

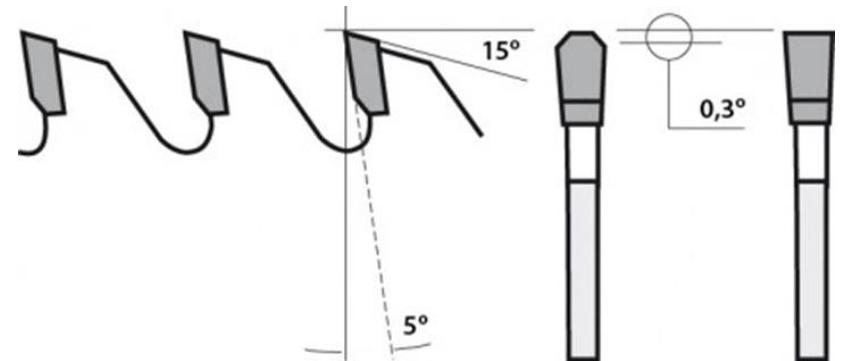
HI-MACS® KOMPOSIITTIKIVEN KÄSITTELY -OHJEITA

1.9.2020

Jyrsintä ja sahaus

- Pyörösaha
- palkkisaha
- CNC-jyrsintä
- käsisaha ohjauskiskolla.

- Paras sahausjälki: pyörösahan terät kolmipalaisella hammastuksella.



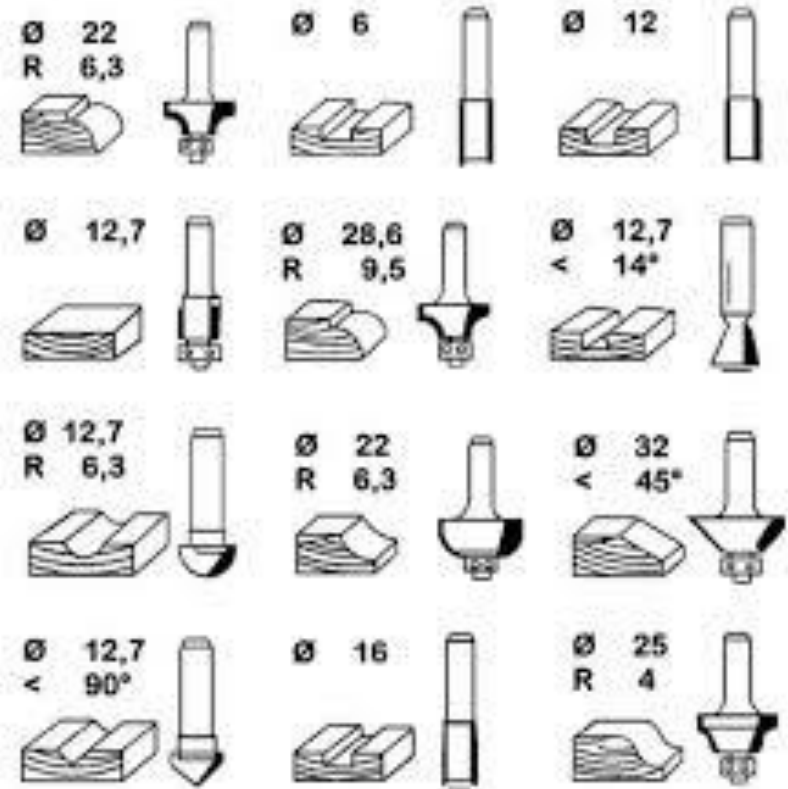
Sahaus

Blade Size (mm)	Number of Teeth
200	64
250	80
300	96
400	120



Jyrsintä

- -Karbidityterät
(tunnetaan myös kovametalli-terinä)
- -Timanttiterä
 - Pitempi käyttöikä
 - Tehokkaampi
 - Korkeampi hankintahinta
 - Tasainen leikkauslaatu



Liimaus – näkymätön sauma

Reunojen esivalmistelu ennen saumaamista

1. Käsijyrsin koneella – peilileikkausmenetelmä
2. Työstöt CNC-koneella
3. Sirkkeli – erittäin terävällä terällä onnistuu joissain väreissä

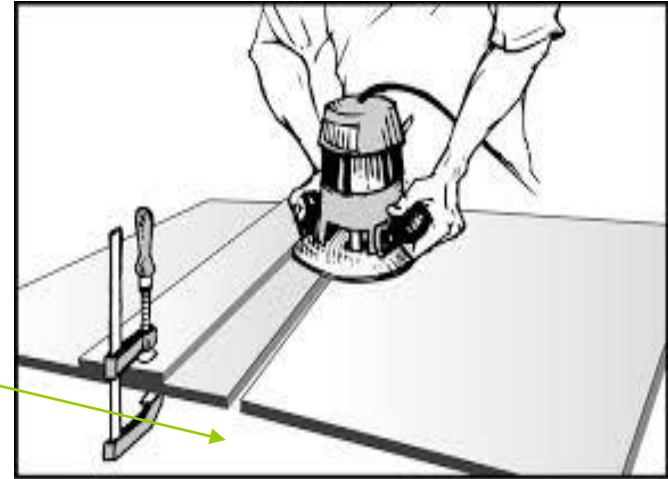
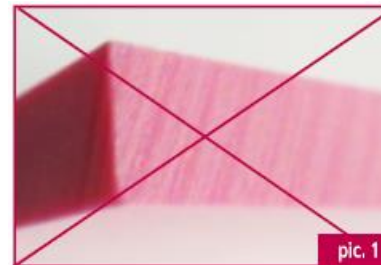


FIGURE 2.

Ennen liimaamista varmistaa, että reunat ovat tasaiset ja sopivat täydellisesti yhteen



Liimaus – näkymätön sauma

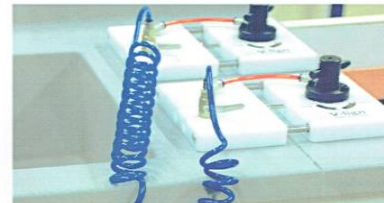
- Purista levyt yhteen esim. ruuvipuristimilla tai V-lign:lla (vakuumipuristimilla)
- tarvittaessa ohjainpalat kuumaliimalla ja pintojen kohdistus
- liimapintojen, etu- ja taustapuolen puhdistus liimasauman läheisyydestä alkoholipohjaisella puhdistusaineella.
- purista liima jatkuvana nauhana
- tue liimattavat pinnat ja purista kevyesti yhteen niin, että liimanauha pursuaa yli
- aseta puristimet paikoilleen
- poista puristimet liiman kuivuttua, lämpötilasta riippuen n.30 min.
- poista ylimääräinen liima käsijyrsimellä
- viimeistelevä liitos hiomalla.



Vacuum-seam-clamps, that really work:

A convenient Systainer with built-in vacuum pump and four individually switchable clamping elements.

Simply connect to the 230V mains and start working!



Indispensable mounting helper:
Through the permanent suction of the pump the clamping elements remain in place until switched off intentionally.

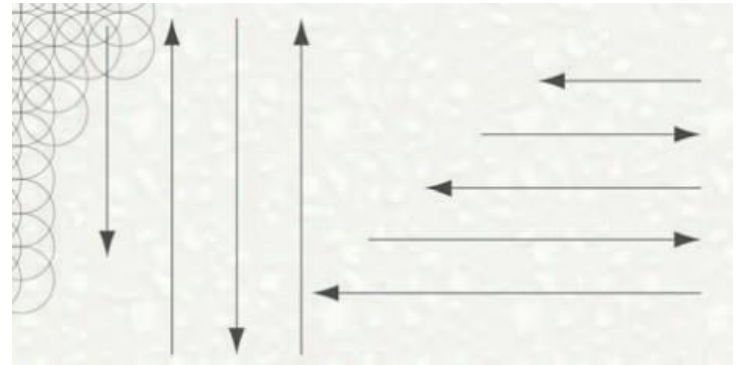
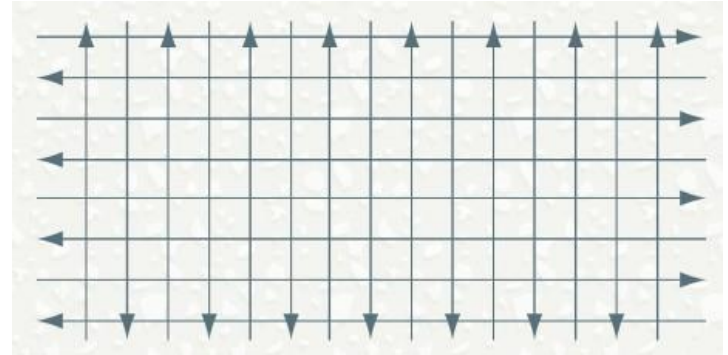


Neat, tidy and transportable:
Everything has its place in a single box.

Hiominen

Viimeinen vaihe HI-MACS elementtien valmistuksessa on hionta.

- Kukin hiontavaihe tehdään oskilloivalla käsihiontakoneella kahteen suuntaan kaksi kertaa.
- Tee hionta vaiheittain halutun kiiltoasteen saavuttamiseksi
- Hiomalla voit tehdä
 - Mattapinta
 - Satiinipinta
 - Kiiltäväpinta
 - Korkeakiiltoinenpinta



Hionta prosessi, MIRKAN ratkaisu

MATTAPINTA

Käytä seuraavia Novastarin karkeuksia ja viimeistele Mirlon VF:llä.



SATIINIPINTA

Käytä seuraavia Novastar karkeuksia ja viimeistele Mirlon VF sekä Mirlon Total XF (Käytä Spacer-välilaippaa Mirlonin kanssa).



KIILTÄVÄ PINTA

Käytä seuraavia Novastarin karkeuksia ja viimeistele Abralonilla (kosteaa).



Kostuta hiottavapinta vedellä viimeistelyvaiheessa, 1000 alkaen

KORKEAKIILTOINEN PINTA

Käytä seuraavia Novastarin karkeuksia ja jatka Abralon pyöröillä. Viimeistely kiillotuskoneella ja Polarshine 10+ lampaanvilla laikalla.



Hiominen

Sivulta ja matalalta suunnattu valo auttaa tarkistamaan hiontatuloksen.

- Using low angle lighting



Liimaus – näkymätön sauma

1

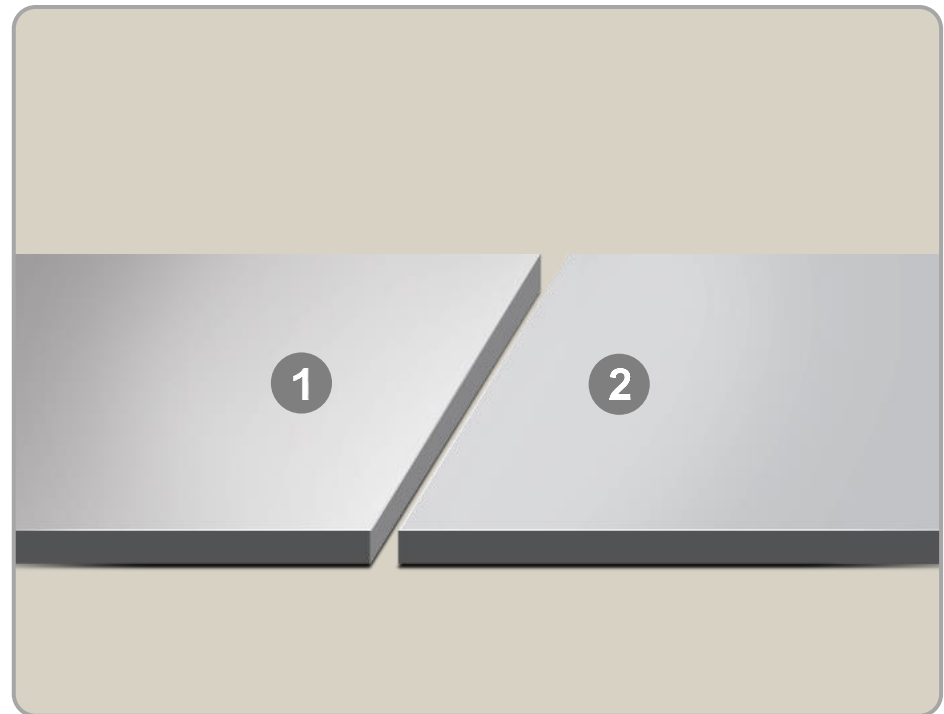
Esivalmistele HI-MACS® levyt

—
Levita liima jatkuvana nauhana

—
Aseta puristimet paikalleen

—
Hionta

—
Näkymätön sauma



Liimaus – näkymätön sauma

Seamless Perfection

2

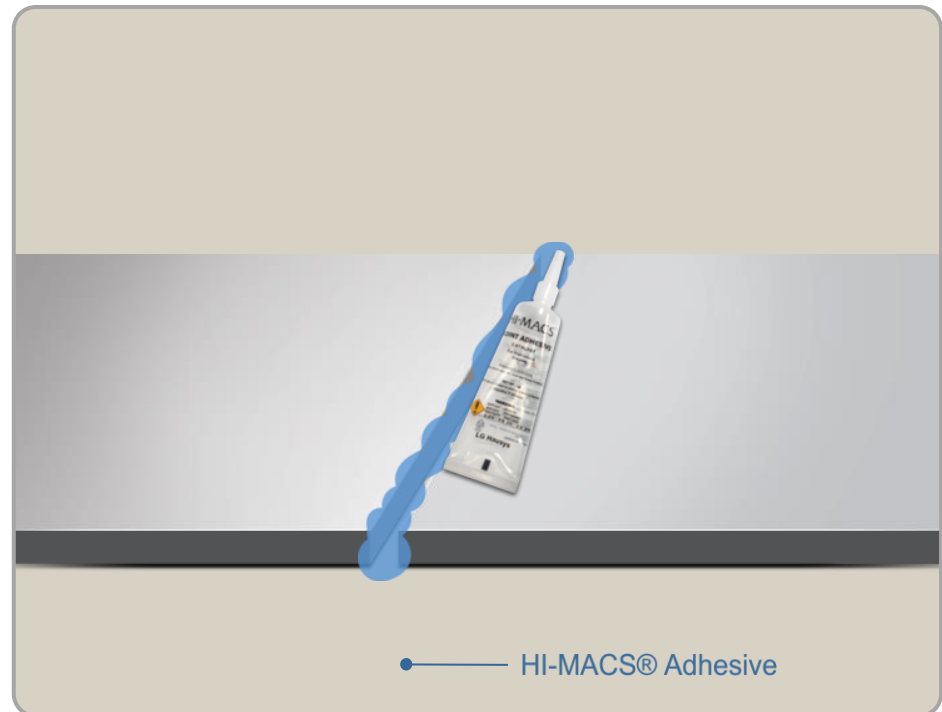
Esivalmistele HI-MACS® levyt

Levita liima jatkuvana nauhana

Aseta puristimet paikolleen

Hionta

Näkymätön sauma



Liimaus – näkymätön sauma

3

Esivalmistele HI-MACS® levyt

—

Levita liima jatkuvana nauhana

—

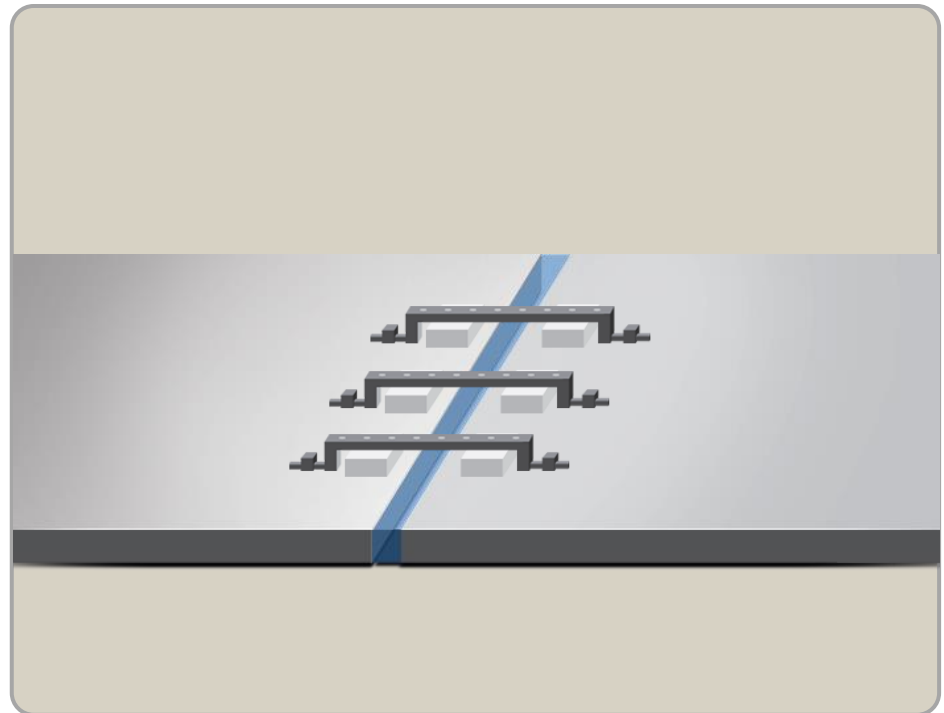
Aseta puristimet paikalleen

—

Hionta

—

Näkymätön sauma



Liimaus – näkymätön sauma

4

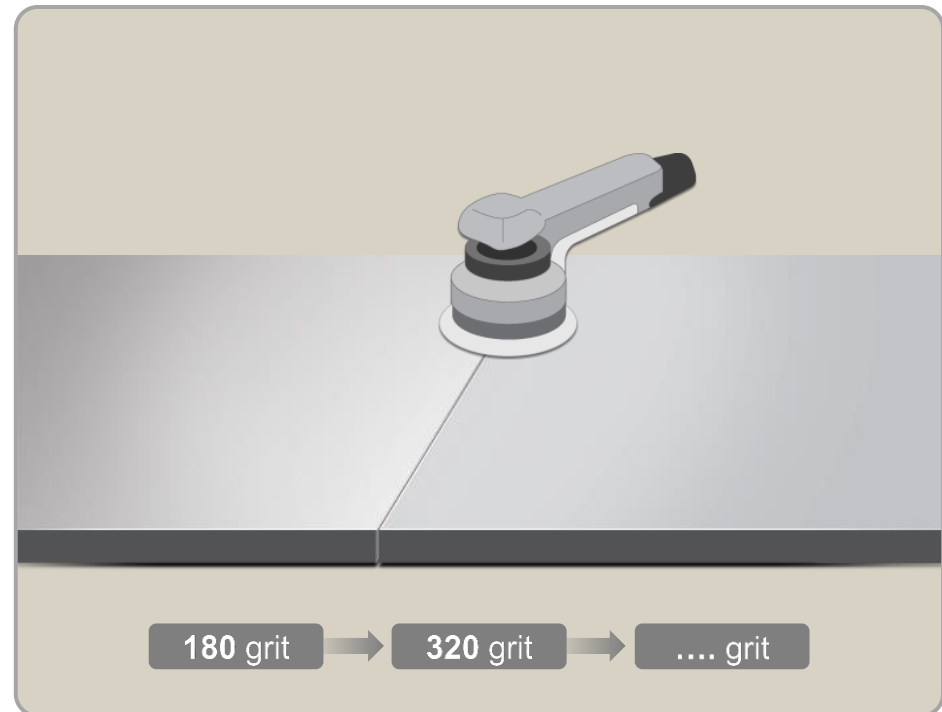
Esivalmistele HI-MACS® levyt

—
Levita liima jatkuvana nauhana

—
Aseta puristimet paikalleen

—
Hionta

—
Näkymätön sauma



Liimaus – näkymätön sauma

5

Esivalmistele HI-MACS® levyt

—

Levita liima jatkuvana nauhana

—

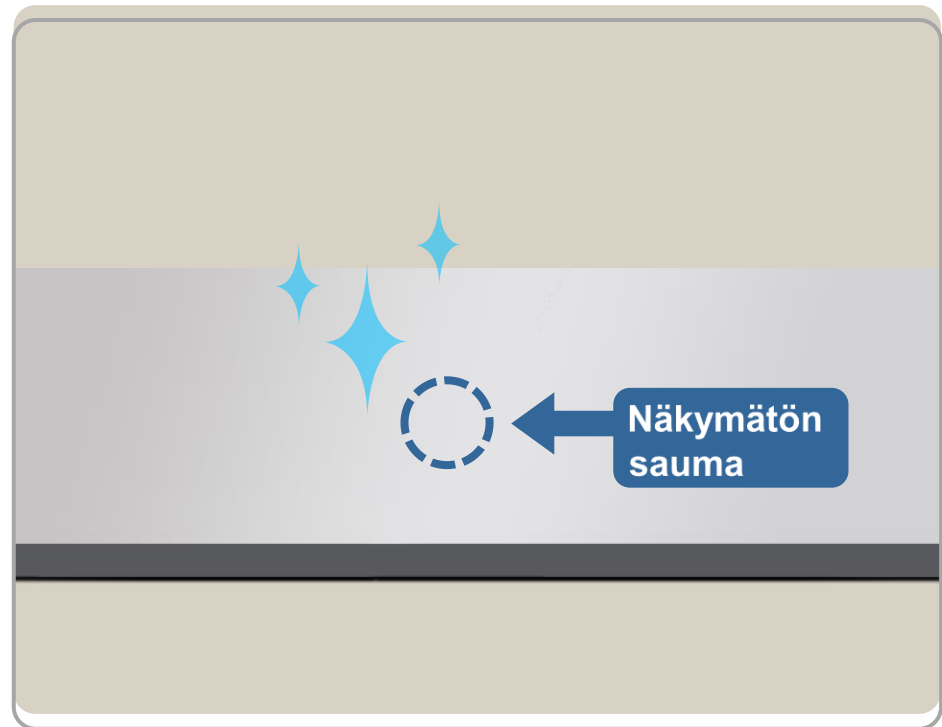
Aseta puristimet paikalleen

—

Hionta

—

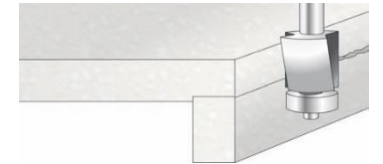
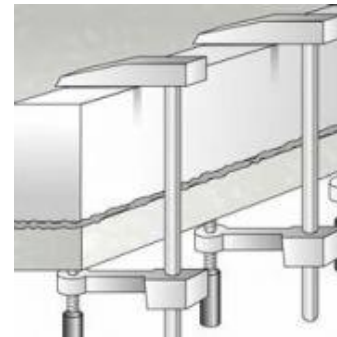
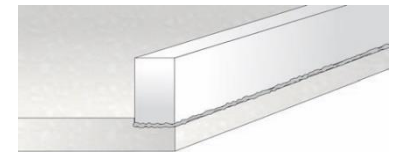
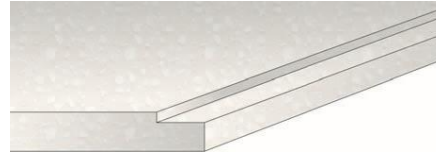
Näkymätön sauma



Reunavahvistukset

Voit asentaa mittoihin leikatun levyn alapintaan esityöstetyn listan.

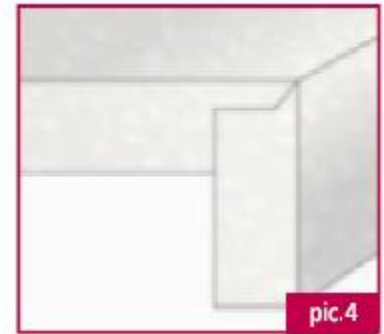
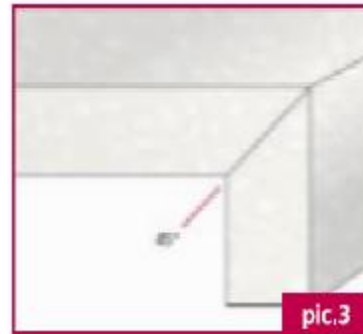
- Aja levyn alapintaan ohjausura
- levitä liima ohjausuraan ja aseta esityöstetty lista paikoilleen
- purista lista levyyn ruuvipuristimilla, puristinväli 8 – 10 cm
- kun liima on kuivunut, viimeistele reuna suoralla tai profiilijyrsimellä
- viimeistele reuna hiomalla.



Reunavahvistukset

Marmo- tuotesarja
ja
P102 Kold Silver

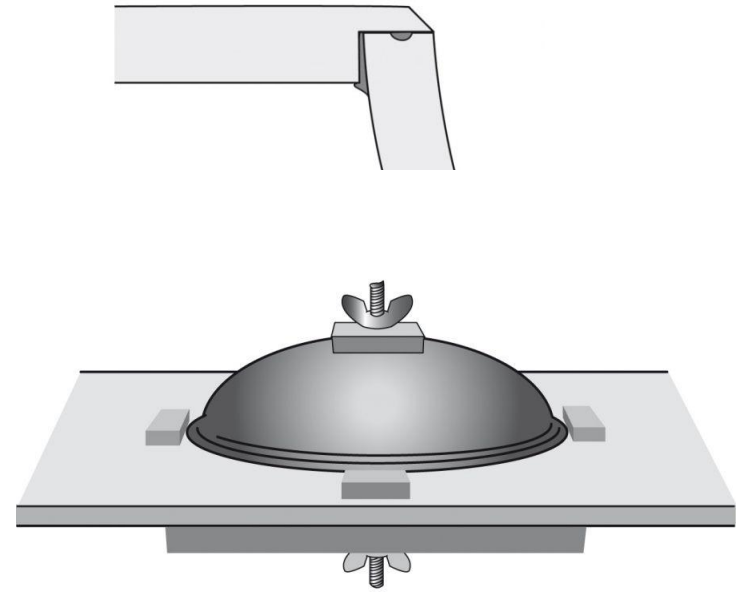
Reunavahvistukset on
syytä suunnitella eri
tavalla



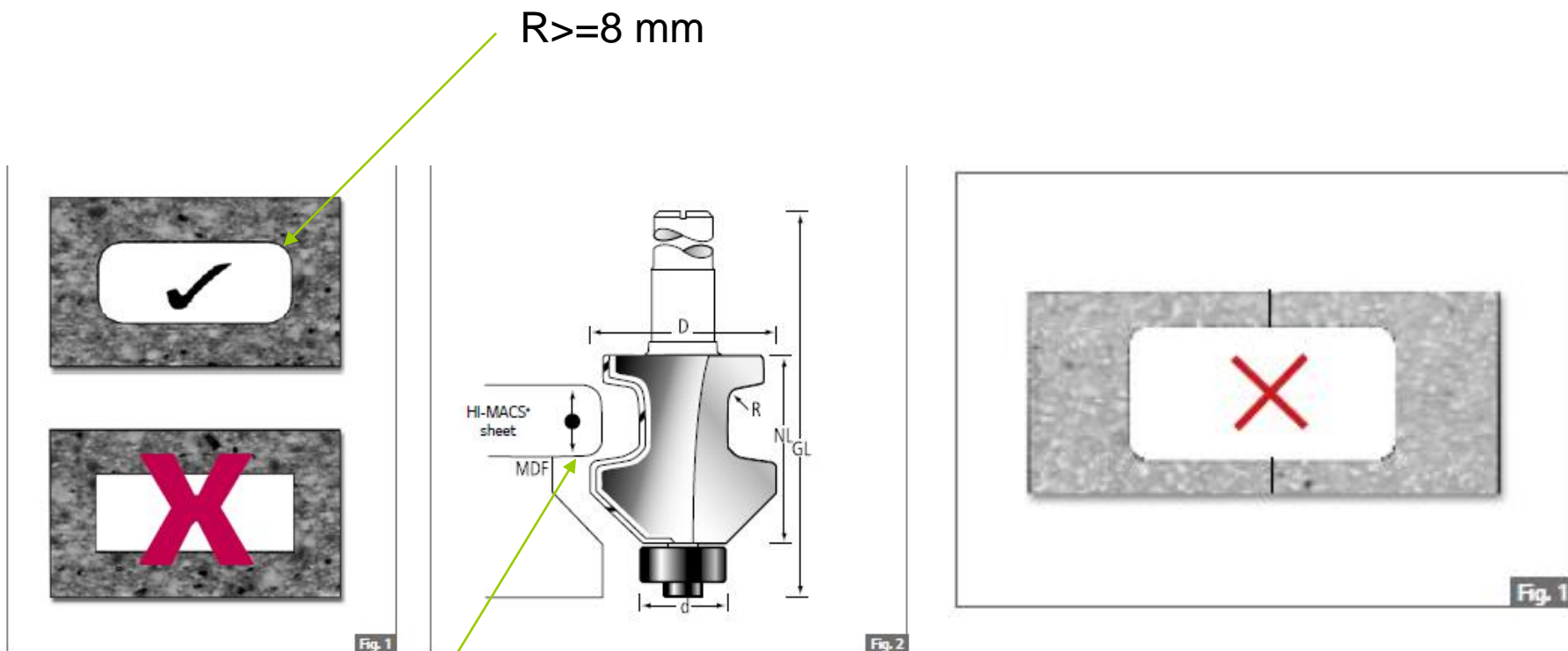
Altaiden asentaminen

Voi asentaa joko suoraan tai ohjausuralla:

- Jyrski altaan sisämittoja 3-5 mm pienempi allasaukko
- jyrski ohjausura, joka on altaan sisämittoja 2-3 mm suurempi
- levitä liima jatkuvana nauhana ohjausuraan / liimattavaan saumaan.
- aseta allas ohjausuraan ja purista pinnat yhteen
- liiman kuivuttua jyrski ylimääräinen materiaali allasaukon sisäreunasta
- käytettäessä 45° kulmajyrskintä viimeistelyssä, saadaan väri vaihtelut taso- ja allas materiaalissa häivytettyä
- viimeistele puolikiiltävään hiontakarkeuteen.



Aukkojen työstö



$R \geq 8 \text{ mm}$

$R = 2/3 \text{ mm}$

Aukot tulisi ajaa jyrsin koneella. Pistosahan käyttöä tulisi välttää

Takanostot

Suora taso voidaan tiivistää takapaneeliin silikonilla.

Helposti puhdistettava ja kosteustiivis sauma:

- valmiiksi muotoillulla koveralla täytelistalla
- liimaamalla kulmikas täytepala takanoston ja tason väliin sekä muotoilemalla sisäkulma jyrsimällä.



www.virutex.es

**nord
stock**

Takanostot (sisäkulma r=10)

