

Наиболее часто встречающиеся дефекты при обработке акрилового камня

| № | Описание дефекта | Причина возникновения дефекта | Метод устранения |
|---|---|--|--|
| 1 | Клей в швах полимеризуется частично | Попадание воздуха в смеситель при выдавливании клеевой массы в шов | Клей необходимо хранить при температуре +12-15°C в вертикальном положении, перед употреблением воздух надо выдавить из тубы |
| 2 | Время полимеризации больше/меньше нормы (40-45мин. при температуре 18-20°C) | Температура окружающего воздуха в помещении где производится склейка меньше/больше нормы, при температуре ниже 18°C, необходимо добавлять 15мин. на каждый градус ниже 18°C, при температуре выше 25°C, время полимеризации клея сокращается | Добиться оптимальной температуры помещения (18-23°C) |
| 3 | Бортик/кромка откалываются от столешницы вместе с клеем | Плохая адгезия с клеем, плохо проведено обезжиривание перед склеиванием, попадание пыли в зону склейки | Загрубить поверхности заготовок с использованием крупноабразивной шлифбумаги (нанести продольные риски, провести вперед-назад 6-8 раз) для улучшения адгезии, обезжиривание производить спиртом непосредственно перед склеиванием и дожидаться полного испарения спирта, следить за тем, чтобы на поверхности и в воздухе было как можно меньше пыли |
| 4 | Видимые швы при склеивании | Неточная пригонка деталей для склеивания, недостаточный прижим | Более тщательно подгонять детали для склеивания, качество подогнанных деталей проверять насухо, если есть щели провести дополнительную подгонку, увеличить силу прижима |
| 5 | Белесый шов при склеивании материалов темных и | Подгорание кромки при фрезеровке торца в следствии перегрева при большом съеме материала, использование затупившейся фрезы | Для фрезеровки брать новую фрезу, если требуется снять большую толщину материала, то фрезеровку надо проводить в несколько этапов |

| | | | |
|----|---|--|--|
| | однотонных цветов | | |
| 6 | При склейке белых и близких к белому цветов просматривается шов в виде темной полосы | Обезжиривание производится ацетоном или какими-либо другими растворителями, попадание пыли или какой-либо другой грязи (например разметки) в зону склейки, использование клея более темного тона | Производить обезжиривание денатурированным спиртом, следить за чистотой вокруг изделия и чистотой рук, убирать надписи и разметку в 50мм зоне вокруг клеевого шва, применить клей более светлого тона |
| 7 | «Размытый» клеевой шов при склеивании материала двух разных цветов | Неправильно подобран цвет клея | Цвет клея выбирается по цвету более светлого материала |
| 8 | Неубирающиеся пятна на поверхности столешницы от любых продуктов, просматриваются риски в виде паутинки | Недостаточная шлифовка и полировка поверхности, грязь попадает в риски оставшиеся от первых (грубых) этапов шлифовки крупноабразивными шкурками, поверхность не протирается от пыли и осыпавшегося абразива между этапами шлифовки | Шлифовку и полировку производить в соответствии с рекомендациями, каждый последующий этап длиннее предыдущего в 1.5-2 раза по времени, большая эффективность достигается при использовании микронной шлифбумаги (3М серия 266), при получении матовой и полуглянцевой поверхности шлифовку надо заканчивать Scotch Brite 7447 (бордовый) и 7448 (серый) компании 3М соответственно, темные и насыщенные однотонные цвета требуют более длительной шлифовки |
| 9 | Потускнение глянца, появление белесости при шлифовке | Перегрев материала при шлифовке | При шлифовке необходимо контролировать нагрев поверхности материала, при сильном разогреве давать материалу остыть или обдуть сжатым воздухом |
| 10 | Микротрещины, белесость на внешней стороне гнутой детали при термоформинге | Неправильно подобран радиус загиба материала, материал недогрет при разогреве | Предварительно попробовать на куске материала, проверить установку температуры и времени разогрева |
| 11 | Материал поменял цвет при разогреве для процесса термоформинга | Материал был перегрет при разогреве | Проверить установку температуры и времени разогрева, критичная температура 204°C, время разогрева вычисляется из расчета 3мин. на 1мм толщины материала, если разогрев |

| | | | |
|----|---|---|--|
| | | | двухсторонний, то время уменьшается на ½. |
| 12 | Поломка кромок, столешниц во время транспортировки/эксплуатации при низких температурах | Несоблюдение термокомпенсационных зазоров. расчет зазора производится по формуле $\Delta l(\text{mm})=L(\text{m}) \cdot 0.035 \cdot \Delta T(^{\circ}\text{C})$ где, Δl – расчетное изменение размера в мм, L - размер в м (длина, ширина или высота) для которого рассчитывается изменение, 0.035 – коэффициент линейного расширения, ΔT - перепад температуры в зоне эксплуатации изделия | Между подложкой и кромками, а также между столешницей и стенами необходимо оставлять термокомпенсационные зазоры, которые рассчитываются из условия на 1м длины по 1мм с каждой стороны, на 2м – по 2мм и т.д. (коэффициент линейного расширения 30.5×10^{-6} дюйм/дюйм/ $^{\circ}\text{C}$) |
| 13 | Прогиб столешницы во время транспортировки при низких температурах | Сжатие материала при воздействии низких температур, подложка при этом не сжимается | Вывозить в машине с теплым кузовом, выдержать в помещении монтажа не менее 4-х часов |
| 14 | Столешница лопается в области варочной панели в период эксплуатации | Углы выреза под варочную панель сделаны не по рекомендациям, вырез не обработан термокомпенсационными лентами, отсутствуют или сделаны не по рекомендациям усилители углов | Вырез под варочную панель делать строго в соответствии с рекомендациями, в углах вырезать компенсаторы, обязательно обработать термокомпенсационными лентами (3М алюминиевая фольга 425 в 2-3 слоя, акриловая лента 4941) |