

**GetaCore®**



**GetaCore®**  
Рекомендации по обработке



**Westag & Getalit AG**

# Содержание

## Предисловие

Стр. 3                    **GetaCore – правильный выбор!**

## **1** Описание продукта

Стр. 4	<b>1.1</b>	<b>Листы GetaCore</b>
	1.1.1	Структура материала
	1.1.2	Свойства материала
	1.1.3	Основные места применения
	1.1.4	Транспортировка и хранение
	1.1.5	Утилизация отходов/Охрана труда
	1.1.6	Меры безопасности
Стр. 5	<b>1.2</b>	<b>Кухонные столешницы</b>
	1.2.1	Определение понятия
	1.2.2	Основа столешницы
	1.2.3	Покрытие GetaCore
	1.2.4	Клей (для приклеивания к несущей основе)
	1.2.5	Клей (для приклеивания кромки)
	1.2.6	Транспортировка и складирование
	1.2.7	Обработка и манипулирование
	1.2.8	Меры безопасности со столешницами GetaCore
	1.2.9	Утилизация
	1.2.10	Технические характеристики столешниц и плит GetaCore

## **2** Клей

Стр. 7	<b>2.1</b>	<b>Приклеивание GetaCore к несущей основе</b>
	<b>2.2</b>	<b>Приклеивание GetaCore с GetaCore</b>
	<b>2.3</b>	<b>Непригодные виды клея</b>

## **3** Необходимый инструмент / Расходные материалы

Стр. 7	<b>3.1</b>	<b>Необходимый для обработки инструмент</b>
--------	------------	---

## **4** Технологические рекомендации

Стр. 8	<b>4.1</b>	<b>Приклеивание GetaCore к несущей поверхности</b>
	4.1.1	GetaCore 3 мм на основу
	4.1.2	GetaCore 12 мм на каркас
Стр. 9	<b>4.2</b>	<b>Приклеивание кромки</b>
	4.2.1	Наклеивание кромки
Стр. 10		4.2.2 Вклеивание кромки
Стр. 11	<b>4.3</b>	<b>Склеивание угловых соединений/стыков</b>
Стр. 12	<b>4.4</b>	<b>Вырез под кухонную плиту</b>
Стр. 13	<b>4.5</b>	<b>Установка моек</b>
	4.5.1	Установка моек GetaCore
	4.5.1.1	Установка снизу
	4.5.1.2	Установка сверху
Стр. 22		4.5.2 Установка стальной и керамической мойки (рекомендации по приклеиванию)
Стр. 23	<b>4.6</b>	<b>Предварительная шлифовка</b>
Стр. 23	<b>4.7</b>	<b>Изменение формы при нагревании</b>
Стр. 24	<b>4.8</b>	<b>Уход и чистка</b>
Стр. 24	<b>4.9</b>	<b>Обновление и ремонт</b>

## Для заметок

Стр. 29                    **Место для Ваших заметок**

## Предисловие

### **GetaCore – правильный выбор!**

Вы решили остановить свой выбор на замечательном материале: приятный на ощупь и без видимых швов – это только основные достоинства, кроме которых существует еще ряд значимых аргументов в пользу его покупки. Независимо от времени, партии поставки и толщины, материал не будет отличаться по цвету и структуре.

Данная брошюра подскажет Вам оптимальные способы обработки и использования этого материала, подробно разъяснит все стадии его обработки. Пожалуйста, внимательно прочитайте наши рекомендации, чтобы Вы и Ваши клиенты получали удовольствие от использования материала GetaCore.

По всем интересующим Вас вопросам просьба обращаться к Вашему поставщику или непосредственно на фирму "Westag & Getalit AG".

# 1 Описание продукта

## 1.1 Описание продукта GetaCore® - Листы для облицовки поверхностей

### 1.1.1 Структура материала

GetaCore представляет собой однородный минеральный материал на основе акриловой смолы.

GetaCore состоит из двух основных компонентов:

- Основой является тригидрат алюминия.
- Связующим компонентом – акриловая смола (полиметилметакрилат с различными добавками).

Одной из отличительных черт материала является его цветовая и структурная однородность, которой он обладает по всей толщине листа. Вместе с этим минеральным материалом Вы получаете безупречно гигиеничную, долговечную и, кроме того, устойчивую к ударам и пятнам поверхность. Листы уже прошли «мокрую» шлифовку и, с помощью ручной шлифовальной машины, могут быть дополнительно доработаны до разной степени глянца – от матового до блестящего глянца.

### 1.1.2 Свойства материала GetaCore

- беспористый
- однородный
- легко чистится
- простой в уходе
- гигиеничный
- обработка аналогична работе с деревом
- термически изменяемая форма
- бесшовное соединение элементов при склеивании
- безопасный контакт с пищей, не меняет вкусовые качества
- устойчивый к пятнам
- водостойкий
- ударопрочный
- устойчивый к свету
- ремонтпригодный
- возможность обновления посредством дополнительной шлифовки

### 1.1.3 Типичные области применения

Подходящее применение на горизонтальных поверхностях GetaCore может использоваться, к примеру:

- на кухне в виде столешницы,
- как рабочие поверхности в клиниках, больницах, школах,
- в мойках и шкафах в ванной комнате,
- в виде стоек и прилавков в различных общественных учреждениях, ресторанах, гостиницах и магазинах.

GetaCore может применяться на вертикальных поверхностях и использоваться, к примеру:

- в облицовке стен, лифтов, ванных и душевых комнат,
- в виде перегородок в соляриях и спортивных залах,
- в мебельных фасадах в помещениях с повышенной влажностью, как например в ванной комнате и на кухне.

### 1.1.4 Транспортировка и складирование

Транспортировка:

- При переносе листов вручную использовать защитные перчатки.
- Для транспортировки использовать такие средства, как ручные или пневматические захваты.

Складирование:

- Материал может храниться горизонтально на поддонах или вертикально с опорой на всю площадь листа.
- В закрытых складских помещениях в нормальных условиях.

### 1.1.5 Утилизация отходов / охрана труда

- Пыль от GetaCore нетоксична.
- Пыль от GetaCore может воздействовать как другие типы нетоксичной пыли. Концентрация пыли может быть минимизирована за счет защитных средств (вытяжная установка, респиратор / предельное значение пыли в воздухе 2 мг/м<sup>3</sup>).
- У людей предрасположенных к аллергии при прямом контакте может возникать раздражение на коже и при вдыхании.
- Пыль от GetaCore невзрывоопасна.
- GetaCore это отвержденный материал на основе акрила и может быть утилизирован как промышленный отход.

### 1.1.6 Меры пожарной безопасности

Состав плит GetaCore имеет высокую пожаростойкость и обладает нормальной горючестью (классификация по DIN 4102 – B2). При горении токсические субстанции типа тяжелых металлов или галогена не выделяются.

Техника тушения пожара аналогична тушению строительных материалов из дерева.

## 1.2 Описание продукта GetaCore® - Кухонные столешницы

### 1.2.1 Определение понятия

В понятие элемента GetaCore входят – основа из древесно-стружечной плиты с верхним слоем из GetaCore толщиной 3мм, с нижним покрытием толщиной 0,3мм во избежание коробления. Передняя кромка выполнена из кромки GetaCore 12мм.

### 1.2.2 Основа

Основой является древесно-стружечная плита класса эмиссии E1 по стандарту DIN EN 312 имеющая предельно низкое содержание формальдегида и отвечающая требованиям предписаний химических нормативов немецких и российских санитарно-гигиенических и строительных органов сертификации, которые официально разрешены к использованию в помещениях.

### 1.2.3 Покрытие из GetaCore

В данной брошюре описан процесс обработки декоративного материала состоящего из минеральной основы с акрилом. Минеральный материал GetaCore состоит из связующей акриловой смолы (PMMA, полиметилметакрилат) и минеральной основы из тригидрата алюминия. GetaCore представляет собой однородный беспористый минеральный материал, который может использоваться в помещении.

### 1.2.4 Клей (для приклеивания к основе)

Для приклеивания 3мм листа GetaCore к основе из ДСП применяется ПВА клей класса >D3 (по стандарту DIN EN 204). При использовании других типов клея следует принимать во внимание следующие данные по обработке:

- расход: 150–200 г/м<sup>2</sup>
- давление прессования: 0,1–0,5 Н/мм<sup>2</sup>
- температура прессования: холодная (макс. 40 °С)
- нижняя сторона: Getalit (0,7 мм HPL)

### 1.2.5 Клей (для приклеивания кромки)

Двухкомпонентный акриловый клей GetaCore совпадающий по цвету с соответствующими декорами.

### 1.2.6 Транспортировка и хранение

Для транспортировки и хранения плит GetaCore следует соблюдать обычные условия. Особенных требований по безопасности нет. В соответствии с условиями транспортировки перевозка GetaCore не представляет собой никакой опасности. Дополнительная маркировка при транспортировке не требуется.

### 1.2.7 Ручная транспортировка и обработка

При ручной транспортировке листов GetaCore следует использовать перчатки, т.к. края листов могут быть острыми. Для обработки столешниц из GetaCore необходимо подобрать инструмент, отвечающий технике безопасности и предназначенный для обработки дерева или минеральных материалов. При обработке элементов GetaCore (распил, фрезеровка) образуется древесная пыль, которая вместе с другими составными органическими элементами через дыхательные пути могут попасть в организм. Вредного воздействия от долгой работы не произойдет, если содержание пыли в воздухе на рабочих местах не превышает установленных норм. На рабочих местах необходимо наладить постоянный контроль за содержанием пыли в воздухе. Помещение должно хорошо проветриваться. Следует регулярно подметать помещение и использовать вытяжку. Для уборки пыли не использовать сжатый воздух. В запыленной среде для уменьшения вдыхания пыли следует работать в респираторе.

### 1.2.8 Пожарная безопасность

Элементы из GetaCore с основой из деревянной плиты имеют аналогичную возгораемость, как и другие материалы из дерева. При использовании в отделке возгораемость характеризуется как нормальная (степень B2 по DIN 4102). При неполном сгорании, как и у других органических материалов, в дыме могут содержаться токсические субстанции. При тушении столешниц GetaCore можно применять средства, используемые для других строительных материалов на основе дерева.

### 1.2.9 Утилизация

Утилизация проводится по правилам утилизации строительных и деревянных материалов.

## 1.2 Описание продукта GetaCore® - Кухонные столешницы

## 1.2.10 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Физические данные GetaCore®	Стандарт испытания	Единица* измерения	Примечания*	GetaCore столешница	GetaCore 3 мм	GetaCore 12 мм
<b>Параметры:</b>						
Длина	–	мм	–	4100	4100/2040	4100/2040
Ширина	–	мм	–	1250/615	1250/615	1250/615
Толщина	–	мм	–	39	3	12
<b>Допуск:</b>						
Длина	–	мм	–	-0/+15	-0/+15	-0/+15
Ширина	–	мм	–	± 1	-0/+10	-0/+10
Толщина	–	мм	–	± 0,5	± 0,2	± 0,2
Плотность	DIN EN 310	кг/м <sup>3</sup>	(1)	–	1624	1624
Вес	–	кг/м <sup>2</sup>	–	30,5	4,8	19,2
Коэффициент теплового						
расширения	DIN 53752	К <sup>-1</sup>	(3)	–	5,6 • 10 <sup>-5</sup>	5,6 • 10 <sup>-5</sup>
Прочность на изгиб	DIN EN 310	Н/мм <sup>2</sup>	(1)	–	74	74
Модуль упругости	DIN EN 310	Н/мм <sup>2</sup>	(1)	–	6036	6036
Твердость при вдавливании						
(шарика)	DIN ISO 2039-1	Н/мм <sup>2</sup>	(1)	–	170	170
Ударная прочность						
(малый шар)	DIN EN 438-2	Н	(1)	–	70	–
Ударная прочность						
(большой шар)	DIN EN 438-2	мм	(1)	–	–	2000
Сопротивление царапинам	DIN 68 861-4	Н	(1)	–	1,4/4 D	1,4/4 D
Предел прочности при						
растяжении	DIN EN ISO 527	Н/мм <sup>2</sup>	(1)	–	37	37
Предел прочности при						
растяжении	DIN EN ISO 527	%	(1)	–	0,7	0,7
Реагирование на горячую						
поверхность	DIN EN 438	(180 °C)	(1), (9)	балла 4	–	балла 4
Реагирование на водяной пар	DIN EN 438-2	–	(1), (9)	≥ балла 3	≥ балла 3	≥ балла 3
Чувствительность к пятнам	DIN EN 438-2	–	(6), (9)	≥ балла 3	≥ балла 3	≥ балла 3
Реагирование на сигаретный						
ожог	DIN 68 861-4	–	(1), (7)	6 D	6 D	6 D
Светостойкость						
	DIN EN ISO 4892	синий цвет серый цвет	(1)	4 – 5 6 – 7	4 – 5 6 – 7	4 – 5 6 – 7
Устойчивость к смене						
температуры среды	IHD-раб. нормы 426	(-50 °C/+60 °C)	(2)	выдержал	выдержал	выдержал
Изменение размеров при выс.						
температуре	DIN 16 957	%	(3)	–	-0,2	-0,1
Изменение размеров						
	DIN EN 318	%	(1), (8)	35/85% относ. сод. влажности ДСП: T= 4,6% / Д= 0,24%	–	–
<i>GetaCore-покрытые: без изменений</i>						
<b>Другие качества:</b>						
Контакт с продуктами питания	ENV 13 130 EN 1186	89/109 и. 90/128/EWG	(4)	–	допущен	
Устойчивость к плесени						
и бактериям	DIN EN ISO 846 A, BIB <sup>1</sup> , C		(5)	–	выдержал	
<b>Другие указания:</b>						
Складирование, обработка и		безопасный материал, соблюдать обычные меры предосторожности				
транспортировка						
Защитное снаряжение		Защитные перчатки и другие обычные средства для транспортировки				
Пожаро- и взрывоопасность		никакой, соблюдать обычные меры предосторожности				
<b>Обработка:</b>						
Рабочее место		Обычные средства (вытяжка, защитные очки, респиратор, и т.д.) / содержание пыли 2 мг/м <sup>3</sup>				
Взрывоопасность		никаких специальных мер предосторожности. Класс воспламенения пыли St1 VDI 2263				
Токсическое воздействие		нет, минеральные материалы физиологически безопасны и разрешены в контакте с пищей				
Содержание формальдегида	DIN EN 717-2	мг/л м <sup>3</sup>	–	<3,5 (Анализ газа)	не выявлено	

**\*Примечания**

- (1) Акт испытания IHD-Дрезден 25.06.2002  
(2) Акт испытания IHD-Дрезден 03.04.2002  
(3) Акт испытания 48892/02-1 SKZ-Вюрцбург  
(4) Сертификат ISEGA, Ашаффенбург №16 289 U 01  
(5) Сертификат ISEGA, Ашаффенбург №550 GD 02  
(6) Листы прочности по DIN EN 438 предоставляются по запросу. Растворы, содержащие уксус, метилхлорид или трихлорэтан, которые содержатся, например в некоторых пятновыводителях и жидкости для снятия лака, могут повредить поверхность при более длительном времени воздействия. Согласно нашим испытаниям и рекомендациям по уходу, подобные повреждения следует устранять путем специализированной обработки поверхности.  
(7) Желтый оттенок легко удаляется с помощью губки Scotch-Brite и мягкого чистящего средства  
(8) Элемент, состоящий из основы ДСП, 3 мм GetaCore покрытия и нижнего покрытия толщиной 0,3 мм

**(9) Шкала оценки:**

- балл 1: Повреждение поверхности и/или образование пузырей  
балла 2: Отчетливое изменение глянца и/или цвета  
балла 3: Небольшое изменение глянца и/или цвета  
балла 4: Легкое изменение глянца и/или цвета, заметно только под определенным углом зрения  
балла 5: никаких видимых изменений

**Все содержащиеся в этой записке данные, основанные на актуальных технических исследованиях, не являются никакой гарантией. На пользователе лежит персональная ответственность при использовании вышеописанного продукта, который должен придерживаться рекомендаций по эксплуатации и обработке.**

## 2 Клей

### 2.1 Приклеивание GetaCore к несущей основе:

Для приклеивания GetaCore к деревянной основе используется поливинилацетатный или полиуретановый клей, а также нейтральные силиконы.

**Контактные типы клея использовать не желательно.**

Мы рекомендуем использовать полиуретановый клей, если GetaCore клеится на многослойную фанеру (Рекомендуем клей SIKA BOND T54).

### 2.2 Приклеивание GetaCore с GetaCore:

Если две детали из GetaCore склеиваются вместе, то используется специально разработанный двухкомпонентный акриловый клей.

При использовании двухкомпонентного акрилового клея следуйте следующим указаниям:

- Перед использованием двухкомпонентный акриловый клей должен не менее суток находиться в помещении с комнатной температурой.
- После того, как туба с двухкомпонентным клеем установлена в пистолет, а смесительная трубка привинчена, следует предварительно выдавить полоску клея длиной около 10см. для достижения оптимального смешивания компонентов.
- В процессе использования проследите, чтобы не было протечек отвердителя из тубы. В случае, если отвердитель протекает, клей использоваться больше не может, а оптимальное смешивание компонентов не гарантируется.
- После использования клея смесительный наконечник отвинтить и немедленно закрыть крышечкой во избежание возможной реакции между клеевым компонентом и отвердителем.

### 2.3 непригодные виды клея

Для склеивания GetaCore совершенно непригодны карбамидные и эпоксидные клеи.

## 3 Инструмент / Расходные материалы

### 3.1 Необходимый для работы инструмент

- Холодный пресс
- Клеевой валик/Шпатель
- Ручной фрезер/Фрезер со столом
- Циркулярная пила с зубом с плоской передней гранью трапецеидальной формы
- Фрезы
- Пружинные зажимы/Струбцины
- Кромочные струбцины
- Клеевой пистолет
- Эксцентриковая шлифовальная машинка
- Изопропиловый спирт
- Шлифовальные круги

## 4 Технологические рекомендации

### 4.1 Приклеивание GetaCore к несущей поверхности

#### 4.1.1 Приклеивание 3мм листа GetaCore к основе



→ 1. Необходимый материал и инструмент:  
3 мм плита GetaCore, древесностружечная плита (толщиной не менее ≥ 20мм), ламинат 0,7мм для оклейки нижней стороны, клеевой валик/шпатель, клей с отвердителем, изопропиловый спирт.

→ 2. Приклеивание 3мм листов GetaCore производится методом «сэндвича». Основой служит древесностружечная плита толщиной не менее 20мм. Нижняя сторона – во избежание коробления – оклеивается ламинатом высокого давления толщиной 0,7мм.

→ 3. Сначала лист GetaCore зачищают, протирая его изопропиловым спиртом. Затем производится склеивание: клей с помощью клеевого валика или машины равномерно распределяется по всей поверхности плиты. На площади до 2м<sup>2</sup> клей можно наносить шпателем или роликом. Тем же образом к нижней стороне приклеивается ламинат 0,7мм. Получившийся «сэндвич» (облицовочный GetaCore, ДСП и ламинат) помещается под пресс.

→ 4. Готовый элемент после пресса.

#### Рекомендуемый клей:

все типы ПВА клея (класса D3 или D 4)  
Например Rakoll GXL-3 с отвердителем в пропорции:  
100 частей Rakoll –GXL-3  
5 частей Rakoll-GXL-3-отвердитель

#### Расход:

150 – 200 г/м<sup>2</sup>  
(в зависимости от клея и способа его нанесения)

#### Время затвердения:

24 часа

#### Прессование с помощью клеевого пресса

**Давление пресса:** 0,1–0,5 мм<sup>2</sup>  
(см. инструкцию производителя клея)

#### Время прессования:

около 8 мин., затем сушка в течение суток в штабелях под давлением 1000 Н/м<sup>2</sup> или сушка под прессом в течение суток, при равномерном давлении

**Температура пресса:** холодная  
(при комнатной температуре)

#### Прессование с помощью штабелирования

**Давление:** 1000 Н/м<sup>2</sup> или 100 кг/м<sup>2</sup>

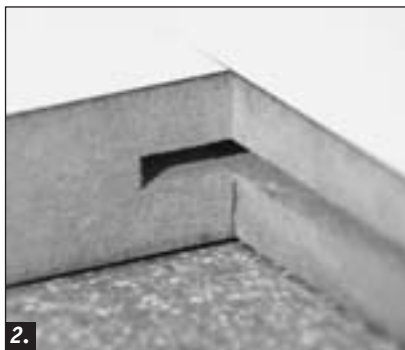
#### Время прессования:

2-3 дня до высыхания с помощью штабелирования

#### 4.1.2 Приклеивание 12мм плиты GetaCore на каркас

→ 1. Приклеивание 12мм плит GetaCore возможно и на каркас. Для основы можно использовать плиту из дерева или МДФ, которая распиливается на полосы шириной примерно 100мм, которые затем наклеиваются в виде каркаса. Расстояние между полосами в основании должно быть подогнано по месту (например, 600мм – ширина шкафа).

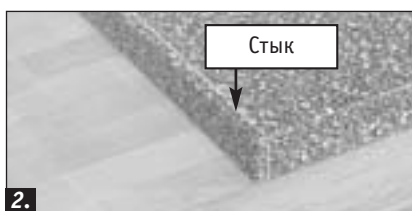
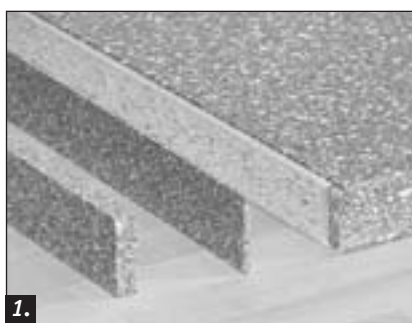
→ 2. Плиты из GetaCore толщиной 12мм приклеиваются к каркасу с помощью антигрибковых, эластичных клеев типа полиуретанового клея или нейтрального силикона. Важно: столешница GetaCore должна «плавать» на каркасе (слой клея примерно 1-2мм)





## 4.2 Приклеивание кромки

### 4.2.1 Наклеивание кромки



→ 1. Необходимый инструмент: пружинные зажимы/струбцины или кромочные струбцины, пригоночный/профильный фрезер, деревянная подкладка, изопропиловый спирт, двухкомпонентный акриловый клей.

→ 2. Для торцевой кромки можно использовать GetaCore 3 и 12мм.

→ 3. Прежде всего, необходимо подготовить к работе столешницу и кромку. Перед началом работ все склеиваемые поверхности GetaCore нужно зачистить изопропиловым спиртом. Затем установить в клеевой пистолет тубу с клеем и навинтить на нее сменный смеситель. Для оптимального смешения обоих компонентов предварительно выдавить из тубы полоску клея длиной примерно 10см.

→ 4. Клей наносят зигзагообразными движениями на торец древесно-стружечной плиты и на кромку, а затем равномерно распределяют его по поверхности с помощью шпателя.

→ 5. Затем кромку плотно прижимают к плите таким образом, чтобы из швов выступил клей. Для фиксирования кромки следует использовать деревянную подложку.

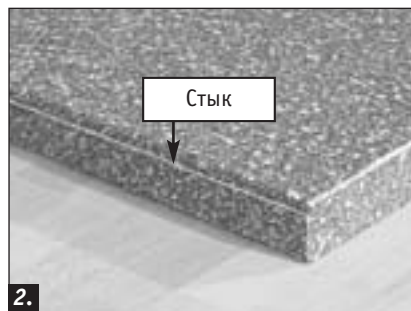
→ 6. Для фиксирования кромки, на расстоянии 10-15см, через деревянную подложку, устанавливаются струбцины. Струбцины затягивать вручную, без дополнительных усилий.

→ 7.1 Высыхание клея занимает 30-45 минут. Теперь можно снять струбцины.

→ 7.2 – 8. В заключение кромку обрезают заподлицо, профильно фрезеруют и шлифуют всю поверхность (см. Шлифовка).

## 4.2 Приклеивание кромки

### 4.2.2 Вклеивание кромки



→ 1. Оптимальную облицовку торцов обеспечивает вклеивание кромки из материала толщиной 3 и 12мм.  
 → 2. Преимущество вклеивания кромки в том, что клеевой шов оказывается на торце, а не сверху столешницы.  
 → 3.1 – 3.2 В столешнице, в три приема, фрезой выбирается фальц. Для кромки толщиной в 3мм он должен иметь глубину 5-6мм. Для 12мм кромки глубина паза должна составлять 19-20мм, поскольку здесь подкладывается еще и слой пробки, амортизирующей возможные температурные деформации древесностружечной плиты.

После фрезеровки фальца остатки клея с нижней стороны удаляются, а склеиваемая поверхность GetaCore обезжиривается изопропиловым спиртом.

→ 4. Для прочного склеивания необходимо проследить за тщательным смешиванием компонентов (см. используемый клей). Когда компоненты перемешаются, клей наносит зигзагообразными движениями на торец древесностружечной плиты и на кромку. Затем к кромке приклеивается пробковая подкладка. Для гибкости пробкового слоя клей должен вступить в контакт только с пробкой, а не с изнанкой листа GetaCore.

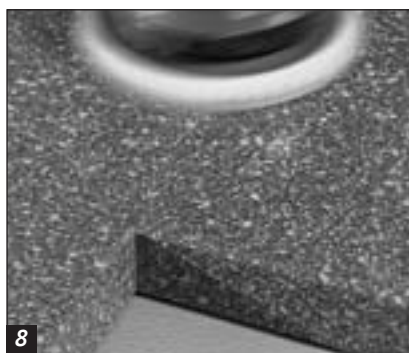
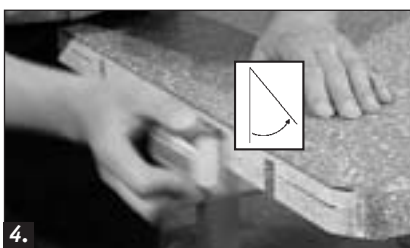
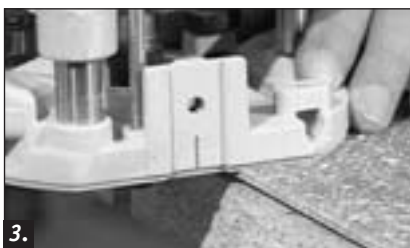
→ 5. Затем кромку плотно прижимают к плите таким образом, чтобы из швов выступил клей.

→ 6. С интервалами 10-15см устанавливаются струбцины. **Указание: струбцины затягивать только вручную, без дополнительных усилий.**

→ 7. Высыхание клея занимает 30-45 минут – в зависимости от температуры в помещении – после чего струбцины можно снять. В заключение кромку обрезают заподлицо, профилебно фрезеруют и шлифуют всю поверхность (см. Шлифовка). Стык между краем ламината высокого давления и кромкой GetaCore заливается полиуретановым клеем, обеспечивающим водостойкость.

## 4.3 Склеивание угловых соединений и стыки

### 4.3.1 Склеивание угловых соединений



→ 1. Необходимый инструмент: Фрезер "SCHEER" с 16мм концевой фрезой, 30мм копировальное кольцо, шаблон, вставной шип GetaCore, деревянные шпунтовые гребни, пазовая фреза для шипа GetaCore, пазовая фреза для шпунтовых гребней. С помощью ручного фрезера и шаблона (например, алюминиевый шаблон Westag для угловых соединений столешниц) в три приема производится распил столешницы.

→ 2. Затем, с обратной стороны столешницы, фрезеруются гнезда под стяжные элементы.

→ 3. Теперь фрезеруют паз под вставной шип GetaCore шириной

примерно 4мм (оптимальная ширина 3 – 4мм) и глубиной 12мм. **Важно: остатки клея должны быть полностью удалены с поверхности.**

→ 4. Края необходимо зачистить наждачной бумагой для обеспечения невидимости шва на поверхности GetaCore. Затем, склеиваемые поверхности следует зачистить изопропиловым спиртом и дать высохнуть.

→ 5. На вставной шип GetaCore и паз нанести прозрачный клей (в идеале – совпадающий по цвету двухкомпонентный клей GetaCore). Установить шип в паз.

→ 6. Нанести клей ПВА на торцы столешниц, пазы и деревянный шпунтовой гребень. Затем соединить обе части столешницы так, чтобы клей выступил наружу. **Важно: Проследите, чтобы клей ПВА не остался на поверхности. Таким образом, обеспечивается невидимость соединительных швов.**

Дополнительное давление обеспечивается с помощью струбцин.

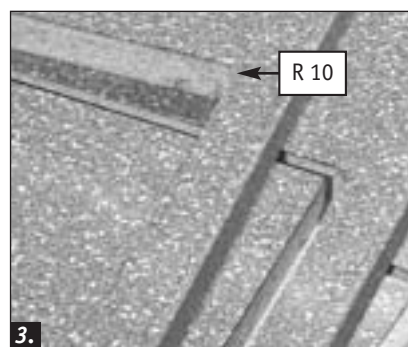
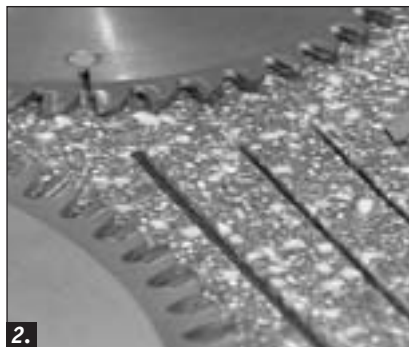
→ 7. Выступившие пузырьки воздуха нужно проколоть, например, с помощью зубочистки. Клей затвердеет при комнатной температуре за 30-45 мин.

→ 8. В завершении шлифуется вся поверхность столешницы, чем обеспечивается полная невидимость швов (см. Шлифовка)

#### 4.3.1 Склеенный стыковой зазор

Вначале зачистить место стыка. Затем следовать тем же указаниям, как при склеивании угловых соединений. (см. фото 2-8)

#### 4.4 Вырез под мойку и кухонную плиту



→ 1. Необходимый инструмент: Фрезер "SCHEER" с 16мм концевой фрезой, 30мм копировальное кольцо, термостойкая алюминиевая фольга, шаблон.

→ 2. В плите GetaCore несложно вырезать отверстие под мойку или варочную поверхность. Оптимальным инструментом для этой операции является ручной фрезер. Такие инструменты, как ножовка, пила или ручной лобзик оставляют распил с неровными краями, что может вызвать образование трещин в материале. Поэтому мы рекомендуем использовать фрезер. Однако и в этом случае углы распилки нужно обязательно закруглить 3-х мм, а еще лучше – 5-мм радиусной фрезой.

→ 3. Вначале необходимо установить шаблон. С помощью ручного фрезера и копировального кольца в три приема

производится пропил выреза. Помните, что расстояние до переднего края столешницы должно быть не менее 45мм!

→ 4. Углы должны иметь закругление с внутренним радиусом не менее 10мм! Закругление при помощи 3-5мм радиусной фрезы и последующее шлифование позволяют убрать возможные микротрещины в материале.

→ 5 – 6. Для герметизации кромок пропила рекомендуется применять алюминиевую ленту или ленту на основе керамического волокна. Лента создаст дополнительную защиту от температурных колебаний.

## 4.5 Монтаж моек

### 4.5.1 Установка моек GetaCore

#### 4.5.1.1 Монтаж мойки снизу, к 3мм GetaCore на основе ДСП

Инструменты для типов моек GC-R-450, GC-R-162, GC-O-465

Рис.	Наименование	Указание /Использование
	<b>30мм копировальное кольцо</b> (поставляется с фрезерным станком)	<b>Подготовка поверхности</b> (установка 30мм копировального кольца)
	<b>Сменное кольцо AR 08.68</b>	<b>Для 1 технологической операции</b> Сменное кольцо для замены копировального кольца.
	<b>Фреза для вырезания С 16.12 или С 02.13</b> Диаметр = 12мм; Длина = 105мм Частота вращения примерно 20.000 об/мин. Твердосплавная, со специальным покрытием для дополнительной прочности.	<b>2 технологическая операция:</b> Установить шаблон сверху плиты GetaCore и закрепить его с помощью струбцин. Сделать вырез с помощью фрезера (фрезеровать в 3 приема).
	<b>Фреза для фальца С 16.2 с ведущим подшипником</b> , измельчитель ДСП. Частота вращения макс. 16.000 об/мин. Оптимальная частота вращения 8.000 об/мин.	<b>3 технологическая операция:</b> Перевернуть столешницу GetaCore нижней стороной вверх. Фрезой для фальца в три приема выбрать всю основу из ДСП, вплоть до GetaCore плиты. Нанести двухкомпонентный цветной акриловый клей на внутреннюю поверхность GetaCore, установить мойку.
	залить полиуретановым клеем на высоту 15мм	<b>4 технологическая операция:</b> Залить с обратной стороны, по периметру мойки, полиуретановый клей (например, Biresin) на высоту 15мм.
	<b>Концевая фреза R = 3мм С 08.V3 с ведущим подшипником</b> Частота вращения макс. 21.000 об/мин. Оптимальная частота вращения 15.000 об/мин.	<b>5 технологическая операция:</b> После высыхания двухкомпонентного акрилового клея столешницу перевернуть 21.000 и фрезой убрать лишнее с края мойки. Отшлифовать стык мойки и столешницы.

Более подробная информация по установке представлена на стр. 15

## 4.5 Монтаж моек

### 4.5.1 Монтаж моек GetaCore

#### 4.5.1.1 Монтаж мойки снизу, к 3мм GetaCore на основе ДСП

Инструменты для типов моек GC-RU-370, GC-OV-465, GC-OV-562

Рис.	Наименование	Указание /Использование
	<b>30мм копирувальное кольцо</b> (поставляется с фрезерным станком)	<b>Подготовка поверхности</b> (установка 30мм копирувального кольца)
	<b>Сменное кольцо AR 08.68</b>	<b>1 технологическая операция:</b> 30 мм алюминиевое сменное кольцо для установки на копирувальное кольцо.
	<b>Фреза для вырезания С 16.12 или С 02.13</b> Диаметр = 12мм; Длина = 105мм Частота вращения примерно 20.000 об/мин. Твердосплавная, со специальным покрытием для дополнительной прочности.	<b>2 технологическая операция:</b> Установить шаблон сверху плиты GetaCore и закрепить его с помощью струбцин. Сделать вырез с помощью фрезера (фрезеровать в 3 приема).
	<b>Фреза для фальца С 16.2 с ведущим подшипником</b> измельчитель стружек. Частота вращения макс. 16.000 об/мин. Оптимальная частота вращения 8.000 об/мин.	<b>3 технологическая операция:</b> Перевернуть столешницу GetaCore нижней стороной наверх. Фрезой для фальца в три приема выбрать всю основу из ДСП вплоть до GetaCore плиты.
	залить полиуретановым клеем на высоту 15мм	<b>4 технологическая операция:</b> Нанести двухкомпонентный цветной акриловый клей на внутреннюю поверхность GetaCore, установить мойку, залить шов между плитой и мойкой двухкомпонентным полиуретановым клеем типа Biresin.
	<b>Концевая фреза R = 3мм С 08.V3 с ведущим подшипником</b> Частота вращения макс. 21.000 об/мин. Оптимальная частота вращения 15.000 об/мин.	<b>5 технологическая операция:</b> После высыхания клея столешницу перевернуть и фрезой убрать лишнее с края мойки. Отшлифовать стык мойки и столешницы.

Более подробная информация по установке представлена на стр. 15

## 4.5 Монтаж моек

### 4.5.1 Монтаж моек GetaCore

#### 4.5.1.1 Монтаж мойки снизу, к 3мм GetaCore на основе ДСП

→ 1. Для установки мойки с помощью фрезера достаточно иметь концевую и фасонную фрезы (см.перечень). Вначале следует установить алюминиевое кольцо на копировальное кольцо. Затем, с нижней стороны столешницы, в три приема выбрать основу ДСП.

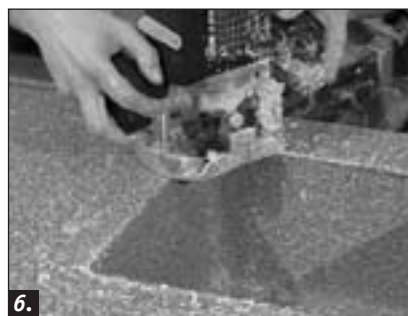
→ 2. При этом для того, чтобы копировальное кольцо на фрезере имело свободный ход, под столешницу необходимо подложить деревянные бруски толщиной 10мм. Затем в три приема произвести фрезеровку.

→ 3.1 – 3.2 Двухкомпонентный акриловый клей GetaCore обильно наносится на края мойки и на фрезерованный 3мм GetaCore. В случае если на поверхности остался клей, выступы и края мойки очистить с помощью изопропилового спирта.

→ 4.1 – 4.2 При подгонке мойки клей должен выступить снаружи и изнутри.

→ 5. Мойку прочно зафиксировать на 30-45 мин. Снизу, по краю мойки, на 15мм залить двухкомпонентный полиуретановый клей.

→ 6. После высыхания клея столешницу перевернуть и фрезой убрать лишнее с края мойки. Отшлифовать стык мойки и столешницы.



**4.5 Монтаж моек**

**4.5.1 Монтаж моек GetaCore**

**4.5.1.1 Монтаж мойки снизу, под 12мм GetaCore плиту**

Инструмент для типов моек GC-R-450, GC-R-162, GC-O-465

Рис.	Наименование	Указание /Использование
	<b>30мм копирувальное кольцо</b> (поставляется с фрезерным станком)	<b>Подготовка фрезерного станка</b> (установка 30мм копирувального кольца)
	<b>Сменное кольцо AR 08.68</b>	<b>Для 1 технологической операции</b> Установить сменное кольцо на 30мм копирувальное кольцо.
	<b>Фреза для вырезания С 16.12 или С 02.13</b> Диаметр = 12мм; Длина = 105мм Частота вращения примерно 20.000 об/мин. Твердосплавная, со специальным покрытием для дополнительной прочности.	<b>1 технологическая операция:</b> Установить шаблон сверху плиты GetaCore и закрепить его с помощью струбцин. Сделать вырез с помощью фрезера, фрезеровать в три приема.
	<b>Фреза для фальца С 16.2 с ведущим подшипником</b> измельчитель стружек Частота вращения макс. 16.000 об/мин. Оптимальная частота вращения 8.000 об/мин.	<b>2 технологическая операция:</b> Перевернуть GetaCore нижней стороной вверх. Фрезой для фальца выбрать по контуру 1-2мм GetaCore плиты (для удобства монтажа мойки).
		<b>3 технологическая операция:</b> Двухкомпонентный акриловый клей нанести на склеиваемые поверхности GetaCore плиты и мойки, установить мойку до затвердения клея.
	<b>Пригоночная коническая фреза С 16.5 с ведущим подшипником</b> Частота вращения макс. 22.000 об/мин. Оптимальная частота вращения 18.000 об/мин.	<b>4 технологическая операция:</b> После затвердения двухкомпонентного акрилового клея перевернуть GetaCore плиту и фрезером удалить лишние остатки с поверхности.
	<b>Концевая фреза R = 3мм С 08.V3 с ведущим подшипником</b> Частота вращения макс. 21.000 об/мин. Оптимальная частота вращения 15.000 об/мин.	<b>5 технологическая операция:</b> Отфрезеровать радиус и отшлифовать поверхность.

Более подробная информация по установке представлена на стр. 18



## 4.5 Монтаж моек

### 4.5.1 Монтаж моек GetaCore

#### 4.5.1.1 Монтаж мойки снизу, под 12мм GetaCore плиту

Инструмент для типов моек GC-RU-370, GC-OV-465, GC-OV-562

Рис.	Наименование	Указание /Использование
	<b>30мм копировальное кольцо</b> (поставляется с фрезерным станком)	<b>Подготовка фрезерного станка</b> (установка 30мм копировального кольца)
	<b>Сменное кольцо AR 08.68</b>	<b>Для 1 технологической операции:</b> Установить сменное кольцо на 30мм копировальное кольцо.
	<b>Фреза для вырезания С 16.12 или С 02.13</b> Диаметр = 12мм; Длина = 105мм Частота вращения примерно 20.000 об/мин. Твердосплавная, со специальным покрытием для дополнительной прочности.	<b>1 технологическая операция:</b> Установить шаблон сверху плиты GetaCore и закрепить его с помощью струбцин. Сделать вырез с помощью фрезера, фрезеровать в три приема.
	<b>Фреза для фальца С 16.2 с ведущим подшипником,</b> измельчитель стружек. Частота вращения макс. 16.000 об/мин. Оптимальная частота вращения 8.000 об/мин.	<b>2 технологическая операция:</b> Перевернуть плиту GetaCore нижней стороной вверх. Фрезой для фальца выбрать по контуру 3мм GetaCore плиты.
		<b>3 технологическая операция:</b> Нанести клей на склеиваемую поверхность GetaCore, установить мойку до затвердения клея. Клей должен выйти из шва между мойкой и 12мм GetaCore плитой.
	<b>Концевая фреза R = 3мм С 08.V3 с ведущим подшипником</b> Частота вращения макс. 21.000 об/мин. Оптимальная частота вращения 15.000 об/мин.	<b>4 технологическая операция:</b> После высыхания клея плиту перевернуть и фрезой убрать лишнее с края мойки. Отшлифовать стык мойки и столешницы.

Более подробная информация по установке представлена на стр. 18

## 4.5 Монтаж моек

### 4.5.1 Монтаж моек GetaCore

#### 4.5.1.1 Монтаж мойки снизу, под 12мм GetaCore плиту

→ **1.1 - 1.2** Монтаж мойки снизу в 12мм плите GetaCore осуществляется в следующем порядке: вначале в три приема необходимо вырезать отверстие по шаблону и с помощью кольца-насадки. Обработать склеиваемые поверхности GetaCore плиты и мойки изопропиловым спиртом, после чего нанести двухкомпонентный акриловый клей так, чтобы по шву соединения выступил клей.

→ **2.** Зафиксировать мойку в столешнице на 30-45 мин. до затвердения клея.

→ **3.** После высыхания клея фрезой убрать лишнее с края мойки, отшлифовать стык мойки и столешницы.


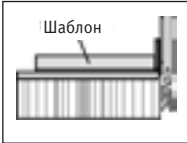
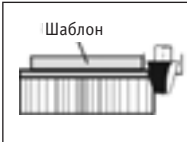



## 4.5 Монтаж моек

### 4.5.1 Монтаж моек GetaCore

#### 4.5.1.2 Монтаж мойки сверху, к 3мм GetaCore на основе ДСП / к 12 мм плите GetaCore

Инструмент для монтажа типов моек GC-R-450, GC-R-162, GC-O-465

Рис.	Наименование	Указание /Использование
	<b>30мм копирувальное кольцо</b> (поставляется с фрезерным станком).	<b>Подготовка фрезерного станка</b> (установка 30мм копирувального кольца).
	<b>Фреза для вырезания С 16.12 или С 02.13</b> Диаметр = 12мм; Длина = 105мм Частота вращения примерно 20.000 об/мин. Твердосплавная, со специальным покрытием для дополнительной прочности.	<b>1 технологическая операция:</b> Положить столешницу GetaCore верхней стороной наверх. Установить шаблон на плите GetaCore и закрепить его с помощью струбцин. Сделать вырез с помощью фрезера. Фрезеровать в 3 приема.
	<b>Угловая фреза 15° С 02.1</b> Частота вращения макс. 24.000 об/мин. Оптимальная частота вращения 18.000 об/мин.	<b>2 технологическая операция:</b> Пройти по краю мойки угловой фрезой.
	<b>Фреза для выборки ступенчатых пазов С 02.3</b> Частота вращения макс. 24.000 об/мин.	<b>3 технологическая операция:</b> Нанести клей на края мойки, установить мойку сверху на столешницу до затвердения клея. Перевернуть столешницу с мойкой и в полость между ними залить двухкомпонентный полиуретановый клей на высоту ок.15мм (касается только столешницы GetaCore) Перевернуть столешницу с мойкой верхней стороной вверх, затем остатки клея удалить фрезой, а края мойки отшлифовать.

## 4.5 Монтаж моек

### 4.5.1 Монтаж моек GetaCore

#### 4.5.1.2 Монтаж мойки сверху, к 3мм GetaCore на основе ДСП / к 12мм плите GetaCore

- 1. Монтаж мойки сверху в столешнице GetaCore и в 12мм плите GetaCore осуществляется в следующем порядке: вначале, в три приема, необходимо вырезать отверстие по шаблону и с помощью кольца-насадки. Затем, наклонной фрезой, снять фаску по краю выреза.
- 2. Обработать склеиваемые поверхности GetaCore плиты и мойки изопропиловым спиртом, после чего нанести двухкомпонентный акриловый клей на края GetaCore плиты и мойки.
- 3. Установить мойку в столешнице так, чтобы по шву соединения выступил клей.
- 4. Через 30-45 мин., после затвердения клея, ошлифовать остатки клея (см. Шлифовка)

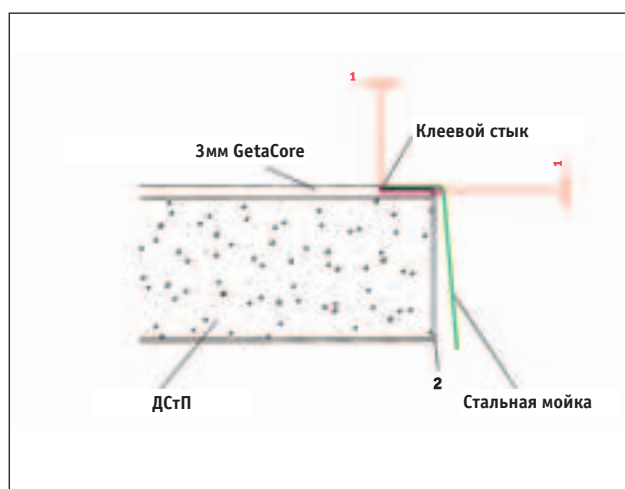


## 4.5 Монтаж моек

### 4.5.2 Монтаж стальных моек (приклеивание)

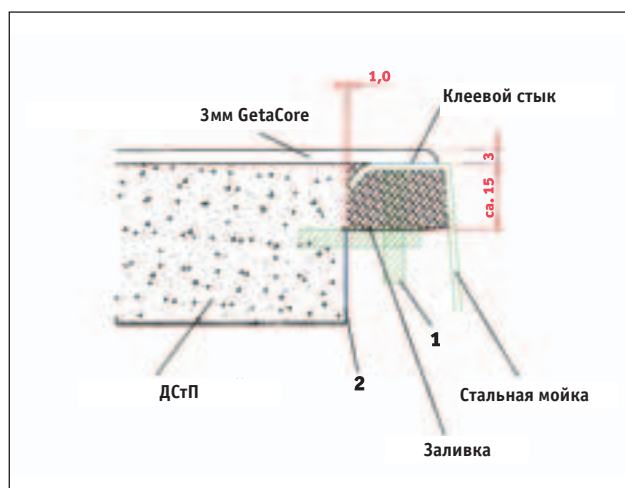
#### Монтаж стальной мойки *сверху*, к столешнице с 3мм GetaCore покрытием.

- Зачистить все склеиваемые поверхности изопропиловым спиртом и дать подсохнуть.
- Приклеить мойку полимерным клеем.
- Убрать излишки клея, выступившие на поверхности столешницы.
- Опционально (2): при помощи бесцветного силикона произвести влагостойкую обработку срезов столешницы.



#### Монтаж стальной мойки *снизу*, к столешнице с 3мм GetaCore покрытием.

- Зачистить все склеиваемые поверхности изопропиловым спиртом и дать подсохнуть.
- Приклеить мойку полимерным клеем 1\*
- Залить внутренний паз (на высоту 15мм) вязкой заливочной массой (все просверленные отверстия и перемычки с обратной стороны защитить, по возможности, при помощи клейкой ленты, с тем, чтобы заливочная масса их не заполнила).
- Опционально (2): при помощи бесцветного силикона произвести влагостойкую обработку срезов столешницы.



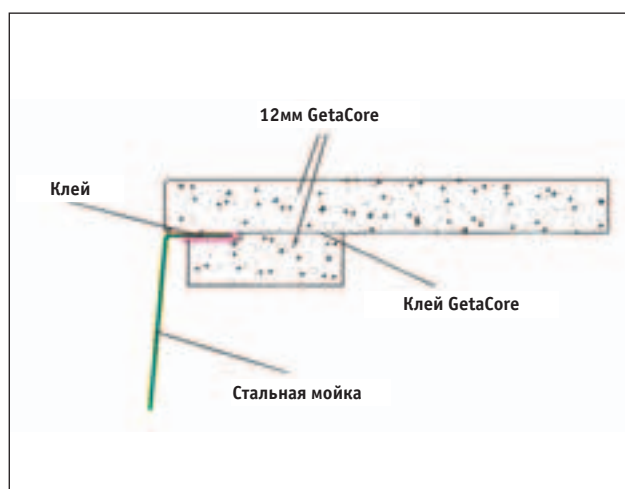
1\* для монтажа мойки могут дополнительно понадобиться фиксаторы мойки. **Внимание: чрезмерная затяжка винтов может повредить покрытие GetaCore.**

#### 4.5 Монтаж моек

##### 4.5.2 Монтаж стальных и керамических моек (приклеивание)

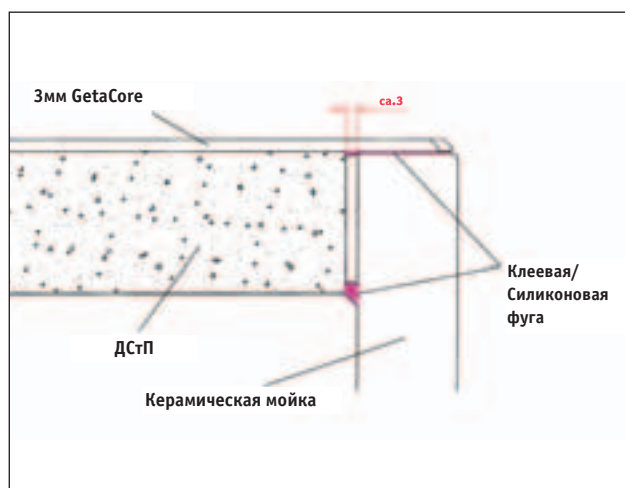
###### Монтаж стальной мойки снизу к столешнице из 12мм GetaCore плиты

- Зачистить склеиваемые поверхности изопропиловым спиртом и дать подсохнуть перед склейкой.
- Приклеить стальную мойку к столешнице с помощью соответствующего клея (рекомендуется полимерный клей)
- Зафиксировать мойку, приклеив с обратной стороны фальцованные рейки из 12мм GetaCore с помощью цветного GetaCore клея.
- Удалить остатки клея, выступившие на внутренней поверхности мойки.
- Дальнейшие работы проводить после полного высыхания полимерного клея (примерно через 10 часов).



###### Монтаж керамической мойки снизу к столешнице с 3мм GetaCore покрытием

- Зачистить склеиваемые поверхности изопропиловым спиртом и дать подсохнуть перед склейкой.
  - Приклеить мойку с помощью соответствующего клея (рекомендуется полимерный клей) или бесцветным силиконом.
- Рекомендации:**
- из-за большого веса керамической мойки проводите установку непосредственно на месте сборки кухни,
  - для более надежного приклеивания мойку лучше дополнительно зафиксировать снизу.
- Удалить остатки клея, выступившие на поверхности столешницы.
  - Дальнейшие работы проводить после полного высыхания полимерного клея (примерно через 10 часов)



#### 4.6 Шлифовка



→ 1. Для достижения необходимой степени шлифовки используйте особенно эффективные в работе, специальные шлифовальные круги. GetaCore обычно поставляется с предварительно отшлифованной мокрым способом поверхностью. С более подробной информацией для достижения необходимой степени шлифовки вы можете ознакомиться в инструкции, прилагаемой к набору шлифовальных кругов. Шлифовальные круги GetaCore совместимы с большинством ручных эксцентриковых шлифовальных машин с диаметром тарелки 150мм.

*Время обработки каждым шлифовальным кругом:  
5-10 мин/м<sup>2</sup>*

*Рекомендация:* нажим при шлифовке должен производиться равномерно по всей поверхности.

#### 4.7 Термическая обработка



→ 1. При нагревании GetaCore принимает практически любую форму и повторяет любой изгиб.

→ 2. При 140-160°C, примерно через 10-15 мин, 3мм лист GetaCore полностью прогревается и готов к работе, плита GetaCore 12мм толщины готова к работе через 30 мин. прогрева. Время нагревания зависит также от нагревателя, толщины и декора материала, поэтому прежде необходимо произвести тестовую обработку материала. Нагрев должен происходить равномерно, холодные участки могут привести к образованию трещин, а слишком сильный нагрев изменить цвет и образовать пузыри.

Минимальный радиус загиба составляет 20мм для 3мм листа GetaCore и 70мм для 12мм GetaCore.

→ 3. Вся поверхность, независимо от толщины материала, может изменять свою форму с помощью позитивных/негативных форм. После снижения температуры до 50°C, обрабатываемый материал вынимается из формы.

→ 4. Дальнейшее приклеивание происходит при нормальной рабочей температуре (см. приклеивание кромки).

→ 5. Вместо позитивных/негативных форм можно использовать 3мм кромку, зафиксировав ее с помощью клейкой ленты, кромочных струбцин или стяжных лент. 12мм кромку можно приклеивать с помощью позитивных/негативных форм, стяжных лент или кромочных струбцин.

## 4.8 Уход и чистка



→ 1. Специально для ухода за столешницами GetaCore предлагается чистящее средство GetaCore Cleaner. Трудновыводимые пятна от чая, чернил или йода этот очиститель удаляет без изменения глянца поверхности.

## 4.9 Обновление и ремонт

Необходимый инструмент (→ цифры обозначают номер рис. на стр. 25)

Наименование	Примечание	Использование	
Фреза тип С 16.12	Диаметр хвостовика 12мм диаметр фрезы 12мм.	Для фрезеровки поврежденной поверхности.	→ 1.
Фреза 15°, тип С 02.1	Диаметр хвостовика 12мм коническая фреза.	Для фрезеровки конического наружного контура в столешнице.	→ 2.
Набор для ремонта, вставка для ремонта диаметром 260/180/50мм.	Состоит из: контурного шаблона, шаблона для зачистки, дискового шаблона, фрезероального шаблона.	Для изготовления контура и зачистки ремонтируемого участка, а также фрезеровки ремонтируемого диска и обработки поверхности.	→ 3. → 4. → 5.
GC шаблон, фрезероальный шаблон для поверхности.	Для ремонтных вставок всех трех типоразмеров. Наружный размер – 480 x 200мм.	Для обработки ремонтируемого участка.	→ 6.
GC шаблон для контурной фрезеровки 260мм, 470 x 470мм.	Наружный размер 470 x 470мм, диаметр отверстия 279мм, для вставки диаметром 260мм.	Для фрезеровки контура в столешнице.	→ 7.
GC шаблон для контурной фрезеровки 180мм, 460 x 460мм.	Наружный размер 460 x 460мм, диаметр отверстия 199мм, для вставки диаметром 180мм.	Для фрезеровки контура в столешнице.	→ 7.
GC шаблон для контурной фрезеровки 50мм, 330 x 330мм.	Наружный размер 330 x 330мм, диаметр отверстия 69мм, для вставки диаметром 50мм.	Для фрезеровки контура в столешнице.	→ 7.
GC шаблон для зачистки ремонтируемого участка 260мм.	Для шлицевой фрезеровки поверхности, диаметр шаблона 277мм.	Для зачистки поврежденного и ремонтируемого участка столешницы.	→ 8.
GC шаблон для зачистки ремонтируемого участка 180мм.	Для шлицевой фрезеровки поверхности, диаметр шаблона 197мм.	Для зачистки поврежденного и ремонтируемого участка столешницы.	→ 8.
GC шаблон, для фрезеровки, GC ремонтная вставка 260мм.	Диаметр ремонтной вставки 260мм, диаметр шаблона 242мм.	Для фрезеровки ремонтной вставки GetaCore толщиной 3мм.	→ 9.
GC шаблон, для фрезеровки, GC ремонтная вставка 180мм.	Диаметр ремонтной вставки 180мм, диаметр шаблона 162мм.	Для фрезеровки ремонтной вставки GetaCore толщиной 3мм.	→ 9.
GC шаблон для фрезеровки, GC ремонтная вставка 50мм.	Диаметр ремонтной вставки 50мм, диаметр шаблона 32мм.	Для фрезеровки ремонтной вставки GetaCore толщиной 3мм.	→ 9.
Пластина GetaCore 3мм.	1000 x 300 x 3мм	Для ремонтных вставок.	
Клей GetaCore	Цветной клей "Westag & Getalit AG"	Для приклеивания вставок GetaCore на ремонтируемый участок.	
Шлифовальные круги	см. Шлифовка/Полировка	Для обработки ремонтных вставок на столешнице.	

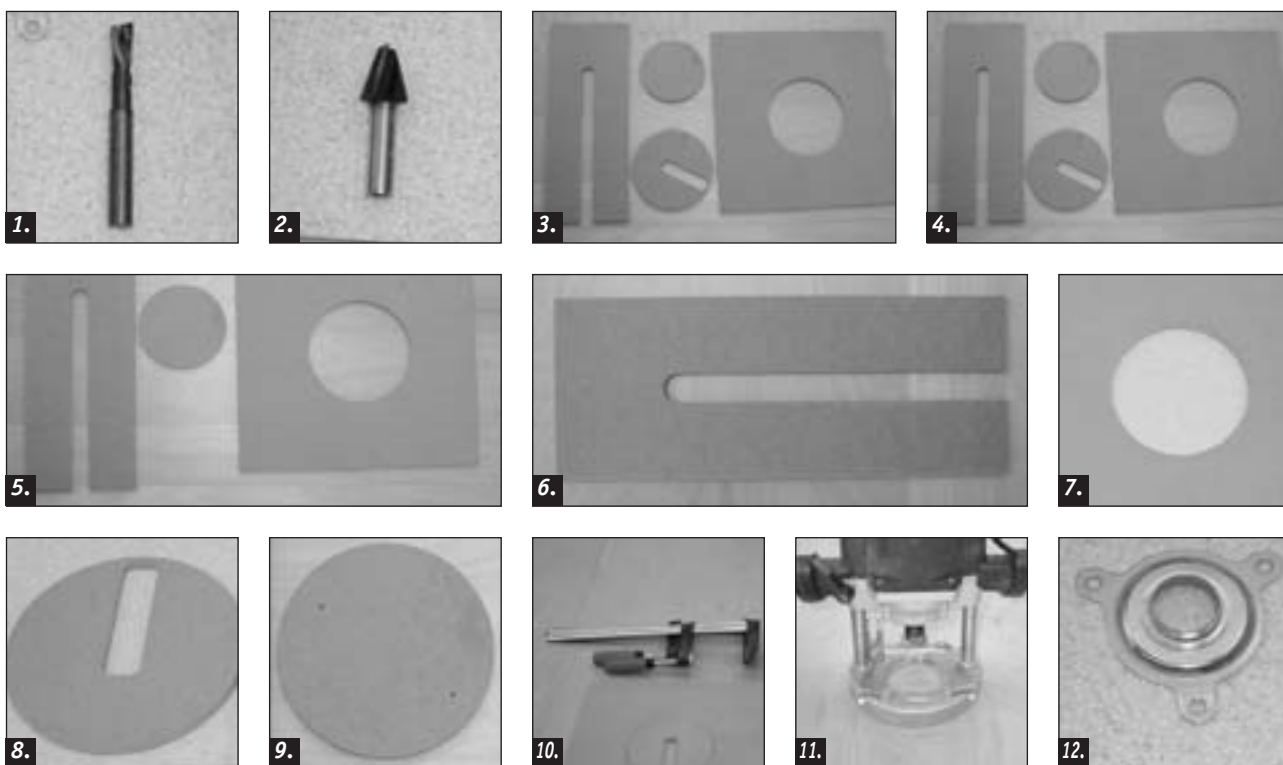


## 4.9 Обновление и ремонт

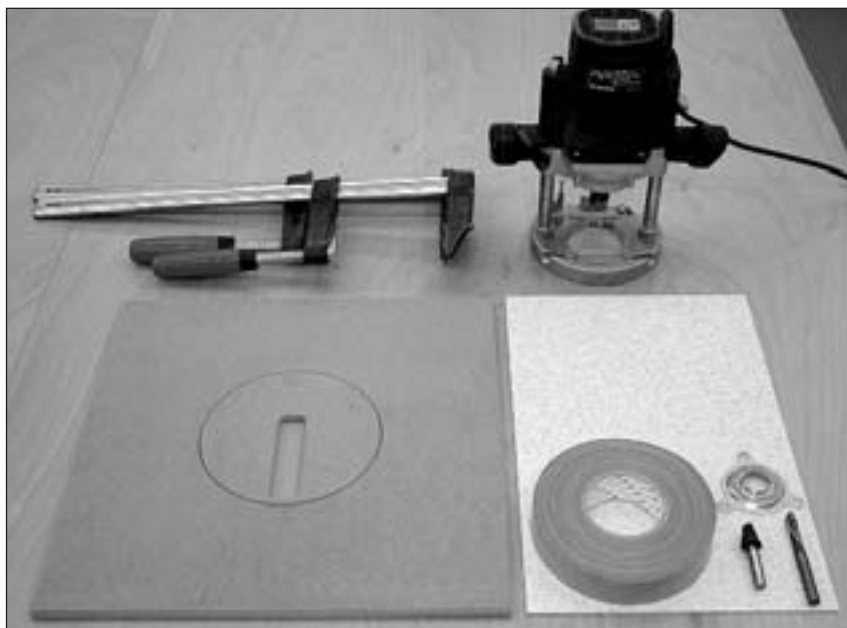
Необходимый инструмент (→ цифры обозначают номер рис.)

Наименование	Примечание	Использование	
Двухсторонняя клейкая лента		Для фиксации шаблонов и фиксации ремонтной вставки GetaCore.	
Струбцины			→ 10.
Ручной фрезер	Например: FESTOOL тип OF 2000 E/1 или аналогичный фрезер.	Для всех видов фрезеровочных работ.	→ 11.
Копировальное кольцо диаметром 30мм для ручного фрезера.	В зависимости от фрезера, поставляется производителем. Например: копировальное кольцо FESTOOL - для OF 2000 E/1 – диаметр 30мм – тип KR-D30/ OF 2000 E/1 – артикул FESTOOL 487016.	Для всех видов фрезеровочных работ.	→ 12.

**Рекомендация:** Прежде чем начинать работу на поврежденной столешнице, мы настоятельно рекомендуем провести черновой тест на аналогичном материале с используемым оборудованием.



**4.9 Обновление и ремонт**



Материал GetaCore ремонтпригоден, следы ремонта остаются невидимыми. Необходимые для ремонта инструменты: ручной фрезер с двумя совместимыми копировальными кольцами, а также пазовый фрезер (см. инструменты на стр. 24).

**→ 1. Фиксация шаблона на столешнице**

- Установка на ремонтируемом участке.
- Фиксация шаблона с помощью струбцин (рекомендовано). Альтернативная фиксация с помощью двухсторонней клейкой ленты.



1.

**→ 2.1 – 2.2 Подготовка фрезера**

- Установка копировальных колец.
- Установка конической фрезы.
- Регулировка фрезы на глубину 2,5мм в GetaCore столешнице.
- *Внимание:* Необходимо учитывать толщину шаблона.



2.1

**→ 3. Фрезерование наружного контура в столешнице**

- Во избежание неустойчивости фрезера закажите упор у поставщика оборудования.



2.2



3.

## 4.9 Обновление и ремонт

### → 4. Фрезеровка поврежденного участка на столешнице

- Рекомендация: при незначительном износе замените коническую фрезу на цилиндрическую диаметром 12мм.
- Фрезеровать с помощью круглого шаблона для зачистки.
- При диаметре до 50мм производить плоское фрезерование без использования шаблона.
- Отрегулировать фрезу, как описано в пункте 2.
- Плоско отфрезеровать поврежденный участок.

### → 5.1 Производство круглой ремонтной вставки GetaCore

- 3мм пластину GetaCore, лицевой стороной вниз, с помощью двухсторонней клейкой ленты или струбцинами, закрепить на подложке (толщина не менее 10мм) так, чтобы пластина не сползла.

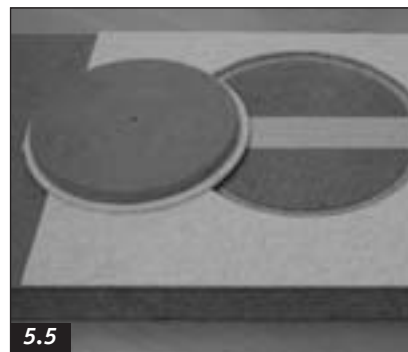
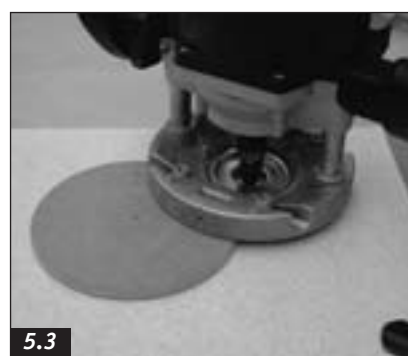
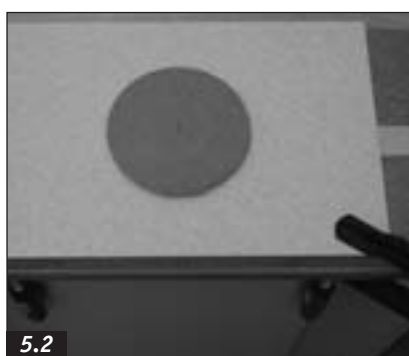
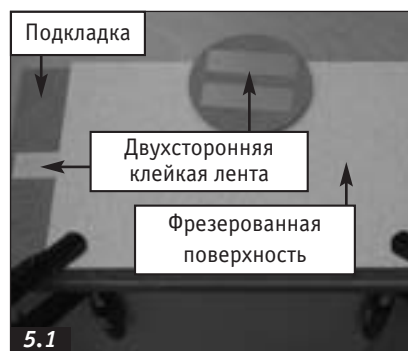
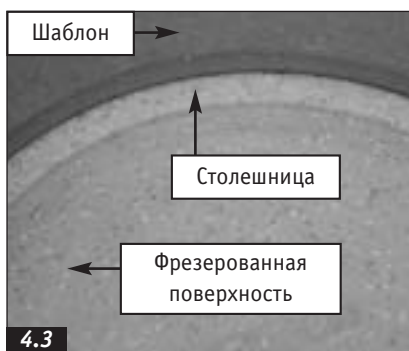
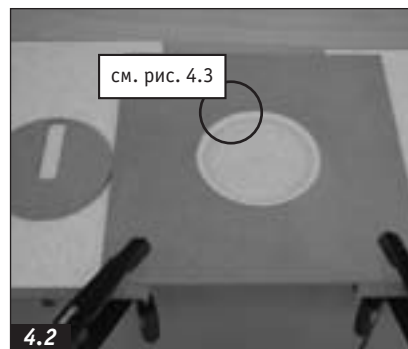
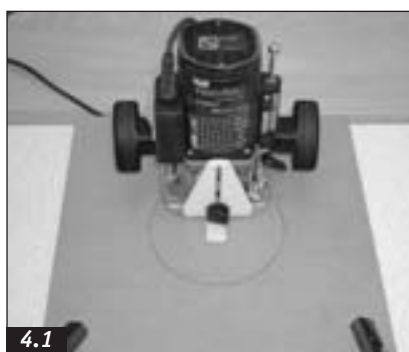
- 5.2 Шаблон для фрезеровки диаметром 162мм закрепить на 3мм пластине GetaCore с помощью двухсторонней клейкой ленты.

- 5.3 Установить коническую фрезу во фрезер и отрегулировать ее на глубину 1мм в подложку.

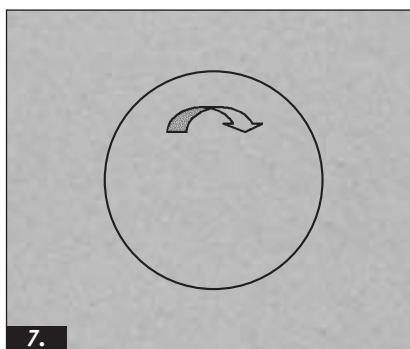
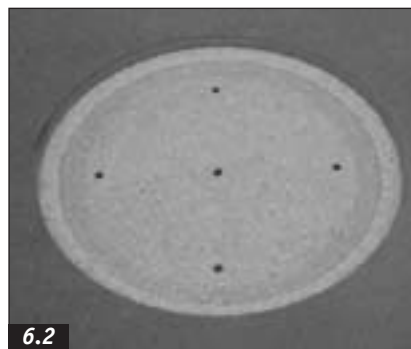
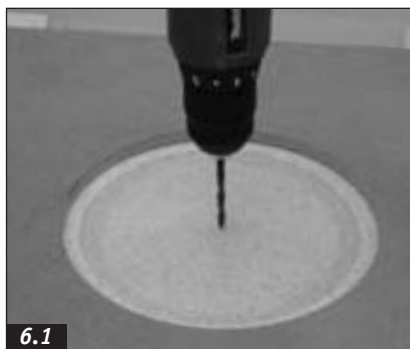
Внимание: Необходимо учитывать толщину шаблона.

- Горизонтально выровнять фрезер и установить на фрезер упор.
- Вырезать круглую вставку.

- 5.4 Круглую вставку от подложки не отделять – сначала измерить ее диаметр. Диаметр вставки должен быть на 1мм больше, чем диаметр отверстия в столешнице. В случае, если диаметр вставки оказался больше, следует, используя коническую фрезу, пошагово уменьшить диаметр.



## 4.9 Обновление и ремонт



→ 5.5 Отделить круглую вставку GetaCore от подложки (осторожно, чтобы не повредить).

→ 6.1 Для того, чтобы излишки клея и воздух вышли наружу, на ремонтируемом участке столешницы просверлить пять сквозных отверстий диаметром по 5мм.

→ 6.2 См. расположение отверстий.

### → 7 Приклеивание круглой вставки

- Склеиваемые поверхности зачистить изопропиловым спиртом.
- Нанести GetaCore клей на ремонтируемый участок столешницы и равномерно распределить его шпателем.
- Нанести клей на внутреннюю кромку выреза ремонтируемого участка.

- Вращая, установить внутрь отверстия круглую вставку. Сверху установить шаблон диаметром 162мм и нагрузить весом 2 кг.
- В течение часа дать клею высохнуть.

### → 8 Плоское фрезерование ремонтируемого участка столешницы

- Фрезеровательный шаблон установить на контурный шаблон
- Глубину фрезерования установить так, чтобы отфрезеровать кромку
- Обработать ремонтируемые участки фрезером один за другим
- **Внимание:** есть опасность повредить фрезой контурный шаблон.
- Завершить работу в соответствии с рекомендациями по шлифовке/полировке.









WESTAG & GETALIT AG  
Postfach 2629  
33375 Rheda-Wiedenbrück  
Germany

Тел. +49(0) 5242/17-56 73  
Факс: +49(0) 5242/17-7 56 73  
mailto:becker@westag-getalit.de  
Интернет: <http://www.westag-getalit.de>



## Westag & Getalit AG

- ▶ Фанера/Опалубка
- ▶ Двери/Коробки
- ▶ Ламинаты/Элементы

Вестаг & Геталит АГ  
Московское представительство - 117418 Москва,  
ул. Новочеремушкинская, д. 61, 2 этаж  
тел. +7 095 128 9479  
тел/факс +7 095 790 7722  
[www.westag-getalit.de](http://www.westag-getalit.de)  
Поставки со склада: ТЦ «ОДИССЕЙ». г. Москва,  
Алтуфьевское ш.д. 35, тел. 095 101 4106  
[www.odyssey.ru](http://www.odyssey.ru), [www.getacore.ru](http://www.getacore.ru)

№ 3-591 654  
Издание: октябрь 2004