



Benkeplater og oppkant i kompakt HPL

MONTERING & VEDLIKEHOLD



Innhold

Materialegenskaper..	03
Lagring	03
Verktøy	03
Mekanisk bearbeiding	04
Bearbeidnig.	04
Boring	05
Hulltaking	06
Skjøting	07
Montering	08
Montering på skapet	09
Kant finish	10
Montering av kompakt HPL på vegg	11
Vedlikehold	12

Materialeegenskaper

Kompakt HPL benkeplater består av lagvis høytrykkslaminat, fremstilt ved å presse flere lag papir sammen med harpiks under høyt trykk og temperatur. Det ferdige materialet har høy densitet og en jevn struktur, noe som gjør det motstandsdyktig mot støt, riper og kjemikalier. Disse benkeplatene brukes ofte på kjøkken og kontorer, og på grunn av høy fuktbestandighet egner de seg til våtsoner som bad. Kompakt HPL benkeplater er fullstendig fysiologisk sikre og kan brukes i rom hvor det lagres, tilberedes eller spises mat. Overflaten har høy motstand mot de vanligste kjemikaliene og får ikke flekker..

Lagringsforhold

Endringer i temperatur og relativ fuktighet på byggeplassen eller i lagringsrom med ulike klimatiske forhold kan føre til irreversibel vridning av benkeplater og paneler. Benkeplatene skal oppbevares liggende, i passende omgivelser. Anbefalt temperatur: 10–30 °C. Luftfuktighet: 40–60%



Lagres
horisontalt



Anbefalt
temperatur
10-30°C



Fuktighet
40-60%

Benkeplaten må tilpasse seg forholdene i rommet før montering. Plasser den i rommet 3 dager før installasjon, med temperatur mellom 18–25 °C og luftfuktighet 40–60%



3 dager før
montering



Temperatur
18-25 °C



Fuktighet
40-60%

Nødvendig verktøy og tilbehør



Sirkelsag



Pusemaskin



Drill



Tvinger



Silikon



Stikksag



Mal



Beslag



Fres



Sandpapir

Verneutstyr



Vernebriller



Hansker



Ved bruk av elektriske verktøy skal retningslinjer fra produsenten følges. Ved bruk av lim – bruk beskyttelsesmaske og sørg for god ventilasjon.



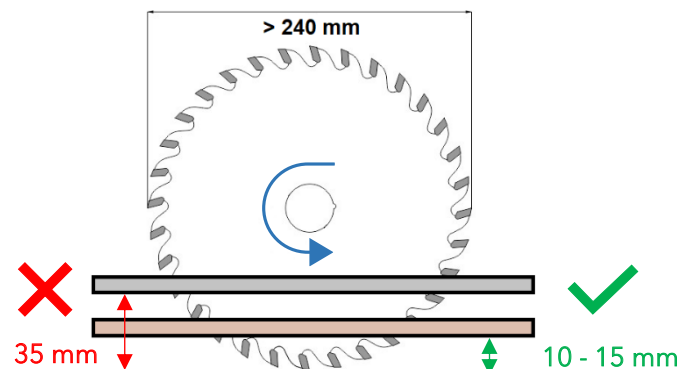
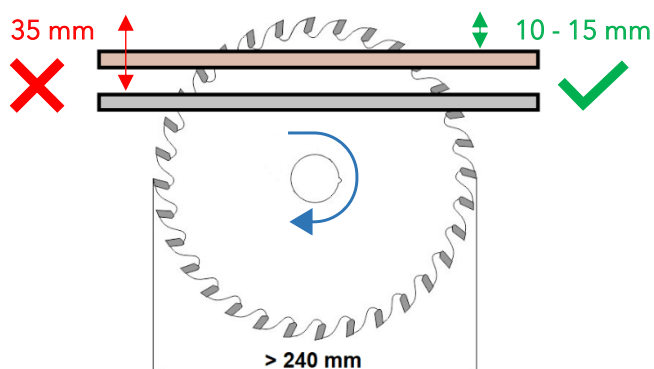
Mekanisk bearbeiding

Benkeplaten kan bearbeides med standard maskiner for møbelplater: sirkelsager, freser, driller og CNC-maskiner.

Siden materialet er hardt, anbefales verktøy med diamantblad. Benytt stabilt og plant underlag; unngå vibrasjoner. Fliser, splinter eller buler på dekoroverflaten skyldes ofte feil bearbeiding eller feil verktøy.

Kapping

Kapping bør utføres med sag med vekselvis eller trapesformede tenner. Anbefalt diameter på sagblad er 240 mm med 80 tenner. Optimal hastighet: 4000–9000 rpm. Bruk langsom fremføring og bakplate for best kvalitet.



Anbefalt diameter på sagblad er 240 mm med 80 tenner.



Optimal hastighet: 4000–9000 rpm. Bruk langsom fremføring og bakplate for best kvalitet.

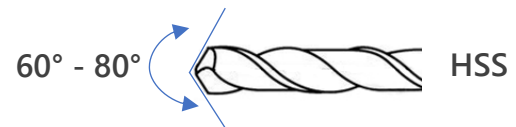
Husk

Vær påpasselig med å ikke ripe platen under bearbeiding.



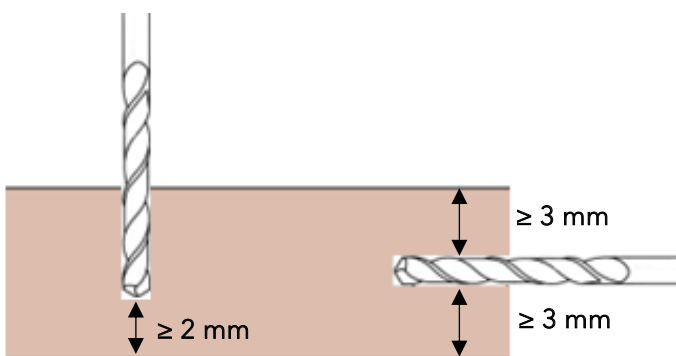
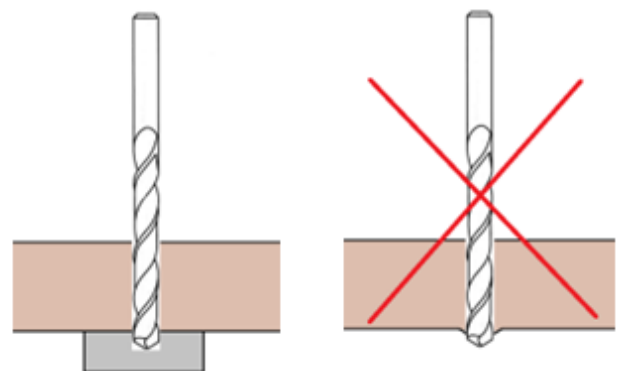
Borring

For kompakte HPL benkeplater anbefales bor beregnet for HSS-metall med en vinkel på 60°–80° til boring.



På grunn av materialets hardhet bør boreoperasjonen utføres jevnt, med riktig borematning og verktøyhastighet, noe som påvirker kvaliteten på maskineringen betydelig.

Ved boring bruk en underlagsplate (f.eks. HDF eller kryssfiner) for å beskytte undersiden mot skade.



Utfør boring jevnt, med riktig matehastighet og turtall. Ved boring av blindhull, behold minimum 2 mm platetykkelse. Ved boring parallelt med overflaten, minst 3 mm fra kanten.

Materialets egenskaper gjør det mulig å lage gjenger i kompakte benkeplater, samt selvborende skruer.

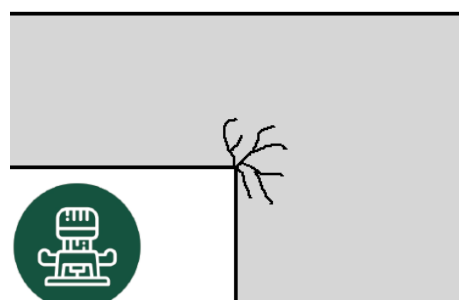
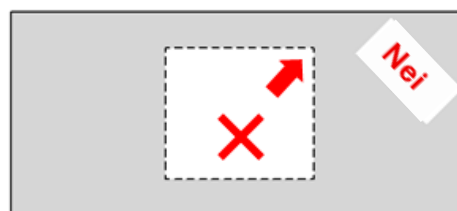
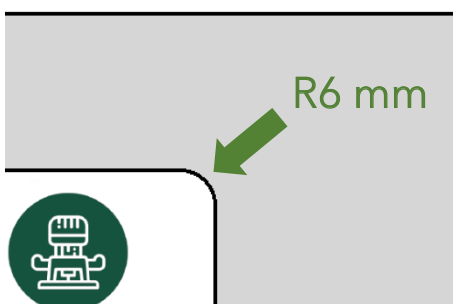
Hulltaking

Kompakt HPL benkeplater kjennetegnes av høy styrke, så det kreves presise og skarpe verktøy for bearbeidingen.

Når du skjærer gjennom hull (for eksempel til en vask eller koketopp), unngå kutt som ender i rett vinkel. Avrundede hjørner minimerer risikoen for sprekker i materialet, som kan oppstå under videre bearbeiding, installasjon eller senere bruk (f.eks. ved lav luftfuktighet). Det anbefales å lage rundinger med en radius på minst R6 mm.

For utskjæringer for lengder >250 mm bør radiusen økes. Ved bearbeiding av en kompakt bordplate på CNC-maskiner bør verktøyhastigheten justeres til materialets hardhet.

Anbefalt hastighet bør være ca. 20 000–28 000 o/min.



Hastighet
20,000 - 28,000 rpm.



Anbefalte
diamantverktøy



Radie R6 mm

Husk

Etter hvert som skjærelengden økes, bør radiusen også økes..

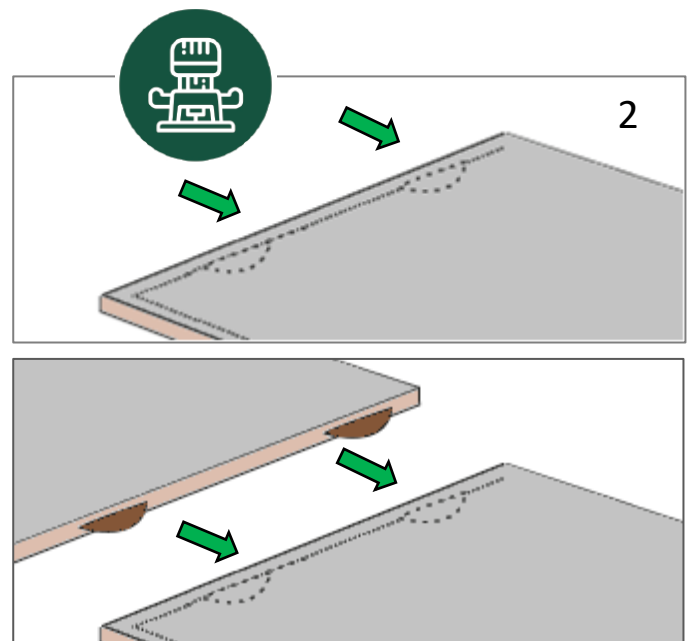
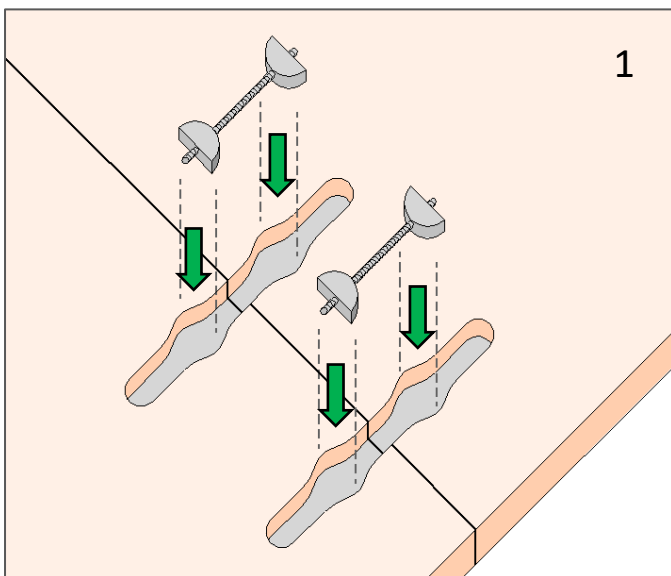
Sammenføyning

Sammenføyning av benkeplatene kan gjøres på forskjellige måter, avhengig av hvilken benkeplatevariant som leveres eller hvilken monteringsmetoden montøren har valgt. Dette kan gjøres ved hjelp av:

1. Beslag
2. Lammeller (kjeks)
3. Eller kombinasjon av alternativ 1 og 2.



Bruk en mal til å lage et utskjæring for å sammenføye benkeplatene



Ved liming av skjøter anbefales det å bruke tokomponent epoksylin.



Bruk en overhåndsfres til å
lage hullene



Anbefalte
diamantverktøy



Anbefaler bruk
av beslag



Epoksylin

Husk

Når du skjøter platene sammen, må du følge retningen på mønsteret på det dekoren på platene.



Sammenføyning

Når du starter arbeidet, er det første du må gjøre å lese det tekniske databladet for limet som brukes og følge retningslinjene fra produsenten.

Det er viktig at limet som brukes har riktige egenskaper og varmebestandighet. Det er nødvendig å sørge for passende arbeidsforhold for materialene som brukes, slik at limeprosessen kan utføres ved temperaturer over 18 °C. For å sikre nøyaktig liming bør de limte overflatene være jevne.



Arbeidstemperatur
under liming min. 18 °C



Sjekk vinkler og at skroget er i vater

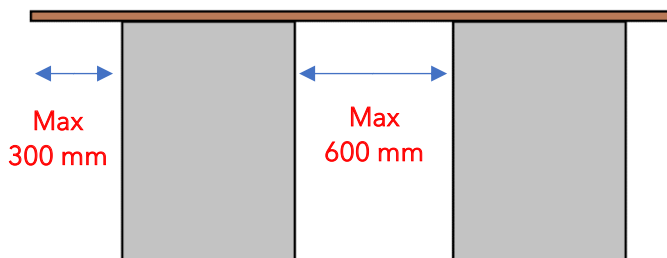
Før påføring av limet bør overflaten støvsuges grundig og avfettes. Til dette kan acetone eller white spirit brukes. Hvis det oppstår limflekker under arbeidet, bør de fjernes umiddelbart med den nevnte acetonen eller white spiriten.



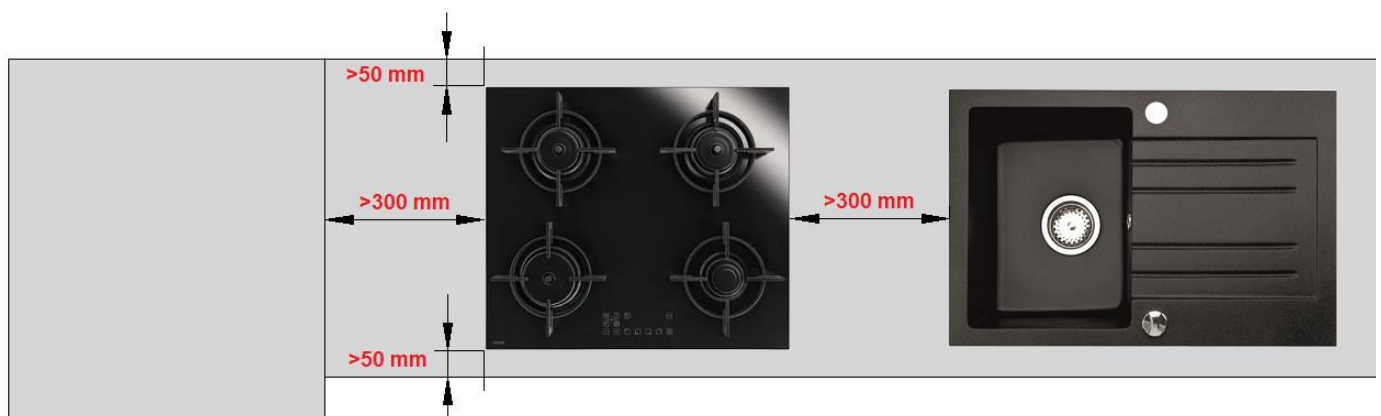
Rengjør limflaten



Fest benkeplater til skap med lim

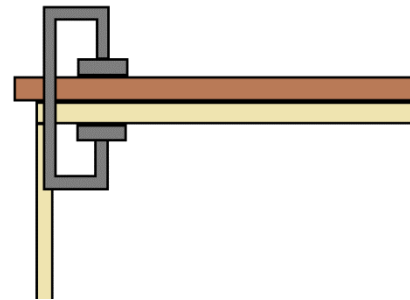


Monter benkeplaten til skroget – og når du monterer benkeplaten til skroget, må du huske å overholde maksimalavstandene fra understøttelsen fra skroget. Sørg også for å overholde minimum monteringsavstandene.

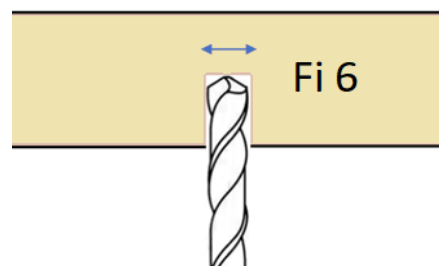


Fastmontering til skroget

1. Fest toppen til skapets topplist med tvinger

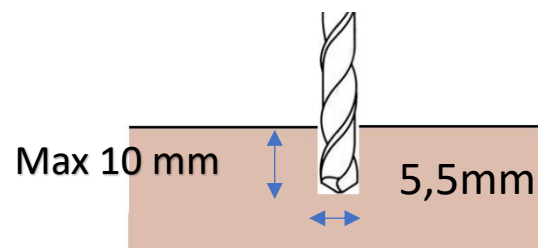


2. Bor et hull i skapets topplist med 6 mm bor (fi6-bor)



3. Trekk av benkeplaten.

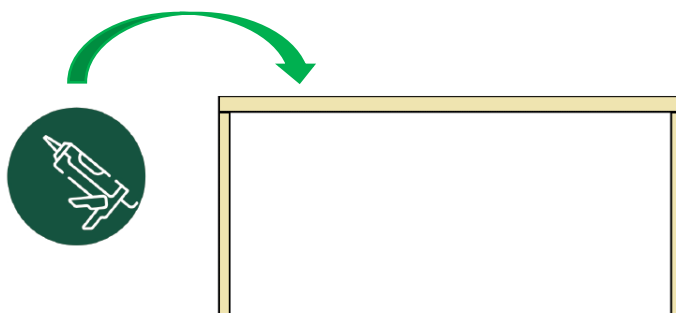
4. Bor hull i benkeplaten for innfesting og maks boredybde 10 mm.



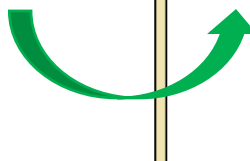
5. Fest platen med 5,2 mm skruer

6. Rengjør overflaten på benkeplaten

7. Påfør monteringslim på skapets topplist



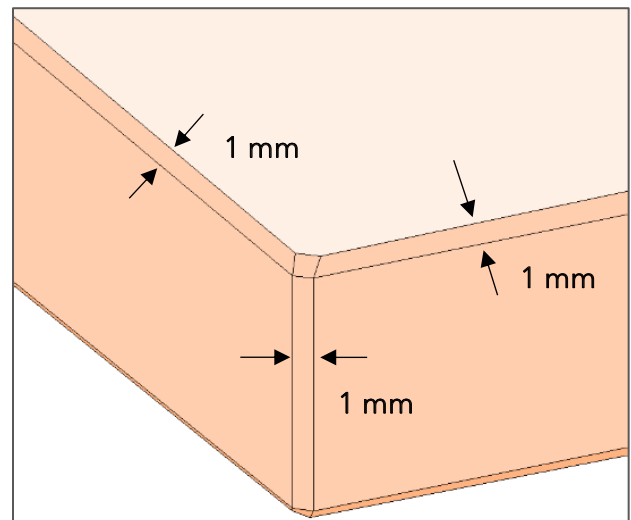
8. Plasser benkeplaten på skroget, og fest den med skruer (lengden på skruene bør velges med tanke på lengden på koblingen og tykkelsen på skapets topplist).





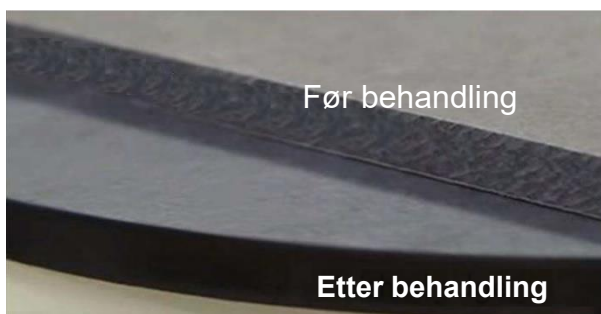
Kant bearbeiding

For riktige egenskaper og estetikk, skal kantene fases – anbefalt minimum er 1 x 1 mm.



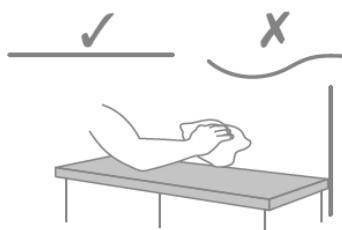
Synlige bearbeidingsspor er normalt, ikke feil. Kan slipes bort med to trinn

- Forarbeid: sandpapir P180
- Etterarbeid: sandpapir P240

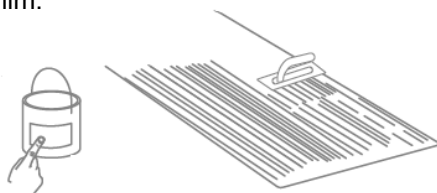


Tips: Etter sliping kan kantene oljes med en fuktet klut med olivenolje eller linolje

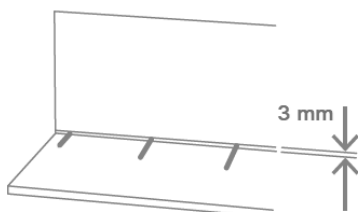
INSTALLASJON AV KOMPAKT HPL PÅ VEGGEN



Når Oppkant platene er kuttet til riktig størrelse, kan den festes med Bostik-pads, Sika Bond-systemet eller veggpanellim som Liquid Nails, Gripfix eller Evode. Når du fester Oppkant platene med Bostik og Sika Bond, kan du få de aktuelle installasjonsdatabladene ved å kontakte disse selskapene. Følg produsentens instruksjoner som beskrevet på tubene når du bruker veggpanellim.



Uansett hvilken festemetode du velger, anbefales det å plassere limputer/-taper og limperler i senter og ikke overstige 600 mm. Plater med høyde 600 mm, festes langs kantene og midt på platen for hver ca. 600 mm, avhengig av lengden på panelene.



For å forsegle mot mulige fuktighetspåvirkninger, bør panelet henges opp fra benkeplaten med 3 mm til limet fester seg. Hulrommet kan deretter fylles med en matchende farget silikonforsegling.



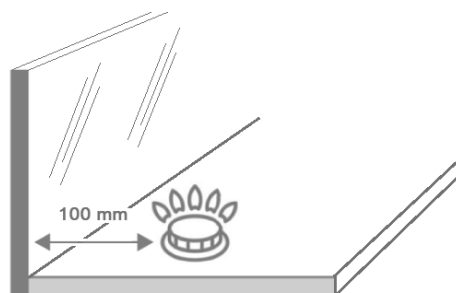
ADVARSEL

Kompakt HPL plater kan kun monteres på tørre vegger. Hvis vegg er fuktig, tørk vegg grundig før panelet monteres.



Alternativt kan overflatene som skal limes belegges med en spesiell aktivator for å oppnå bedre binding av limet, samtidig som hele skjøten styrkes.

Når du monterer paneler i et innvendig hjørne, anbefales det også å la det være et lite mellomrom, omtrent 3 mm bred, som bør fylles med en fargematchende silikonforsegling.



Oppkant platene kan monteres/brukes ved siden av en kokeplate. Det er imidlertid viktig å sjekke med kokeplateprodusenten angående minimumsavstanden som kreves mellom Oppkant platene og gassdysene (ref. BS 6172). Vi anbefaler ikke noen avstand mindre enn 100 mm. Unnlatelse av å overholde kokeplateprodusentens anbefalinger vil ugyldiggjøre produktgarantien.

RENGJØRING OG VEDLIKEHOLD

På grunn av den slitesterke og hygieniske, tette overflaten krever ikke Duo benkeplater spesielt vedlikehold.

CPL- og HPL-overflater er generelt enkle å rengjøre.

For daglig pleie av benkeplatens overflate anbefales det å bruke en såpevannet melaminsvamp eller en myk klut.

For gjenstridige flekker, bruk et egnet organisk løsemiddel (f.eks. aceton, white spirit, matakohol), skyll deretter med varmt vann og tørk av med et papirhåndkle eller en klut.

Unngå blekemidler, møbelpolish, midler som inneholder sterke alkalier eller syrer.

Bruk av slipende materialer (skurepulver, stålskiver) skal ikke brukes ved vedlikehold. Bruk av disse risikerer å skade den dekorative overflaten.

På kjøkkenet anbefales det å bruke skjærefjølør – å skjære direkte på benkeplaten risikerer å skade det dekorative laget.

Noen kokekar som brukes på kjøkkenet har en ru underside, for eksempel keramiske kopper. Å gli over overflaten på benkeplaten kan forårsake riper.





Denne bruksanvisningen er kun utarbeidet til informasjonsformål. Lamintex kan ikke holdes ansvarlig for den endelige monteringen. Lamintex godtar ingen krav som følge av feil behandling eller installasjon.