

## GHID INSTALARE – instructiuni de prelucrare

### TAIERE

- cu utilaje de prelucrare a lemnului
- a nu se folosii lichid de racire
- foi de circular cu pastile vidia
- circular manual
- circular de masa
- fierastrau pendular
- fierestrau coada de vulpe ( electric)

*In general se recomanda ca viteza de taiere, diametrul foii de circularular si viteza de rotatie sa fie coordonate intre ele.*

GAURIRE SI FREZARE	Gaurie	Frezare
<ul style="list-style-type: none"><li>• se recomanda folosirea sculelor ascutite pentru materiale plastice</li><li>• viteza optima : 5 m/min.</li><li>• conducerea linistita a utilajului de gaurire/frezare</li><li>• atentie la acumularile de span</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• se recomanda folosirea burghiului spiral</li><li>• diametrele mari se vor realiza cu burghie centrice</li><li>• se vor purta ochelari de protectie si se vor respecta normele de protectia muncii</li><li>• la placile cu fetele din melamina FB-3, spiralele HSS vor avea varful mai ascutit fata de cele de prelucrare a metalului</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• a se folosii scule cu pastila vidia</li><li>• se va respecta unghil de prelucrare si span dat de producatorul utilajului</li><li>• se vor purta manusi de protectie (muchiile fiind foarte ascutite)</li><li>• se vor respecta normele de protectia muncii</li></ul>

*Miezul placilor nu poate prelua efortul din suruburi sau dibluri.*

*Niturile vor patrunde prin ambele fete ale placii avnd intotdeauna contrasaiba.*

*Nu este permisa nituirea unei singure fete a panoului ( pericol de delaminare).*

**LIPIREA**

- este posibila montarea panourilor prin lipire
- a se verifica in prealabil infrastructura
- se vor respecta instructiunile producatorului de adeziv
- se va utiliza un adeziv fara solutii de diluare
- adezivii monocomponenti se vor aerisii inaintea asamblarii
- adezivii dualcomponenti vor fi amestecati exact dupa instructiunile producatorului
- inainte de inceperea lucrului este recomandat sa se efectueze cateva probe cu adezivul
- asamblarile se vor asigura suplimentar cu dispozitive mecanice
- lipirea marginilor este posibila cu anumite reserve
- spumele poliuretanicе nu obtin rezultatele necesare de lipire si forfecare la lipirea "cap la cap"
- la utilizarea siliconului se vor respecta instructiunile producatorului si se va degresa structura

**DEPOZITARE si TRANSPORT**

- in general toate panourile trebuie depozitate culcat, intr-un loc uscat
- dupa despachetarea unui palet , prima placa din stiva va fi ingreunata pe toata suprafata
- panourile trebuie intotdeauna transportate in pozitia culcat, exceptie facand doar panourile placate cu geam , care se vor transporta in pozitie verticala
- panourile vor fi ridicate de pe stiva la manipulare; nu este permisa tragerea lor peste muchie
- la depozitare panourile vor fi ferite de razele solare directe
- toate placile vor fi verificate la receptia cantitativa si calitativa asupra eventualelor defecte
- nu se iau in cosideratie reclamatii ulterioare
- dupa montaj, este indicat ca folia de protectie sa fie imediat inlaturata
- panourile sandwich trebuie acimatizate inaintea montajului
- la livrarea cu palet se aterne la baza o placa de polistiren - nu este doar o protectie impotriva zgarieturilor ci si o bariera termica cu mediul inconjurator

- panourile sandwich nu se pot prelucra cu masini cu vacuum sau cu masini sub tractiune
- panourile nu se pot fasona si nu este posibila taierea cu foarfeca de tabla
- la prelucrarea in profile , sipcile de montaj trebuie fixate in suruburi ; nu este permisa fixarea in cuie
- se va tine cont ca intotdeauna trebuie lasata o distanta minima de 6-10 mm fata de rama
- spuma ( miezul ) va fi ferit de razele de soare
- se va evita montarea rigida a panourilor, tinandu-se cont de coeficientul de dilatare
- conditiile de garantie se refera exclusiv asupra modului de lipire si a starii suprafetei fetelor si nu asupra deformarii panoului, urmare a montarii necorespunzatoare a acestuia