca. 20 000 ot/min Slinutý karbid, speciální vrstva pro dvojnásobnou dobu trvanlivosti	1. pracovní krok Šablony zeshora položit na GetaCore-desku a upevnit šroubovou svěrkou. Vrchní frézou nyní vyfrézovat otvor (frézovat ve 3 stupních)
	Drážkovačka C 16.2 s kopírovacím kroužkem Spanbrechend Počet otáček max cca. 16 000 ot/min. Ideální počet otáček cca.8 000 ot/min. D=57 mm, H=22 mm, I=20 mm	2. pracovní krok GetaCore-desku otočit (spodní stranu nahoru) Drážkovačkou vyfrézovat 3 mm nosnou desku (jako pomoc pro montáž)
		3. pracovní krok 2-složkové akrylátové lepidlo nanést na plochy GetaCore a dřez. Dřez zasadit a nechat vytvrdit.
	Zarovnávací fréza konická C 16.5 s kopírovacím (přítlačným) kroužkem Počet otáček max. cca. 22 000 ot/min. Ideální počet otáček cca. 15 000 ot/min.	4. pracovní krok Po vytvrzení 2-složkového akrylátového lepidla GetaCore-desku otočit a přečnívající materiál odfrézovat.
	Stopková profilová fréza R = 3 mm C 08.V3 s kopírovacím kroužkem Počet otáček max cca. 21 000 ot/min. Ideální počet otáček cca. 15000ot/min R=3 mm, A=7°	5. pracovní krok Vyfrézovat radius a přechodové hrany zabrousit.

Další informace k popisu vestavby viz strana 30

4.5.1.2 Zabudování dřezu zezdola k 10 mm GetaCore-desce

Potřebné nářadí pro následující typy dřezů: **GC-RU-370, GC-S0-465/335, GC-0V-562**

Nákres	Označení	Informace / použití
	30 mm kopírovací kroužek (obsažen v dodávce k vrchní fréze)	Příprava vrchní frézy Tzn. Namontovat 30 mm kopírovací kroužek
	Alu nástrčný vymežovací kroužek AR 08.68	Pro 1. pracovní krok Alu nástrčný vymežovací kroužek nasadit na 30 mm kopírovací kroužek
	Fréza na vyřezávání C 16.12 D=12 mm, L=105 mm, I=30 mm Počet otáček cca. 20 000 ot/min Slinutý karbid, speciální vrstva pro dvojnásobnou dobu trvanlivosti	1. pracovní krok Šablony seshora položit na GetaCore-desku a upevnit šroubovou svěrkou. Vrchní frézou nyní vyfrézovat otvor (frézovat ve 3 stupních)
	Drážkovačka C 16.2 s kopírovacím kroužkem Spanbrechend Počet otáček max cca.16 000 ot/min. Ideální počet otáček cca. 8 000 ot/min. D=57 mm, H=22 mm, I=20 mm	2. pracovní krok GetaCore-desku otočit (spodní stranu nahoru) Drážkovačkou vyfrézovat až 3 mm desku (radius \geq 2mm)
		3. pracovní krok Lepidlo nanést na GetaCore-plochu, dřez zasadit a nechat vytvrdit. Přejechání dřez / deska vylit 2-složkovým PU lepidlem (Biresin)
	Stopková profilová fréza R = 3 mm C 08.V3 s kopírovacím kroužkem Počet otáček max cca.21 000 ot/min. Ideální počet otáček cca. 15 000 ot/min. R=3 mm, A=7°	4. pracovní krok Po vytvrzení lepidla GetaCore-desku otočit a přečnívající materiál odfrézovat. Přečnívající plochy následně zabrousit.

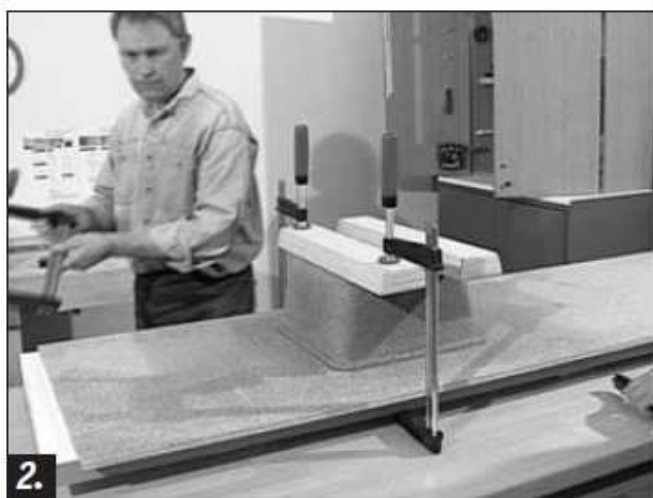
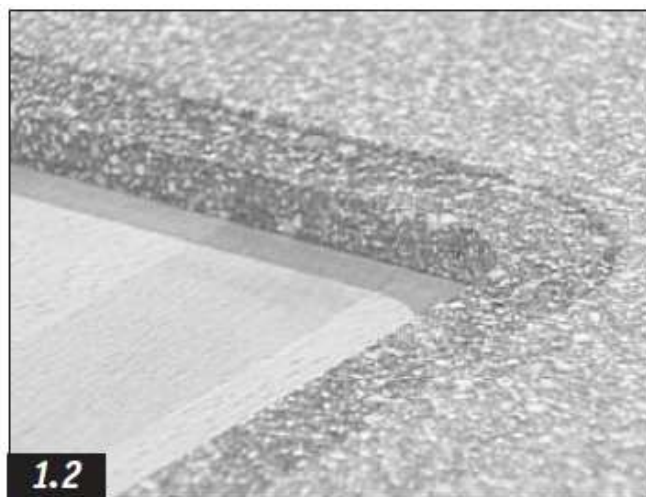
Další informace k popisu vestavby viz strana 30

4.5.1.2 Zabudování dřezu zezdola k 10 mm GetaCore-desce

→ **1.1 -1.2** Pro zabudování dřezu zezdola do 10 mm GetaCore desky se nejdříve vykrajovací frézou vyfrézuje Alu nástrčný vymežovací kroužek otvor odpovídající šabloně kopírovacím kroužkem (viz seznam). Plochy, které se musí zalepit, vyčistit izopropylalkoholem a nechat odvětrat. Okraj dřezu a desky se hustě natřou 2-složkovým akrylátovým lepidlem GetaCore, až lepidlo ze spáry vyteče.




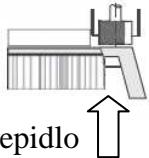
→ **2.** Dřez na 30 – 45 minut zafixovat/upevnit na sílu ruky.

→ **3.** Nakonec se frézou deska zarovná.



4.5.1.3 Zabudování dřezu zeshora na 3 mm / GetaCore na nosnou desku / 10 mm deskový materiál

Potřebné nářadí pro následující typy dřezů: **GC-R-450, GC-R-162**

Nákres	Označení	Informace / použití
	30 mm kopírovací kroužek (obsažen v dodávce k vrchní fréze)	Příprava vrchní frézy Tzn. namontovat 30 mm kopírovací kroužek
	Fréza na vyřezávání C 16.12 D=12 mm, L=105 mm, I=30 mm Počet otáček cca. 20 000 ot/min. Slinutý karbid, speciální vrstva pro dvojnásobnou dobu trvanlivosti	1. pracovní krok GetaCore-desku položit vrchní stranou nahoru. Šablonu napnout na desku šroubovou svěrkou. Vrchní frézou vyříznout otvor (frézování ve 3 stupních).
	Šikmá fréza 15° C02.1 Počet otáček max. cca. 24 000 ot/min. Ideální počet otáček cca. 18 000 ot/min.	2. pracovní krok Zalícování dřezu do desky pomocí šikmé frézy.
 lepidlo ↑	Stupňovitá plochá fréza C 02.3 Počet otáček max. cca. 24 000 ot/min.	3. Pracovní krok Lepidlo nanést na dřez, dřez nasadit zeshora a nechat vytvrdit. Desku s dřezem opatrně otočit a duté místo mezi dřezem a nosnou deskou hustě vylít vrstvou cca. 15 mm dvousložkové PU zalévací hmoty (např. Biresin) (toto je nutné pouze u 3 mm desek GetaCore na nosnou desku). Desku se dřezem se správnou stranou otočit nahoru. Nyní odstranit zbytky lepidla stupňovitou frézou a okraj dřezu zahladit tak, aby plochy byly hladce spojeny.

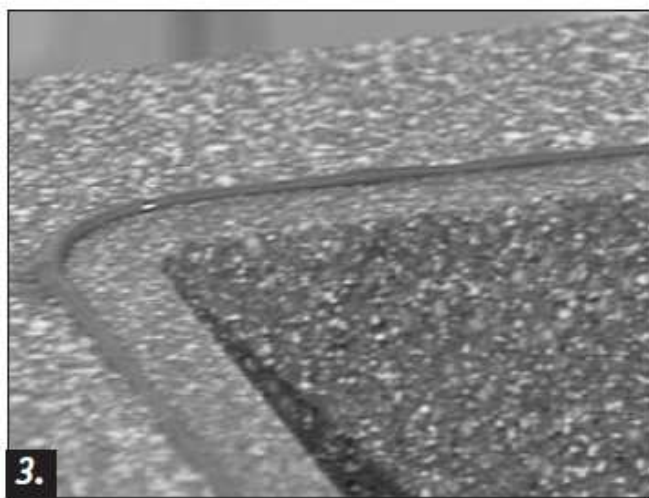
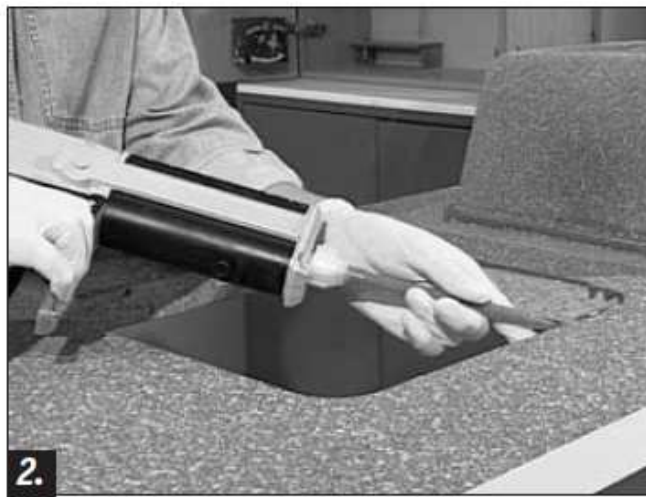
Další informace k popisu vestavby viz strana 32

→ **1.** Zabudování dřezu seshora probíhá u GetaCore-pracovních desek a 10 mm GetaCore-materiálu stejným způsobem: Nejdříve se vyfrézuje otvor podle šablony jako obvykle ve 3 stupních pomocí Alu nástrčného kroužku. Nato se ve 2. pracovním kroku dřez šikmou frézou vsadí do desky.

→ **2.** Plochy k zalepení na desce i dřezu vyčistit izopropylalkoholem, nechat odvětrat, a na desku a dřez nanést 2-složkové akrylátové lepidlo GetaCore.

→ **3.** Dřez zasadit tak, aby 2-složkové akrylátové lepidlo GetaCore ze spáry vyteklo.

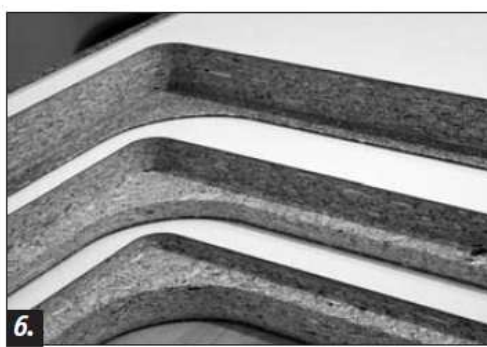
→ **4.** Po vytvrzení po 30 – 45 min. se zbytky lepidla obrousí (viz Broušení)



4.5.2 Zabudování nerezových dřezů

4.5.2.1 *Zabudování nerezového dřezu zezdola k 3 mm GetaCore na nosné desce*

- 1. Potřebné materiály / nářadí:
GetaCore-pracovní deska
Šablona
Nerezový dřez
MS-polymerní lepidlo
Rychle tuhnoucí pryskyřice Biresin



- 2. V prvním pracovním kroku se nastaví poloha šablony.
→ 3. Alu kroužek se nasadí na kopírovací kroužek.
→ 4. Potom se vyfrézuje tvar dřezu ve třech stupních seshora ze spojeného materiálu s 3 mm GetaCore-deskou.
→ 5. Ostré hrany se odstraní zaoblovací frézou R2 popř. R3.
→ 6. Nyní následuje frézování drážky v dalších třech stupních ze spodní strany.
→ 7. Nakonec zaoblení obrousit rukou na konečný žádaný tvar.
→ 8. Pokud jsou všechny zbytky lepidla z plochy odstraněny a pokud jsou rovněž přesahy a okraje dřezu vyčištěny izopropylalkoholem, nanese se MS - polymerní lepidlo a dřez se vsadí.

4.5.2.1 *Zabudování nerezového dřezu zezdola k 3 mm GetaCore na nosné desce*

→ **9.** Dřez upevnit po dobu 12 hodin pomocí šroubové svěrky a podložky na sílu ruky.

→ **10.** Pro stabilizaci dřezu následuje potom vylití 2-složkovou rychle tuhnoucí pryskyřicí, Biresin. Zde je třeba dbát na to, aby litá hmota byla nanesena jen na strany dřezu. Žádoucí je utěsnění pomocí lepící, popř. hliníkové bandáže.

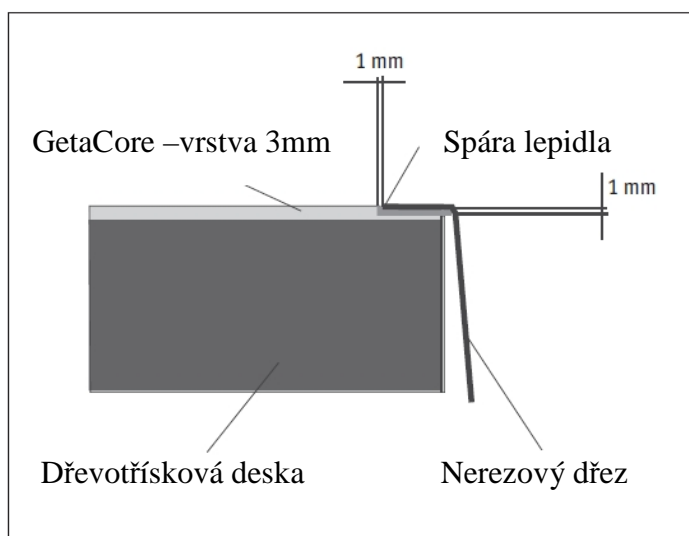
→ **11.** Přebytek lepidla na vrchní straně dřezu se musí odstranit podle vytvrzení lité hmoty.



4.5.2.2 Doporučený postup lepení pro zabudování dřezu

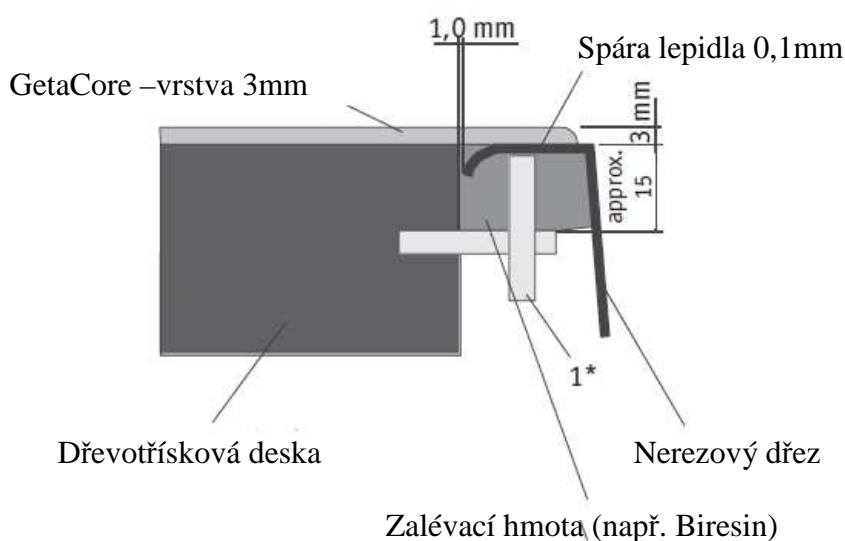
Nerezový dřez s 3 mm GetaCore- AF-element – zahlazené

- Vyčištění všech ploch určených k lepení izopropanolem a následné odvětrání.
- Zalepení dřezu pomocí MS-polymeru
- Odstranění přebytečného lepidla na vrchní straně pracovní desky.
- Nanesení ochrany proti vlhkosti na všechny úzké plochy nosného materiálu pomocí 1 K-PU-lepidla / těsnícího materiálu nebo MS-polymeru



Nerezový dřez s 3 mm GetaCore AF-prvkem – spodní vestavba

- Vyčistit všechny plochy určené k lepení izopropanolem nebo acetonem a následně nechat odvětrat.
- Zalepení dřezu pomocí MS-polymeru 1*.
- Vylítí zadní (na rubu) drážky (cca.15 mm vysoko) ztuhlou nebo houževnatě pružně tvrdící zalévací hmotou (zde k tomu musí vrtací otvory / průvrty ve stěnách na zadní straně dřezu pokud možno být uzavřeny lepicí páskou, aby celá zadní strana dřezu nebyla naplněná zalévací hmotou).
- Odstranění přebytečného lepidla na přední straně pracovní desky po dokonalém vytvrzení zalévací hmoty.
- Nanesení ochrany proti vlhkosti na všechny úzké plochy nosného materiálu pomocí 1 K-PU-lepidla / těsnícího materiálu nebo MS-polymeru.



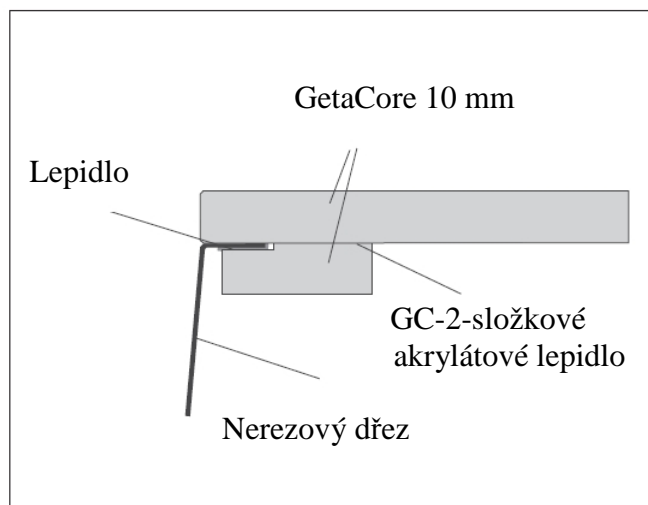
1* Jako pomoc při montáži může dodatečně být použita fixace dřezu..

Pozor: Přílišné utažení šroubu může GetaCore-vrstvu poškodit.

4.5.2.2 Doporučený postup lepení pro zabudování dřezu

Nerezový dřez s 10 mm GetaCore spodní vestavbou

- Vyčistit všechny plochy určené k lepení izopropanolem a následně nechat odvětrat.
- Podlepení nerezových dřezů vhodným lepidlem (doporučení: MS-polymer).
- Mechanické zafixování podlepením vydrážkovaných GetaCore-lišt s GetaCore 2-složkovým akrylátovým lepidlem.
- Odstranění přebytku lepidla na vnitřní straně dřezu.
- Další zpracování / opravení teprve po dokonalém vytvrzení lepidla (cca. 12 hod. u MS-polymeru).



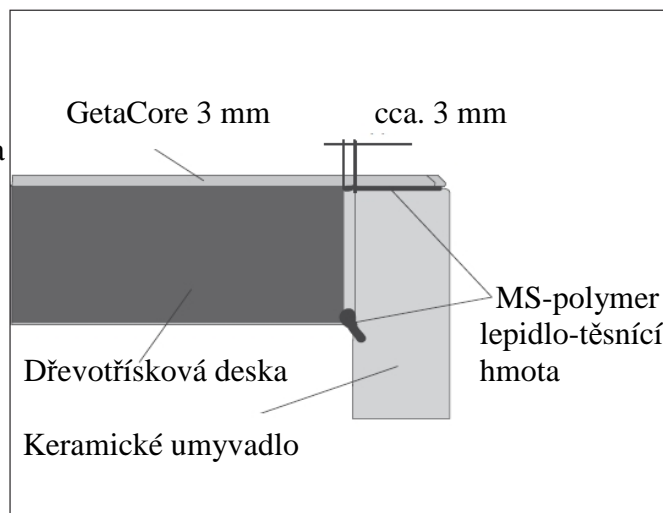
Keramické umyvadlo s 3 mm GetaCora-AF-prvkem - podstavba

- Vyčištění všech ploch určených k lepení izopropanolem a následně dokonalé odvětrání alkoholu
- Vlepení umyvadla vhodným lepidlem (doporučení: MS-polymer)

Upozornění:

- o Z důvodu váhy keramického umyvadla by se měl tento zabudovat až na místě
- o Při lepení musí být umyvadlo ze zdola staticky podepřeno.

- Odstranění přebytečného lepidla na přední straně pracovní desky.
- Další zpracování po úplném vytvrzení lepidla (cca. 12 hod)



4.6 Broušení



→ 1. Pro žádanou konečnou povrchovou úpravu jsou k dispozici speciální brusné kotouče, které pracují obzvláště efektivně a šetří čas, protože GetaCore materiály jsou zásadně vybaveny s 600 mokrým brusem. GetaCore brusné kotouče jsou kompatibilní s excentrickými bruskami, které jsou běžně v prodeji s průměrem kotoučů 150 mm. Důležité je při každé změně velikosti zrnitosti povrch vyčistit hadříkem z mikrovlákna. Dílčí broušení povrchové plochy (pouze v oblasti lepené spáry) se nedoporučuje, protože se tím nedosáhne jednotnosti konečné úpravy. Lesk, popř. vysoký lesk konečné fáze není pro plochy denního užití (např. pracovní deska) vhodný.

*Doba broušení na brusný kotouč (pad):
10 minut/m²*

→ 2. Při broušení se musí vynakládat a používat rovnoměrný tlak se stále měnícím se směrem broušení. Excentrickou brusku prosím nezapínat na pracovní desce, nýbrž již rotující brusný kotouč celou plochou přiložit na pracovní plochu. Nejdříve by měla být místa, kde se nacházejí boule lepidla, obroušena (brusným papírem P 180). Když jsou tyto odstraněny, musí se rovněž celá plocha

zabrousit brusným papírem P 180. V závěru se musí po odpovídajícím doporučeném broušení pokračovat.

Doporučení pro dosažení **jemného matu**:

- | | |
|------------------|--------------|
| 1. Předbroušení* | zrnění P-180 |
| 2. Broušení | zrnění P-320 |
| 3. Dokončení | SG-240 |
| 4. Čištění | STS-150 |

Doporučení pro dosažení **brilantového lesku**:

- | | |
|------------------|------------------|
| 1. Předbroušení* | zrnění P-180 |
| 2. Broušení | zrnění P-320 |
| 3. Broušení | P-500 |
| 4. Broušení | P-1200 |
| 5. Dokončení | 9 mg |
| 6. Čištění | filcový kotouč** |

* Jen nutné, pokud boule lepidla nejsou vyfrézovány do rovinné plochy.

** Použít v kombinaci s leštícím mlékem „MPA 10000“ (druh - č. 602 394)

4.7 Tepelné tvarování



→ **1.** GetaCore se dá tepelně tvarovat a je možné ho ohýbat skoro všemi směry.

→ **2.** Při teplotě 140-160°C je 3 mm GetaCore-materiál za asi 10-15 minut a 10 mm GetaCore-materiál za asi 30 minut zásadně kompletně a homogenně ohřátý. Podle zdroje tepla, síly, dekoru mohou doby prohřátí kolísat, proto by měl nejdříve proběhnout materiálový test. Příliš studená místa mohou vést k trhlinám a bílému lomu, příliš teplá místa vedou zase ke změně zabarvení nebo k tvorbě bublin. Minimální poloměry ohybu jsou 20 mm při tloušťce 3 mm, případně 70 mm při tloušťce 10 mm.

→ **3.** Celé plochy jsou tvarovány nezávisle na síle materiálu v pozitivních / negativních formách. Dojde-li k ochlazení na teplota cca 50°C, je obrobek z formy vyjmut.

→ **4.** Následné lepení probíhá při dosažení běžné teploty zpracování (viz Lepení hran)

→ **5.** Místo aby se pracovalo s pozitivní / negativní formou, může být 3 mm forma hrany přilicována zařizováním papírovou lepicí páskou, napínacím popruhem nebo hranovou svěrkou s příložkou. Hrany ze silnějšího 10 mm materiálu se dají přilicovat pozitivními / negativními formami, napínacími popruhy a hranovými svěrkami s příložkou.

4.8 Obnova a oprava

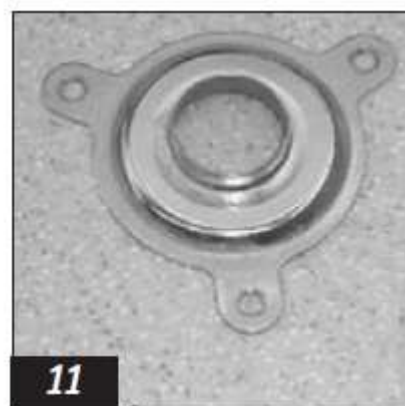
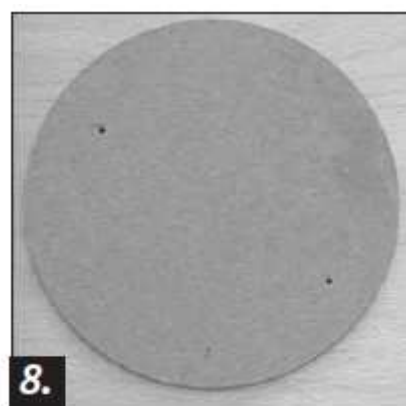
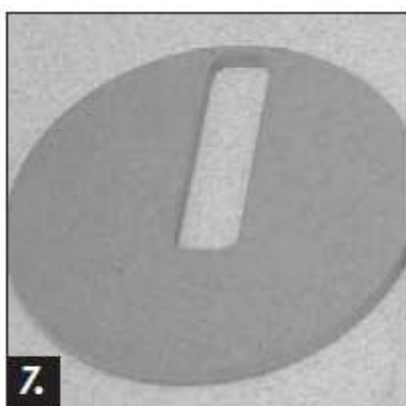
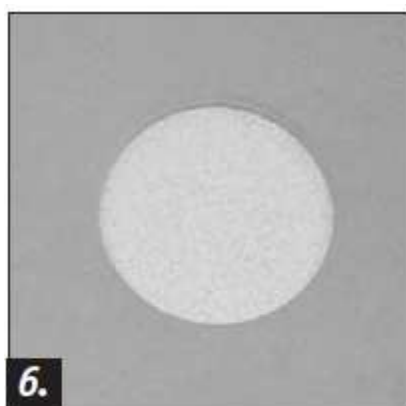
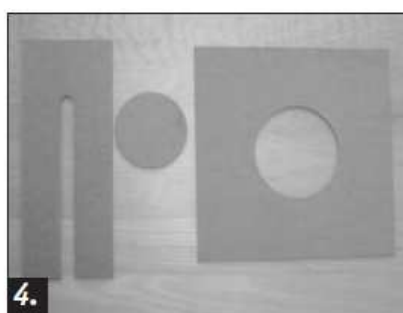
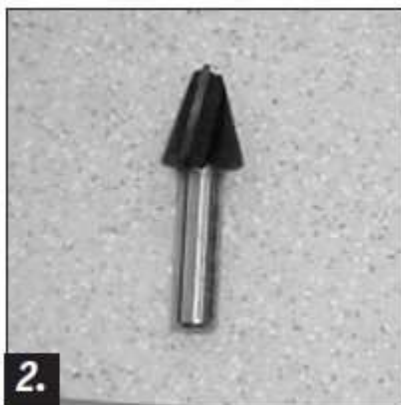
Zapotřebí jsou následující díly (čísla jsou čísla obrázků)

Označení	Poznámka	Použití	
Fréza typ C.16.12	Průměr pláště 12 mm průměr frézování 12 mm	k odfrézování poškozených ploch v pracovní desce	→ 1.
Fréza 15° typ C02.1	Průměr pláště 12 mm kónická fréza	pro frézování kónických vnějších obrysů pracovní desky v příčném řezu	→ 2.
GC-sada k opravě, opravárenský díl - průměr 340	Skládá se z obrysové šablony (340), Čistící šablony (340), Kotoučové šablony a frézovací šablony (340)	pro vytvoření obrysů a vyčištění místa k opravě a k frézování opravárenského kotouče a opracování plochy	→ 3.
GC-opravárenská sada, opravárenský díle – průměr 260	Skládá se z obrysové šablony (260), Čistící šablony (260), Kotoučové šablony a frézovací šablony (260)	pro vytvoření obrysů a vyčištění místa k opravě a k frézování opravárenského kotouče a opracování plochy	→ 3.
GC-opravárenská sada, opravárenský díle – průměr 180	Skládá se z obrysové šablony (180), Čistící šablony (180), Kotoučové šablony a frézovací šablony (180)	pro vytvoření obrysů a vyčištění místa k opravě a k frézování opravárenského kotouče a opracování plochy	→ 3.
GC-opravárenská sada, opravárenský díle – průměr 50	Skládá se z obrysové šablony (50), Kotoučové šablony a frézovací šablony (50). K čištění se již nepoužívá žádná jiná šablona	pro vytvoření obrysů a vyčištění místa k opravě a k frézování opravárenského kotouče a opracování plochy	→ 4.
GC-šablona plochy-frézovací šablona	Jedna velikost šablony pro všechny čtyři velikostní typy oprav. Vnější rozměry 480 x 200 mm	K úpravám opravované plochy	→ 5.
GC-šablona, obrysové frézování 340	Vnější rozměry 470 x 470 mm, průměr otvoru 359 mm pro průměr opravované části 340 mm	Pro frézování obrysů v pracovní desce	→ 6.
GC-šablona, obrysové frézování 260	Vnější rozměry 470 x 470 mm, průměr otvoru 279 mm pro průměr opravované části 260 mm	Pro frézování obrysů v pracovní desce	→ 6.
GC-šablona, obrysové frézování 180	Vnější rozměry 460 x 460 mm, průměr otvoru 199 mm pro průměr opravované části 180 mm	Pro frézování obrysů v pracovní desce	→ 6.
GC-šablona, obrysové frézování 50	Vnější rozměry 330 x 330 mm, průměr otvoru 69 mm pro průměr opravované části 50 mm	Pro frézování obrysů v pracovní desce	→ 6.
GC šablona,vyčištění opravovaného místa 340	Frézování úzkých drážek na ploše. Průměr šablony 357 mm	Vyčištění poškozené plochy určené k opravě na pracovní desce	→ 7.
GC-šablona,	Frézování úzkých drážek na	Vyčištění poškozené plochy určené	→ 7.

vyčištění opravovaného místa 260	ploše Průměr šablony 277 mm	k opravě na pracovní desce	
GC-šablona, vyčištění opravovaného místa 180	Frézování úzkých drážek na ploše Průměr šablony 197 mm	Vyčištění poškozené plochy určené k opravě na pracovní desce	→ 7.
GC-šablona pro frézování GC-kotouč pro opravu 340	Průměr kotouče pro opravu 340 mm Průměr šablony 322 mm	Pro frézování 3 mm silného GetaCore-opravářského kotouče	→ 8.
GC-šablona pro frézování GC-opravářský kotouč 260	Průměr opravářského kotouče 260 mm, průměr šablony 242 mm	Pro frézování 3 mm silné GetaCore opravářského kotouče	→ 8.
GC-šablona pro frézování GC-opravářský kotouč 180	Průměr opravářského kotouče 180 mm, průměr šablony 162 mm	Pro frézování 3 mm silné GetaCore opravářského kotouče	→ 8.
GC-šablona pro frézování GC-opravářský kotouč 50	Průměr opravářského kotouče 50 mm, průměr šablony 32 mm	Pro frézování 3 mm silné GetaCore opravářského kotouče	→ 8.
GetaCore D 3 mm	1000 x 300 x 3 mm	Pro opravářský kus	
GetaCore 2-složkové akrylátové lepidlo	Viz. doporučení barvy spárovacího lepidla firmy Westag & Getalit AG	Pro vlepení GetaCore-kotouče do opravovaného místa.	
Brusný papír (pads)	Viz. doporučené broušení/konečné úpravy firmy Westag & Getalit AG	Pro opracování opravovaného místa na pracovní desce	
Oboustranná textilní lepicí páska		Pro zafixování částí šablon a pro fixaci 3 mm silného GetaCore opravovaného materiálu pro vyfrézování kotouče	
Šroubové svěrky			→ 9.
Vrchní fréza	Zde: FESTOOL Typ OF 2000E/1 nebo obdobná vrchní fréza	Pro všechny frézovací práce	→ 10.
Kopírovací kroužek s vnějším průměrem 30 mm hodící se k vrchní fréze	Odvislé od nástroje používaného zákazníkem tzn. pro shora uvedenou vrchní frézu: -pro typ OF 2000 -průměr 30 mm -typ KR-D30/OF2000 obj. číslo FESTOOL 487016	Pro všechny frézovací práce	→ 11.

Doporučení:

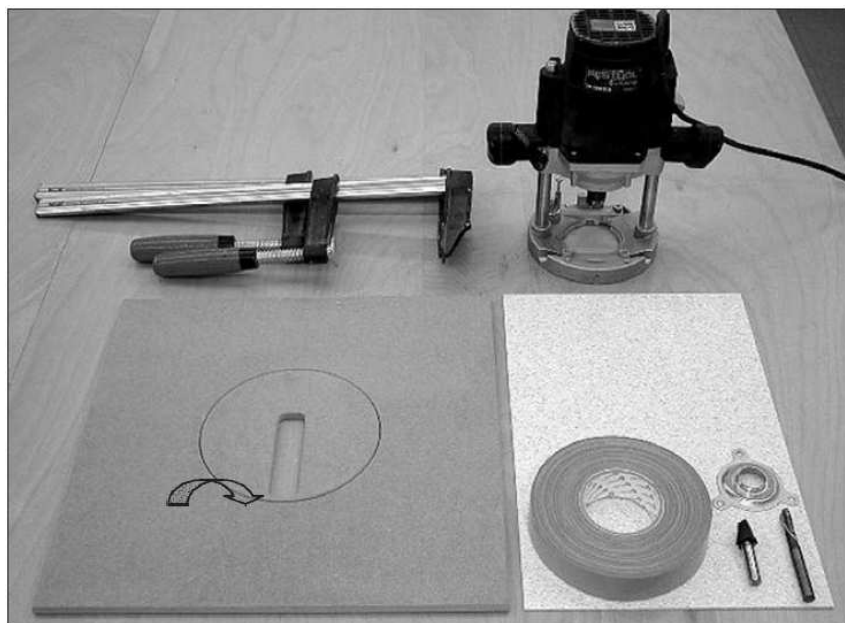
Než se začne frézovat vlastní poškozené místo pracovní desky, doporučuje se na zbytku pracovní desky celý průběh oprav nejdříve otestovat.



GetaCore se dá opravovat, aniž by byly následky opravy viditelné.

Potřebujete:

Ruční vrchní frézka se dvěma stejnými kopírovacími kroužky a odpovídající fréza (viz. Nářadí strana 28)



→ **1. Upevnění šablony na pracovní desce.**

- umístění nad místem opravy
- upevnění šablony šroubovými svěrkami (doporučeno). Alternativně je možné upevnění oboustrannou lepicí páskou.

→ **2.1- 2.2 Příprava horní frézky**

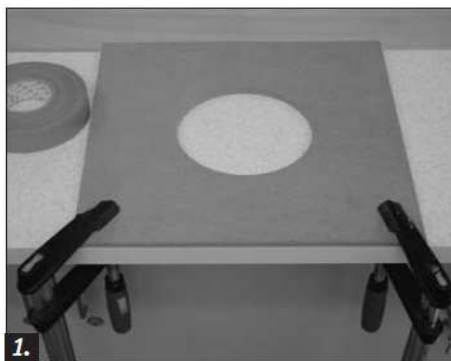
- montáž kopírovacího kroužku
- nasazení kónické frézy
- nastavení frézy na hloubku frézování 2,5 mm do GetaCore-pracovní desky
- Pozor: Zohlednit tloušťku šablony

→ **3. Frézování venkovních obrysů do pracovní desky**

- Abychom zabránili převrnutí frézy, použijte prosím držák, který je nabízen výrobcem frézy.

→ **4. Odfrézování poškozené části pracovní plochy**

- Doporučení:
Vzhledem k menšímu opotřebení nástroje vyměnit kónickou frézu za cylindrickou 12 mm frézu
- frézovat s kulatou protahovací šablonou
- použije-li se 50 mm fréza, frézuje se bez protahovací šablony rovinná plocha
- nastavení vrchní frézy, jak je popsáno pod bodem 2
- rovinné frézování poškozených míst



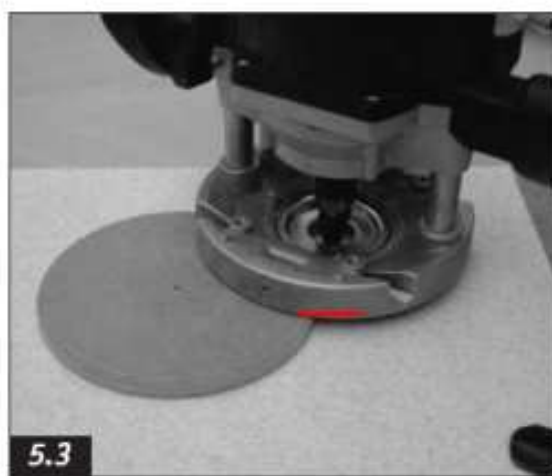
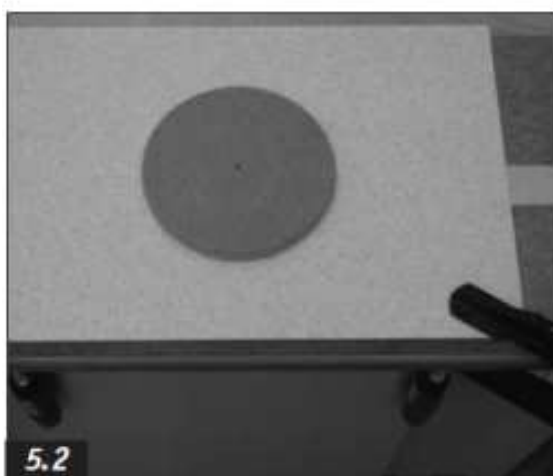
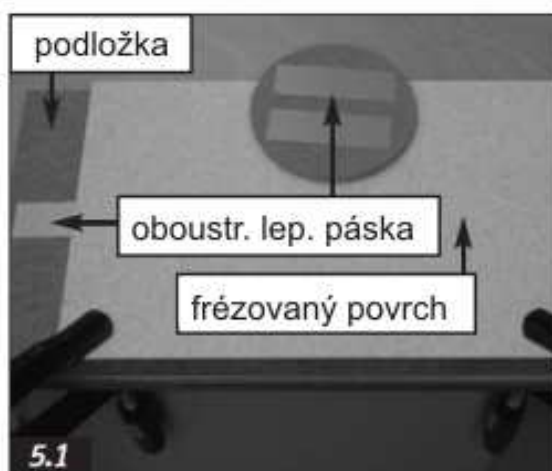
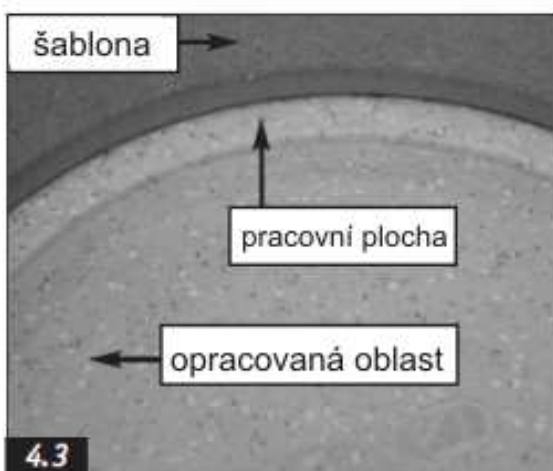
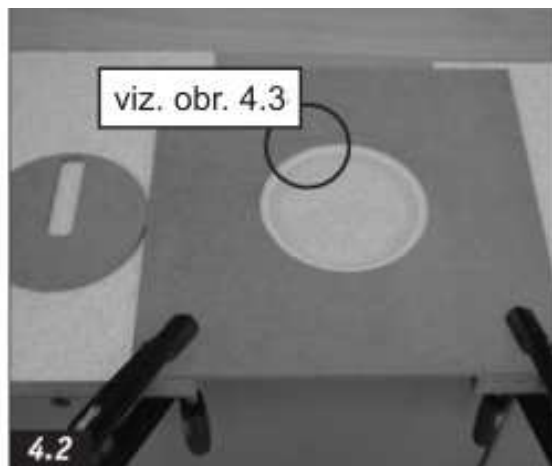
→ **5.1 Sestavení GetaCore opravárenského kotouče**

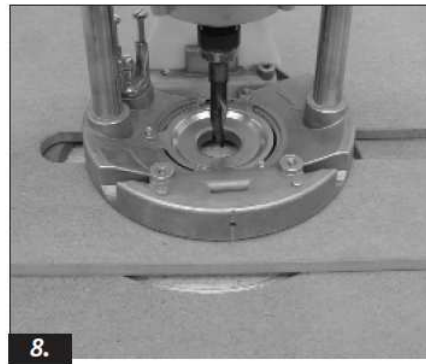
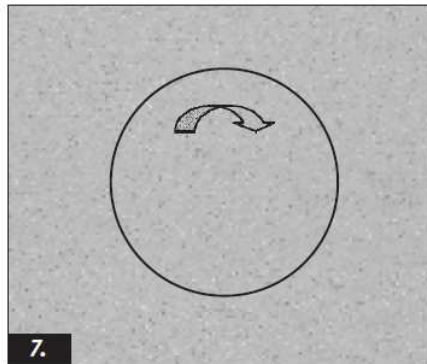
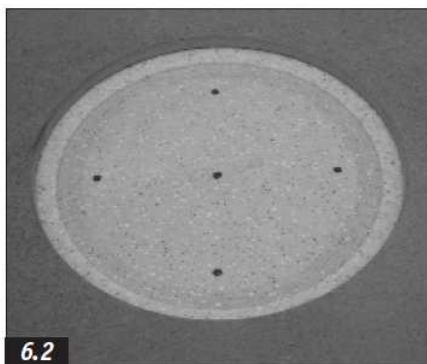
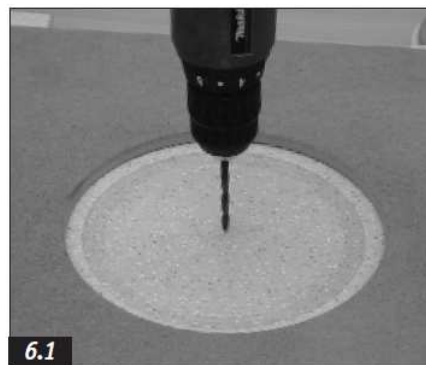
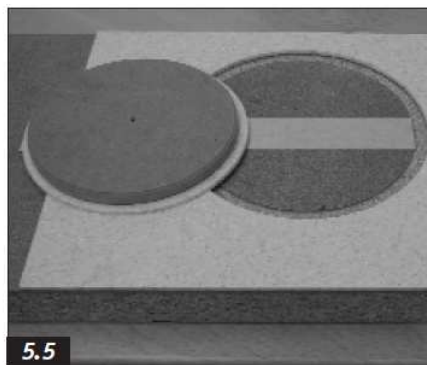
- 3 mm silný GetaCore-materiál, který je třeba opravit, připevnit obrácenou stranou nahoru na podložku (min. 10 mm) oboustrannou lepící páskou (aby se vyfrézovaný kotouč neposunul) a vše ještě zafixovat šroubovou svěrkou..

→ **5.2 Šablonu k frézování GetaCore-opravárenského kotouče s vnějším průměrem např. 162 mm přilepit na 3 mm silnou GetaCore-desku oboustrannou lepící páskou.**

→ **5.3 Do vrchní frézy nasadit kónickou frézu a nastavit v podložce hloubku frézování 1 mm.**
Pozor: zohlednit tloušťku šablony.

- Vrhnní frézu nastavit vodorovně a podpěru namontovat na horní frézu
- vyfrézovat kotouč/kolečko





- 5.4** Kotouč z podložky neodstraňovat. Změřit průměr kotouče. Průměr kotouče musí být přesně o 1 mm větší než je průměr výřezu v pracovní desce. Pokud by byl průměr kotouče příliš velký, musí být postupně zmenšen průměr kónické frézy.
- 5.5** Kotouč opatrně z podložky uvolnit (nebezpečí prasknutí).
- 6.1** Do opravovaného místa pracovní desky vyvrtat pět otvorů (průměr 5 mm), aby mohlo být odstraněno přebytečné lepidlo a vzduch.
- 6.2** Postup vrtání
- 7. Nalepit kotouč**
- Plochy určené k lepení důkladně vyčistit izopropylalkoholem a potom nechat dokonale odvětrat.
 - GetaCore 2-složkové akrylátové lepidlo se nanese na místo opravy pracovní desky a lepidlo se plošně rozetře špachtlí.
 - Lepidlo nanést na vnitřní hranu vyfrézovaného místa pracovní desky.
 - Opravený kus nasadit (přitom ho vtočit) a šablonu o průměru např. 162 mm položit na střed opravovaného místa a zatížit cca. 2 kg.
 - Lepidlo nechat hodinu vytvrdit (test nehtem)
- 8 Plošně opracovat místo opravy**
- Frézovací šablonu položit na obrysovou šablonu.
 - Hloubku frézování vrchní frézy nastavit tak, aby byla odfrézována hrana.
 - Místo opravy opracovávat vrchní frézou kousek po kousku.
- Pozor:** je nebezpečí, že se frézou zachytí obrysová šablona
- Konečné úpravy provést podle odstavce Doporučené úkony pro broušení.

4.9 Montáž těsnící lišty do polodrážky

→ 1. Potřebné materiály / nářadí

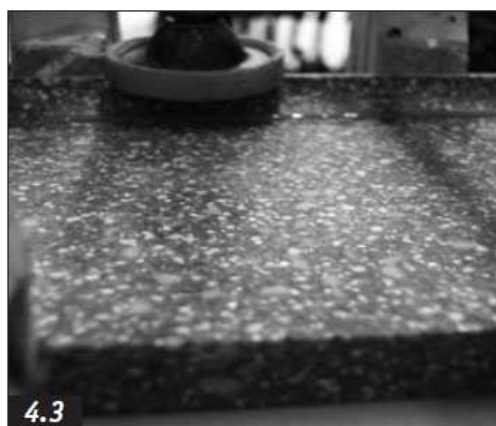
Vrchní fréza popř. kotoučová pila
pružinové svorky / šroubová svěrka
izopropylalkohol
2-složkové akrylátové lepidlo GetaCore



→ 2. Pracovní deska se musí na zadní hraně vyfrézovat (např. vrchní frézou / kotoučovou pilou) na šířku 18 mm a hloubku 1,9 mm. Pro dosažení opticky bezespárových spojů je třeba dbát na to, aby se frézovalo velice přesně a čistě.



→ 3. lištu a 10 mm obkladovou desku na místech, kde bude lepený spoj, vyčistit izopropylalkoholem a nechat odvětrat.



→ 4. Nyní vložit do pistole 2-složkové lepidlo a našroubovat mísící špičku. Dbát na optimální smíchání složek. Toto se podaří, pokud se nejdříve vytlačí cca. 10 cm lepidla ze směsné špičky. Nyní nanese lepidlo na vrchní

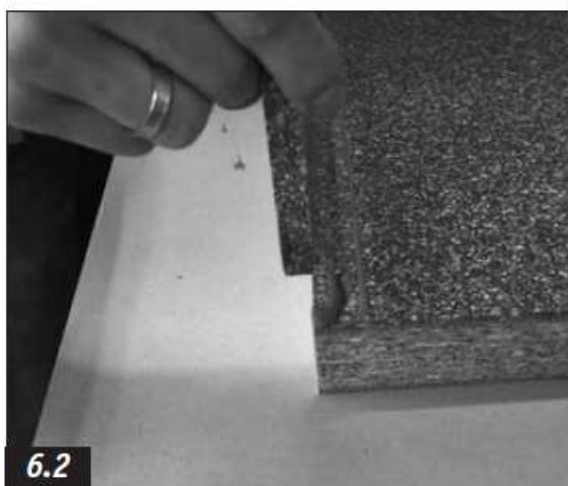
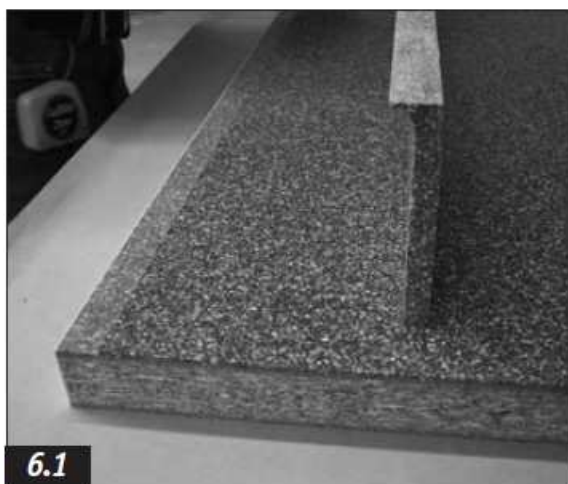
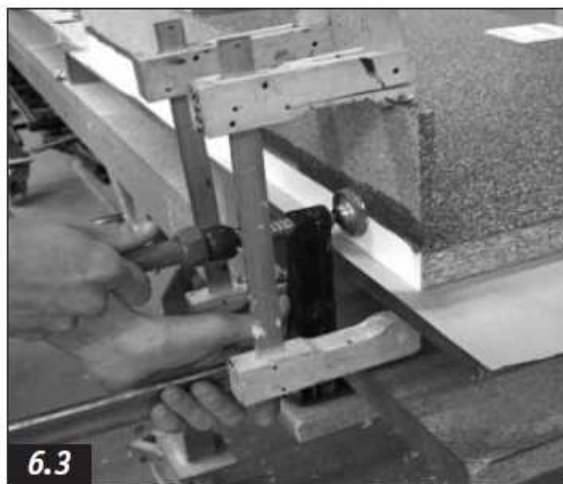
hranu lišty a spojíme s 10 mm obkladovou deskou. Šroubové svěrky a pružinové svorky v odstupu cca. 10 cm od sebe připevníme na sílu ruky.

→ 5. Pokud je lepidlo po 30 – 45 minutách vytvrzené, což se dá zjistit nehtem, odstraní se fixace. Přebytečné vytvrzené lepidlo se nyní vybrousí do roviny. K tomu se ještě nakonec celá plocha (10 mm silná obkladová deska a lišta) vybrousí na žádanou finální úpravu.

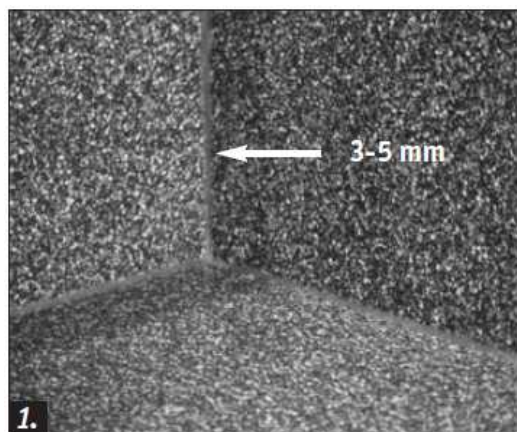
→ 6. Nyní se vyfrézované místo pracovní desky vyčistí izopropylalkoholem. Potom se nanese 2-

složkové akrylátové lepidlo GetaCore. Nános lepidla by měl být proveden za prvé přímo k drážce a za druhé středově k vyfrézovanému místu. Nyní se lišta (s již slepenou a zabroušenou obkladovou deskou) nasadí na zadní hranu pracovní desky. Pro zafixování se připevní šroubové svěrky a pružinové svorky v rozmezí cca. 10 cm.

→ 7. Po vytvrzení lepidla (30 - 45 minut) může být fixace odstraněna a může se následovat obroušení vybroušeného lepidla. Celá pracovní plocha včetně žlábků je nyní vybroušena, až se docílí žádané konečné úpravy.



4.10 Usazení obkladové desky 10 mm



- 1. Potřebné materiály / nářadí
10 mm GetaCore-minerální deska
MS- polymerní lepidlo
distanční kousky
podpěrky

GetaCore obkladová deska nesmí být připevněna ke stěnám bez dilatačních spár.

→ 2. U montáže plynových sporáků se musí zohlednit minimální odstup 50 – 130 mm závislý na modelu varné desky a výkonu plamene k obložení stěny. Nábytkářská a kuchyňská norma předepisuje max. teplotní zatížení 70° C v trvalém provozu. Je proto třeba dbát na to, aby použitá zařízení splňovala normu.

Pro různé podklady je následující třeba dodržovat:

---Podklad omítka / beton

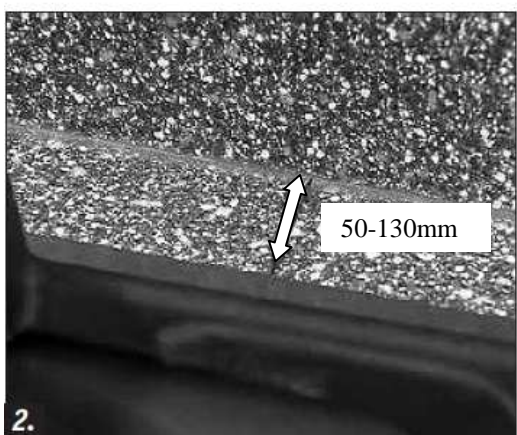
Podklad musí být bez prachu a mastnoty. Postupuje se dále jako je popsáno pod bodem 3.

---Sádrokarton nebo tapetový podklad

Musí být zaručena nosnost podkladu. Ve většině případů se zlepšení dosáhne ošetřením do hloubky (zejména působením rozpouštědla). Po dokonalém usušení se může pokračovat jako obvykle (viz bod 3).

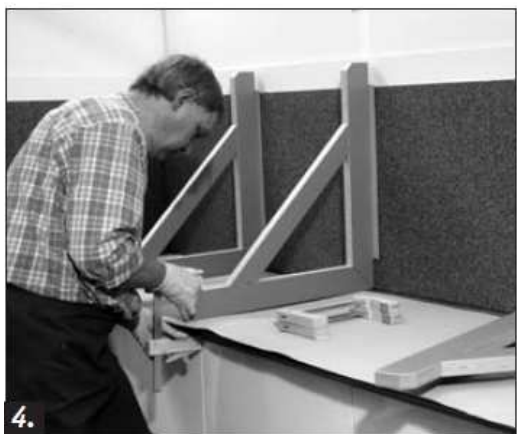
---Dlaždice

Staré dlaždice se musí před montáží GetaCore obkladové desky důkladně vyčistit. Musí být čisté, zbavené prachu, mastnoty a musí být suché. Je třeba zabezpečit, aby podklad byl maximálně rovný a nevykazoval žádné vyšší výstupky. Další pracovní postup je popsán v bodě 3.



→ 3. Zalepení se provádí obecně s pružným PU-lepidlem nebo barevným (plněným) MS-polymerem nanášením lepidla v odstupech cca. 80 mm. Pro dodržení stínové spáry mezi stěnou a GetaCore- obkladovou deskou se musí po nanášení lepidla připevnit distanční kousky o síle cca. 2 mm, např. za pomoci oboustranné lepicí pásky do meziprostoru lepidla..

→ 4. Nakonec musí být GetaCore obkladová deska zajištěna až do ztuhnutí lepidla (až 24 hodin) proti posunutí nebo upadnutí. Spára mezi obkladovou deskou a stěnou musí být ochráněna proti vlhkosti a špíně MS-polymerním lepidlem.



4.11 Zabudování 10 mm okenních parapetů



- 1. Potřebné materiály / nářadí
10 mm GetaCore-materiál
MS-polymerní lepidlo popř. PU-lepidla / montážní pěna
vrchní frézka
distanční kousky

GetaCore-materiál s tloušťkou 10 mm se dá zabudovat i bez nosného materiálu bezproblémově jako okenní parapet. Rozhodující výhodou je, že je to materiál odolný vodě a tím, že nepotřebuje být ošetřen další ochranou proti vlhkosti. Vestavba probíhá podle obvyklých doporučení s elastickými lepidly (např.-PU-lepidla, MS-polymery nebo srovnatelné přípravky) nebo vložení do montážní pěny. Možné zpracování s jednosložkovým PUR-lepidlem:



- 2. 10 mm materiál zformátovat. odpovídající mírám POZOR: Zohlednit nutné dilatační spáry*. Ostré hrany fasetovat popř. zpracovat s 3 mm obloukovou frézou.

- 3. Vrchní plochu nutné dokončit finální úpravou (viz. 4.6 Doporučené broušení).

→ 4. Stavební podklad musí být před nanesením lepidla pevný, čistý a suchý. Síla lepidla musí být minimálně 1,5 mm. Šířka lepidla by měla být minimálně 10 mm. Lepidlo je nanášeno napříč k délce; mezery by neměly být větší než 80 mm. Je-li třeba, dá se pomocí dilatačních kousků zabezpečit, aby byla zajištěna minimální tloušťka vrstvy lepidla.

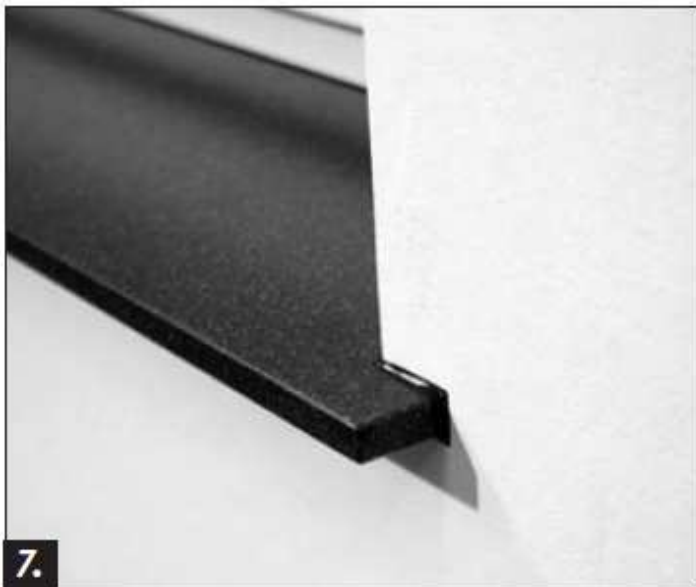


- 5. Po zasazení parapetu se musí pomocí gumového kladívka a filcové podložky parapet nyní lehce přiklepat (popř. vyměřit pomocí vodováhy).



- 6. Pro zaručení dostatečné bezpečnosti proti překlopení, musí být okenní parapet pod okenní rám zasunut nebo například připevněn U-profilem nebo úhelníkem.





7.

→ 7. Kromě toho se musí počítat s dostatečně dimenzovanými dilatačními spárami*. Přesah přední hrany by neměl být větší než 100 mm, neboť se nosnost materiálu se stoupajícím přesahem zmenšuje.

→ 8. Po cca 12 hodinách je MS polymerní lepidlo vytvrzené k dalšímu zpracování. MS-polymerní lepidlo je dokonale vytvrzené po 24 hod. Pokud dojde při montáži ještě k poškození povrchu, musí se tento ještě jednou obrousit podle návodu (viz. bod 4.6 Doporučení při broušení).

→ 9. Utěsnění přechodů u zdi, např. k okennímu rámu se provádí MS- polymerním lepidlem. Než se začne s utěsněním, musí se plochy vyčistit izopropylalkoholem a nechat odvětrat.



8.

Příklad:
Max. zatížení u přední hrany při správně zabudovaném okenním parapetu u 10 mm GetaCore-materiálu:
Přesah 100 mm: Cca. 100 kg
Přesah 150 mm: Cca. 65 kg

* Vzorec pro dilatační spáry:
 $\Delta l = \Delta T \times L \times 5,6 \times 10^{-5} [K^{-1}]$

Vysvětlivky:

ΔT rozdíl teplot (nejvyšší + nejnižší)
 L velikost otvoru – délka
 K koeficient tepelné roztažnosti viz. str.9 kap. 1.2.10.
 Δl výsledná dilatační spára, dělit 2 pro každou stranu



9.

Příklad:
Okenní parapet: 2500 mm
Rozdíl teplot (léto + 40°C, zima 0°C) : 40°C

$\Delta l = 40 \times 2500 \times 5,6 \times 10^{-5} [K^{-1}] = 5,6 \text{ mm}$
Dilatační spáry by tedy měly být na každé straně 2,8 mm.

5 Údržba a čištění

5.1 GetaCore - čistící sada - velká



Obsah:

- 1 utěrka z mikrovlákna
- 1 brousek
- 1 brusný kotouč SG 240
- 1 brusný kotouč STS 150
- 1 sada brusných kotoučů
- 1 tuba GetaCore pasta na leštění
- 1 láhev GetaCore leštícího mléka „MPA 10.000“
- 1 láhev GetaCore - Cleaner

Oblast použití:

Stopám běžného opotřebení se nedá po určité době užívání zabránit. Občasné použití čistící sady může stopy lehkých povrchových škrábanců zmírnit a docílit tak optického vylepšení povrchu.

5.1.1 Návod použití - pro hedvábně matné horní plochy

Obecný návod údržby

1. Čistěte prosím GetaCore – horní plochy jen s jemným čistícím prostředkem. Nepoužívejte žádné abrazivní čistící prostředky.
2. **Zabraňte** prosím používání abrazivních prostředků, popř. prostředků obsahující kyseliny.
3. **Skvrny** na GetaCore-plochách by měly být obecně odstraněny co nejrychleji, aby se zachoval jednotný stupeň lesku.
4. Pokud byste přesto chtěli jednoduše odstranit zaschlé skvrny od vody nebo vápna, použijte prosím ocet z bílého vína (5% roztok) a zřed'te ho v poměru 1 : 1 vodou, abyste dostali už jen 2,5 % koncentrát.
5. Prosím vyvarujte se používání mycích politur nebo čistících prostředků, které obsahují olej nebo silikon. Tyto zanechávají olejový film na povrchu, který se dá jen těžce odstranit. Tyto prostředky vedou ještě k tomu, že jsou na povrchu více vidět otisky prstů.
6. Pro zachování povrchových vlastností by se měla používat **krájecí prkýnka a podložky pod hrnce**. Pokud by přesto na povrchu měly být vidět stopy po používání, tak potom mohou být GetaCore povrchy dodatečnou úpravou (viz „Oživení povrchu“) nebo odborníkem dobroušením opět regenerovány.

Použití: Oživení povrchové plochy

1. Plochu, kterou je třeba opravit, předem očistit obvyklým domácím čistícím prostředkem.
2. Potom nasadit brusné kotouče (pads) SG 240 na brousek a tento na opracovávané ploše použít následně:

Brousek vzít do ruky a stejným tlakem (nevykonávat žádný velký tlak) krouživými pohyby opracovávanou plochu obrousit. Občas utřít prach vznikající při broušení utěrkou z mikrovlákna a občas provést kontrolu povrchu:

Jsou stopy po používání už minimalizovány? Odpovídá lesk povrchu upravovaného místa k ostatnímu povrchu? Pokud nedošlo k uspokojivému zlepšení, musí se postup broušení s brusnými kotouči SG 240 opakovat. Aby se stupeň lesku povrchu přizpůsobil zbylému povrchu, může být nyní také ještě nanášena leštící pasta s kotouči STS 150 nebo hadrem – rovněž krouživými pohyby.

3. Nakonec se plocha musí vyčistit utěrkou z mikrovlákna. Obecně může být popsán postup čištění u velmi zatížených povrchů opakován vícekrát.

5.1.2 Návod použití - pro vysoce lesklé plochy

Všeobecný návod údržby

Perfektně lesknoucí se plochy vyžadují zvláštní úpravu. Pro údržbu perfektně lesknoucích se povrchů je mezi jinými prostředky nutná přiložená brusná sada. Přesný popis pro dané postupy broušení jsou přiloženy v sadě. Jednotlivé kroky broušení by však měly být prováděny odborníky, protože rovnoměrně diamantový lesk povrchu se dá docílit jen se speciálními bruskami.

Ovšem malou regeneraci plochy můžete provést sami následujícím způsobem:

1. Plochu, kterou je třeba opravit, nejdříve vyčistit obvyklými čistícími prostředky pro domácnost.
2. Potom připevnit na brusku brusný papír Pad STS 150 a s ním nyní na opravovaném povrchu pracovat následovně:

Než vezmete brusku do ruky a stejným tlakem (nepůsobit velkým tlakem) kruhovými pohyby začnete opracovávanou plochu brousit, měli byste na plochu nanést malé množství leštícího mléka „MPA 10000“. Příležitostně odstranit prach vzniklý leštěním utěrkou z mikrovlákna a provést kontrolu horního povrchu:

Jsou stopy opotřebení již minimalizovány? Hodí se lesk horní plochy upravovaného místa ke zbytku plochy? Pokud nedošlo k uspokojivému zlepšení, musí se leštící postup s brusným papírem Pad STS 150 s přídavkem leštícího mléka opakovat ještě jednou.

3. Na konec se musí plocha vyčistit utěrkou z mikrovlákna. Mějte prosím na paměti, že zde může být docíleno pouze „osvěžení povrchu“. Pro kompletní „důkladnou renovaci“ Vašeho perfektně lesknoucího se povrchu se obraťte – jak již bylo výše uvedeno – na odbornou firmu.

Použití: Odstranění skvrn

GetaCore-Cleaner odstraňuje těžce odstranitelné skvrny, aniž by se tím změnil stupeň lesku povrchu desky. Místo, které má být vyčištěno, jednoduše nastříkat prostředkem GetaCore-Cleaner a skvrny odstranit vlhkým hadrem a čistou vodou. U skvrn, které nejdu odstranit ihned, nechat Cleaner působit delší dobu (cca 30 min.). Další pokyny použití jsou uvedeny na zadní straně obalu čisticího (Cleaner).

5.2 GetaCore - čistící sada – malá



Obsah

- 1 utěrka z mikrovlákna
- 1 brousek
- 1 brusný kotouč SG 240
- 1 brusný kotouč STS 150

Oblast použití:

Stopám běžného používání se nedá po určité době užívání zabránit. Občasné použití čistící sady může lehké povrchové škrábance zredukovat a tak docílit optického vylepšení povrchu.

5.2.1 Návod použití - pro hedvábně matné horní plochy

Obecný návod údržby

1. Čistěte prosím GetaCore – horní plochy jen s jemným čistícím prostředkem. Nepoužívejte žádné abrazivní čistící prostředky.
2. **Zabraňte** prosím používání abrazivních prostředků, popř. prostředků obsahující kyseliny.
3. **Skvrny** na GetaCore-plochách by měly být obecně odstraněny co nejrychleji, aby se zachoval jednotný stupeň lesku.
4. Pokud byste přesto chtěli jednoduše odstranit zaschlé skvrny od vody nebo vápna, použijte prosím ocet z bílého vína (5% roztok) a zřed'te ho v poměru 1 : 1 vodou, abyste dostali už jen 2,5 % koncentrát.
5. Prosím vyvarujte se používání mycích politur nebo čistících prostředků, které obsahují olej nebo silikon. Tyto zanechávají olejový film na povrchu, který se dá jen těžce odstranit. Tyto prostředky vedou ještě k tomu, že jsou na povrchu více vidět otisky prstů.
6. Pro zachování povrchových vlastností by se měla používat **krájecí prkýnka a podložky pod hrnce**. Pokud by přesto na povrchu měly být vidět stopy po používání, tak potom mohou být GetaCore povrchy dodatečnou úpravou (viz „Oživení povrchu“) nebo odborníkem dobroušením opět regenerovány.

Použití: Oživení povrchové plochy

1. Plochu, kterou je třeba opravit předem očistit obvyklým domácím čistícím prostředkem.
2. Potom nasadit brusné kotouče (Pads) SG 240 na brousek a tento na opracovávané ploše použít následně:
Brousek vzít do ruky a stejným tlakem (nevykonávat žádný velký tlak) krouživými pohyby opracovávanou plochu obrousit. Občas utřít prach vznikající při broušení utěrkou z mikrovlákna a provést kontrolu povrchu: Jsou stopy po používání už minimalizovány? Hodí se lesk povrchové plochy upravovaného místa ke zbývajícím plošům? Pokud nedošlo k uspokojivému zlepšení, musí se postup broušení s brusnými kotouči SG 240 opakovat.
3. Nakonec se plocha musí vyčistit utěrkou z mikrovlákna.
4. Nyní se připevní na brousek brusný kotouč Pad STS 150 a musí se, jak už bylo popsáno výše, krouživými pohyby na opracovávané ploše použít.
5. Nakonec se musí plocha vyčistit utěrkou z mikrovlákna.

Obecně může být popsán postup čištění u silně zatížených povrchů opakován vícekrát.

6 Další doporučení

6.1 K výběru dekoru

Barevně intenzivní GetaCore-dekory, obzvláště Uni-dekory, vyžadují vyšší intenzitu údržby. Z důvodu vyššího podílu barevného pigmentu působí tyto dekory na vrchní ploše citlivěji vzhledem k jeho opotřebením. Proto by se měly silně pigmentované GetaCore-dekory používat při bydlení, popř. v objektech jen pro vertikální, méně zatěžované plochy.

6.2 K vrchním plochám

Je třeba respektovat, že se stoupajícím stupněm lesku je vrchní plocha citlivější vůči normálním stopám opotřebením.

Proto doporučujeme užití vysoce lesklých ploch v koupelnách např. prvků umyvadlových skříněk. Pro použití jako kuchyňská pracovní deska se hodí hedvábně matná povrchová plocha.

6.3 K lepeným spárám

GetaCore se spojí lepidlem tak, aby spáry nebyly vidět. Aby se dosáhlo opticky bezešvého spojení, smí spára vykazovat max. šířku 0,1 mm. Kromě toho by měla být k dekoru zvolena doporučená barva lepidla.

6.4 K vrtání obecně

Pozor: Po vrtání do GetaCore-prvků (např. do koupelnových skříněk, pracovních desek pro montáž směsných baterií) se musí otvory obecně utěsnit, aby žádná vlhkost nemohla vniknout do nosného materiálu. Pro uzavření se hodí těsnicí manžeta, která byla vyvinuta speciálně pro firmu Westag: (vhodná pro vrtání o průměru 35 mm; do hloubky 29 mm: Art.-Nr.642 373; do hloubky 39 mm typ Art.-Nr- 642 374; utěsnění s MS-polymerním lepidlem).

6.5 Ke GetaCore venkovnímu užití

Použití GetaCore k venkovnímu užití je již několik let možné. Doporučuje se použít GetaCore 12 mm silný materiál na základě jeho samonosných schopností. Externí osvědčení o zkoušce k venkovnímu užití ale pro GetaCore nejsou k dispozici.

6.6 K vestavbě kuchyňského odpadního drtiče do GetaCore dřezů

GetaCore dřez se hodí pro montáž kuchyňských odpadních drtičů.

Popis

Zařízení se bez problémů namontuje skoro pod každý dřez s normovaným odpadem 3,5“ (cca 90 mm). Je zhruba 3 cm vysoké, má průměr 12 – 20 cm a instaluje se pod dřez mezi odtok a sifon. Je nutné zajistit pod kuchyňský dřez přívod elektřiny. Detailní návod k montáži je přiložen ke každému přístroji.

Funkce

Kuchyňské organické odpady se spolu s tekoucí vodou dostanou do drtiče, kde se jemně rozmělní, a jako odpadní vody jsou vedeny normální domovní instalací a veřejnou kanalizací do čistírny odpadních vod.

Schválení

Evropská norma DIN EN 12056-1,Nr.4.6 sděluje: „Národní předpisy a pravidla mohou rozdrčení odpadů povolit.“

Před uvedením drtiče do provozu je třeba proto dbát místních vodoprávních předpisů.

6.7 K manipulaci / údržbě

Prosím čistěte GetaCore vrchní plochy jednoduše jemným, ne drsným čistícím prostředkem. Obyčejný čistící prostředek pro domácnost úplně postačuje.

Skvrny od vápna odstraní ve vodě rozředěnou octovým roztokem. Prosím použít v poměru 1:2 (1 díl octa a 2 díly vody). Hadrem, který je namočený v rozředěné octové vodě, přetřít plochu se skvrnami a potom plochu utřít do sucha. U silnějších skvrn postup opakovat, popř. roztok nechat několik minut působit.

Řezání by mělo být prováděno jako obvykle na vhodné podložce (prkýnku) , aby se pracovní deska chránila.

Horké hrnce a pánve by neměly stát přímo na GetaCore ploše. Prosím také zde použít podložku (prkýnko).

Stopy opotřebení na GetaCore povrchové desce se dají jednoduše odstranit GetaCore leštící pastou (Art.-Nr. 581 608). Leštící pastu je třeba nanést na čistou utěrku nebo jemnou houbu a krouživými pohyby na ploše rozetřít.

Obtížně odstranitelné skvrny (jako např. od kávy, čaje, od prostředku na barvení vlasů atd.) odstraní jednoduše prostředkem GetaCore-Cleaner (Art.-Nr. 570 855). GetaCore-Cleaner odstraňuje obtížně odstranitelné skvrny, aniž by změnil stupeň povrchového lesku. Místo, které je třeba vyčistit, jednoduše postříkat prostředkem GetaCore-Cleaner a znečištění vlhkým hadrem a čistou vodou odstranit. U obtížně odstranitelných skvrn Cleaner nechat působit delší dobu (cca 30 min.). Další pokyny použití vyčtete z nálepky na zadní straně obalu prostředku GetaCore-Cleaner.

6.8 Zvláštnosti u GetaCore – STAR -dekorů

GetaCore-Star-dekory docilují svými třpytivými částicemi obzvláště pěkného efektu. Ale je třeba si **všimnout některých zvláštností u těchto dekorů a sdělit to zákazníkům:**

1. Vzhled třpytivých částí v rámci jedné desky může působit z výrobně-technických důvodů opticky „pruhovaně“.
2. Třpytivé částičky mají destičkovou podobu :Ta se, v závislosti na výrobně-technických podmínkách, v rámci jedné desky může nasměrovat do určitého směru, takže to může vést k rozdílnému vzhledu dekoru podle dopadu světla.
3. GetaCore-Star-dekory docilují v závěru „vysokého lesku“ nejlepších efektů. Tím vyžaduje tato vrchní plocha vysokou intenzitu údržby.

Z důvodu těchto zvláštností jsou GetaCore-Star-dekory pro **silně namáhané vodorovné plochy doporučeny jen podmíněně**, protože obzvláště u vysoce lesklých tmavých dekorů je rychleji viditelné opotřebení ve formě škrábanců. Proto nemohou být reklamace z tohoto důvodu uznány.

6.9 Zvláštnosti u GetaCore –TERRAZZO - dekorů

Z důvodu velmi hrubé struktury dekoru mohou být lepené spoje opticky hůře beze spár spojeny, protože naříznutí hrubých granulátů je rychleji vidět.

Další informace k zacházení a údržbě GetaCore získáte na naší domovské stránce:
www.demos-trade.com