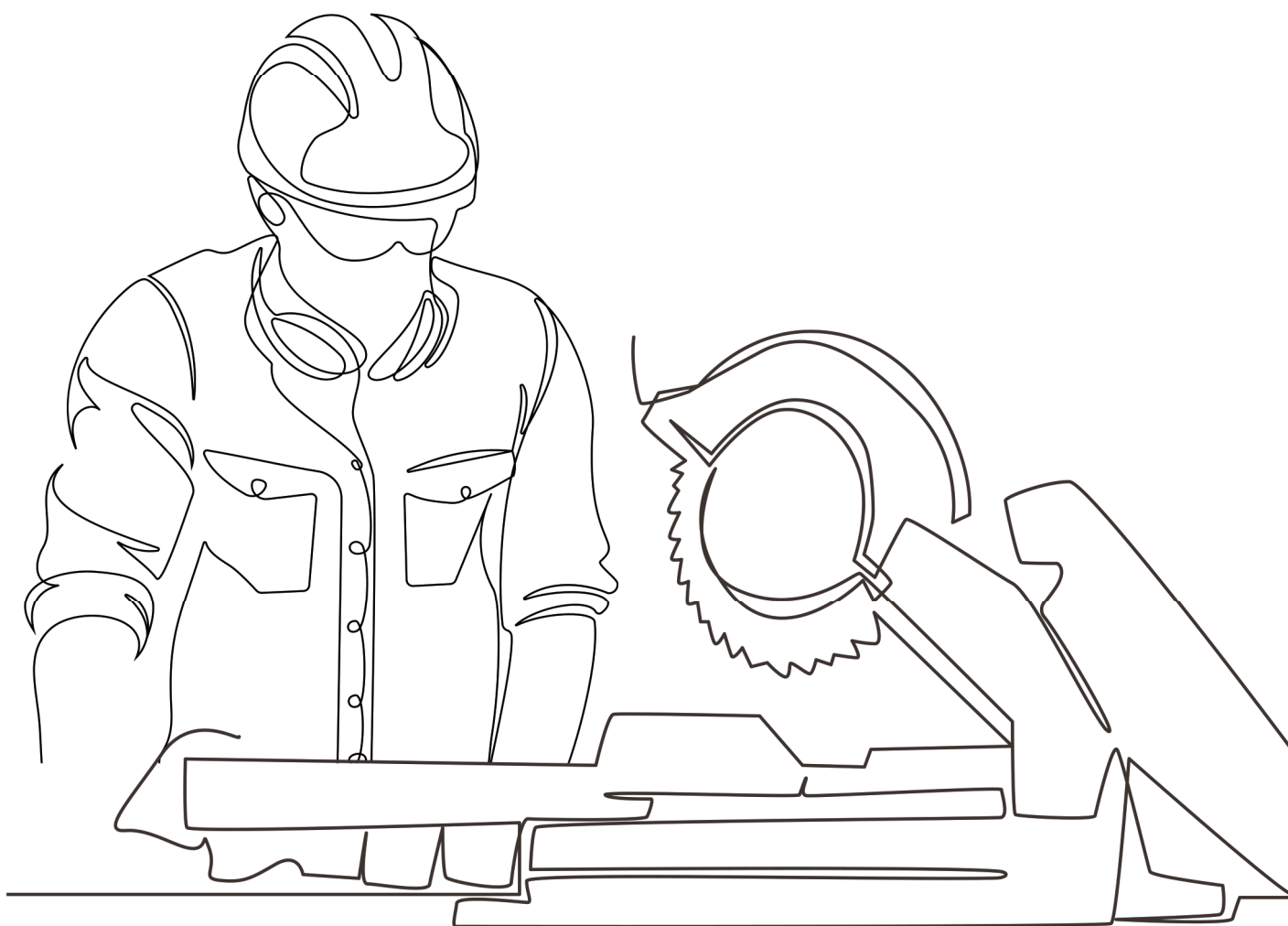


kerrock

by KOLPA



INSTRUKCJA OBRÓBKI

www.kerrock.pl

SP

1.	MAGAZYNOWANIE I TRANSPORT	3
	1	3
	1	4
2.		5
	2.1.	5
	2	6
	lewozmywaków i umywalek Kerrock	
3.	KLEJ KERROCK	8
	3.1. Opis produktu	8
	3.2. Klej Kerrock w zestawach do samodzielnego wymieszania	8
	3.3. Klej Kerrock w ka	9
	3.4. Stosowanie i przechowywanie	9
	3.5. Przygotowanie kleju	9
4.		11
		11
		11
5.	PRZYGOTOWANIE WARUNKÓW PRACY	12
	5.1. Warunki pracy w warsztacie	12
	5.2. Przygotowanie miejsca pracy u klienta	12
6.		13
7.	KLEJENIE	14
	7.1. Skleja	14
	7.2. Sklejan	15
8.	BLATY ROBOCZE. KONSTRUKCJE POZIOME	16
	8.1. Projektowanie	16
	8.2. Szablony	17
	8.3. Pod	18
	8.4. Podparcie wy	19
9.		21
	9	21
	9	22

10.			24
	10		24
	10	walki z Kerrock	24
	10	erdzewnej (inox)	25
	10.4		25
	10.5. Wiercenie otworów		26
11.	ZA	ENNEJ	27
			27
			28
			28
12.	SZLIFOWANIE I POLEROWANIE		29
	12		29
	12.2. Szlifowanie		29
	12.3 Polerowanie		30
	12.4		30
	12.5.	lorów ciemnych	31
13.	ZASTOSOWANIA PIONOWE		32
14.	OBRÓBKA TERMICZNA		33
			33
	14.2. Szablon		33
	14.3. Termoformowanie		34
		<i>easy shaping</i>	34
15.	SZCZEGÓLNE PRZYPADKI OBRÓBKI KERROCK		35
	15.1. Kolory METALIC		35
	15.2. Kerrock LUMINO		36
	15.3. Kerrock MARBLE I NATUR		37
	15.4. Kerrock LUMINACO		38
	15.5. Kerrock ES <i>easy shaping</i>		38
	15.6. Kerrock MF		39
16.			40
17.	SPECYFIKACJA TECHNICZNA		41

UZYSKANEGO PODCZAS PRACY Z KERROCK.

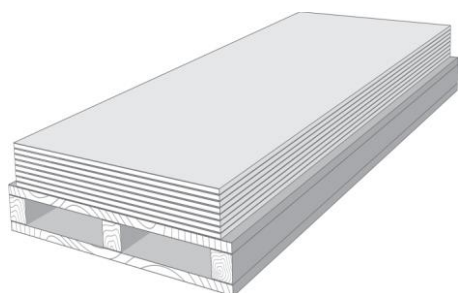
DO INSTRUKCJI OPISANYCH W TEJ BROSZURZE.

1. MAGAZYNOWANIE I TRANSPORT

1.

Kerrock	3600 x 760 mm waga	3600 x 930 mm waga	3600 x 1350 mm waga	3600 x 1520 mm waga
4 mm	19 kg	-	33 kg	-
6 mm	28 kg	35 kg	50 kg	-
9 mm	42 kg	-	75 kg	-
12 mm	56 kg	70 kg	100 kg	112 kg
18 mm	85 kg	-	-	-

paleta	40 kg 3800 x 800 x 100 mm	45 kg 3800 x 940 x 100 mm	60 kg 3800 x 1400 x 100 mm	70 kg 3800 x 1550 x 100 mm
---------------	---------------------------------	---------------------------------	----------------------------------	----------------------------------



WSKAZÓWKA

najmniej równa

-
-
-
-

UWAGA

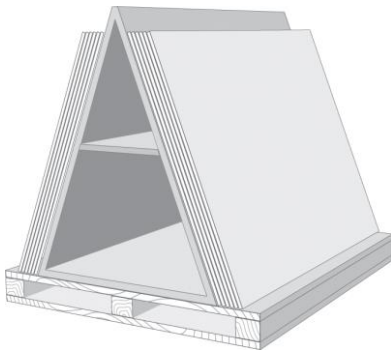
°C



przenoszone pojedynczo w pozycji pionowej, przy czym jedna r
wsparcie, a druga nadzoruje. Do przenoszenia

1.2. M **zlewozmywaków i umywalek Kerrock**

- w pozycji poziomej równomiernie rozmieszczone,
-



UWAGA

twiejszy

Najbardziej odpowiednia temperatura do

$^{\circ}$ - 23 $^{\circ}$ C, w suchym

oznaczeniami na opakowaniu. Opakowanie zlewozmywaków i umywalek Kerrock zapewnia

WSKAZÓWKA

2.

Celem producenta marki Kerrock firmy Kolpa d.o.o. jest oferowanie wykonawcom produktów , umywalki czy zlewozmywaka. Mimo tego wad i odpowiedniego koloru.

sposób prosimy natychmia

UWAGA

Firma Kolpa d.o.o.

wadliwych produktów.

szkody

Kolpa d.o.o. nie ponosi podczas

o.o. nie

powodu zastosowania wadliwych

-1.

2.1. S

W momencie odbioru

- czy nie wys , kolorze.
-

Tabela 2.1. przedstawia kilka wymogów norm

).

Norma kontrolna	Wymogi techniczne / Zalecenia
uszkodzenia mechaniczne	prawa strona (z - P80; lewa strona -
	uszkodzenia mechaniczne i nierównomierne uziarnienie dopuszczalne w granicach tolerancji deklarowanych wymiarów
Otwory	- - - 4

R	kontrola zgodności kolorystycznej między poszczególnymi płytami jest konieczna i szczególnie zalecana; w przypadku planowanego Kerrock	
uziarnieniu		;
	produkcyjnych;	
R	nice w odcieniach i uziarnieniu na tej	odpowiednio o
C	kropki	mm/m^2 ; dm^2 m^2
		enia od wymiarów
Wymiary	deklarowanych:	
	-	4 mm: $\pm 0,25$ mm
	-	-8 mm; +20 mm
	-	-4 mm; +10 mm
T	58 - 65 wg ASTM D2 583 (barcol 934 I)	
U		
W)

UWAGA

2

Kerrock

Tabela 2

Norma kontrolna	Wymogi techniczne	
		;
	kolorowe plamy; chropowata powierzchnia;	2
		m
Ciała obce i kontrastowe kropki	dopuszczal 2 kropek/dm ² lub	nie

R
uziarnieniu w tym samym kolorze

Model, wymiary, kolor projektem; tolerancja w deklarowanych wymiarach +/- 5 mm

O
przelewowe

Aksesoria

3. KLEJ KERROCK

3.1. Opis produktu

Klej Kerrock to klej metylu (komponent A) i utwardzacz nadtlenu dibenzoilowego (komponent B).

Klej Kerrock doskonale skleja Kerrock i jest oferowany we wszystkich odcieniach emu,

promieniowana UV, czynników atmosferycznych i wody.

Klej Kerrock oferowany jest:

- w zestawach do samodzielnego wymieszania
- w kartrid



3.2. Klej Kerrock w zestawach do samodzielnego wymieszania

pojemnika do wy

	komponent A	komponent B
kolor		
proporcje mieszania	100	1
	> 11° C (EN 22719)	> 50° C (EN 22719)
czas otwarty pracy	8-12 (20 ± 2° C)	
czas utwardzania	20-35 (20 ± 3° C)	
rozpuszczalniki obecne w produkcie	Brak	
	24	
	przechowywania w temperaturze 0-25° C)	

ch

50 ml. W zestawie do

e

	komponent A	komponent B
kolor		-przezroczysty (4% zawiesina)
proporcje mieszania	10	1
	> 11°C (EN 22719)	> 50°C (EN 22719)
czas otwarty pracy	5-7 (20 ± 3°C)	
czas utwardzania	17-23 (20 ± 3°C)	
rozpuszczalniki obecne w produkcje	Brak	
	(w odpowiednich warunkach przechowywania w temperaturze 0-25°C)	

3.4. Stosowanie i przechowywanie

°C. Nie przec
, z dala od reducentów, kwasów, alkaliów, przyspieszaczy i
do kanalizacji.

UWAGA

klejów

3.5. Przygotowanie kleju

20° C
7° C a 23° C
koloru u kleju.

3.5.1. Klej do samodzielnego przygotowania

) oraz komponent B (utwardzacz).

ba tylko

. 0,5 ml komponentu B.

4.

-2 min.,

Czas otwarty kleju to 8 - 12 min.

2 godzin

WSKAZÓWKA

3.5.2.

- 50 ml -> 4-5 m
- 250 ml -> 20-25 m

4.

zabronione.

-
- 2300 W
- 1600 W
- - 500 W
- wiertarko-
- 1200 W
- piec do obróbki termicznej Kerrock do 180°
- elastycznego
-
-
- akcesoria do przygotowania i aplikacji kleju Kerrock

-
- frezarka dolnowrzecionowa 3000 W z podajnikiem
- frezarka górnwzrecionowa lub CNC 1500 W
-
- - 550 W
-
-
- szlifierka stacjonarna do drewna
-
-

UWAGA

5. PRZYGOTOWANIE I WARUNKI PRACY

5.1. Warunki pracy w warsztacie

Zalecana temperatura w warsztacie to 20°

7° C a 23° C.

którym temperatura wynosi ok. 20° C.

zabezpieczone przed uszkodzeniami.

ochronne.

5.2. Przygotowanie miejsca pracy u klienta

- do sufitu e przeszkody,
-
-
-

i odpadami.

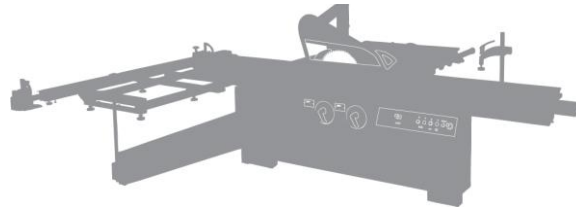
UWAGA

wykorzystywanych substancji chemicznych.

6.

Kerrock powinno odb

stacjonarnych 3000 W,



pilarki tarczowe o mocy 1200 2300 W przy 6000 obrotów

y tarczowe

w

- K10, K5 lub diamentowe.

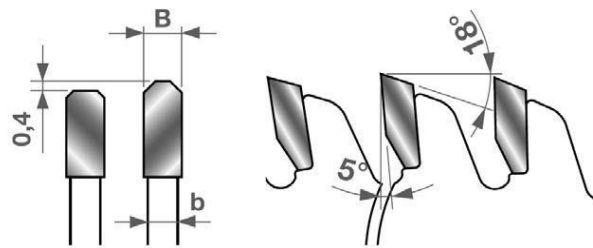
-0,4 mm o

od -5° do

-6°

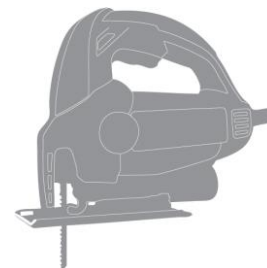
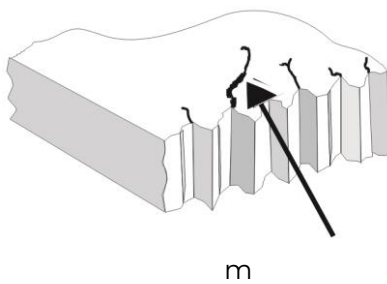
5°.

30 mm



en

5 mm.



7. KLEJENIE

7.1. Skleja

-fizycznych.

zlewozmywaku/umywalce Kerrock.

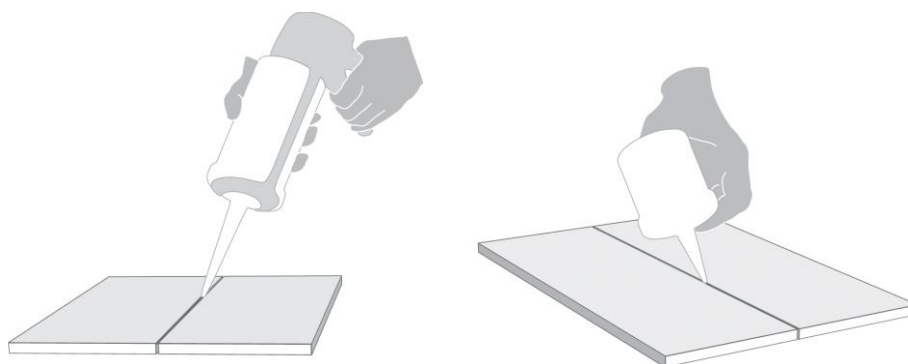
charakterystyki.

7° C.

Przed
rozmi

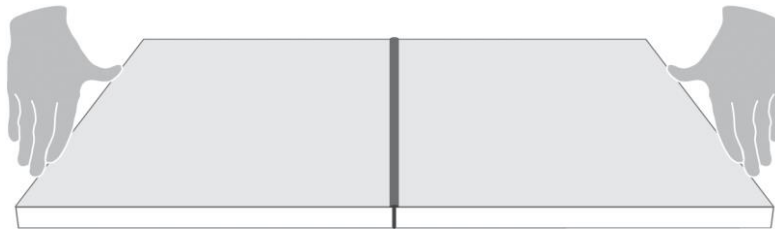


WSKAZÓWKA



kleju ze szczeliny

i.



ok.120

W przypadku kolorów

Nadmiaru kleju

UWAGA

W przypadku sklejania Kerrock w kolorach z serii Metallic, Luminaco, Marble, Natur Kerrock".

7.2. Sklejan

elastycznych klejów silikonowych, poliuretanowych i polimerowych

ów wynosi nawet do 24

8. BLATY ROBOCZE. KONSTRUKCJE POZIOME

- 4 mm

- 6 mm

- 9 mm d

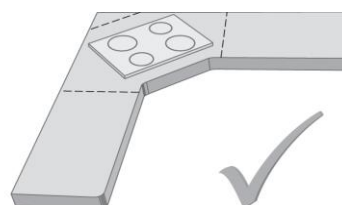
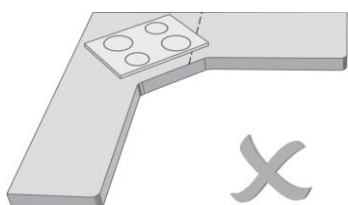
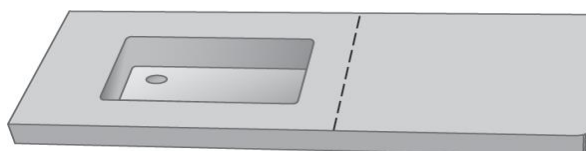
- 12 mm do produkcji blatów kuchennych,
powierzchni roboczych,

- 18 mm -

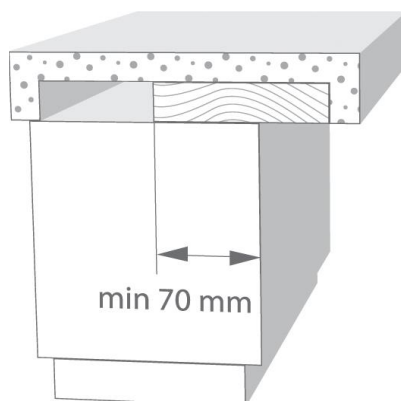
),

i innych poziomych

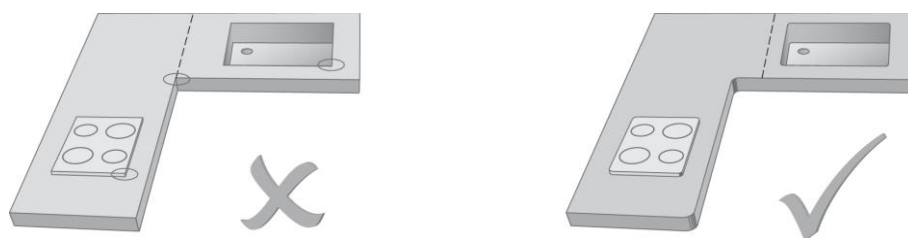
8.1. Projektowanie



*

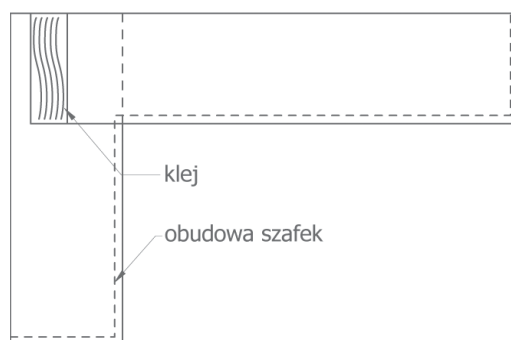


6 mm,



8.2. Szablony

ony. Chodzi przede wszystkim o



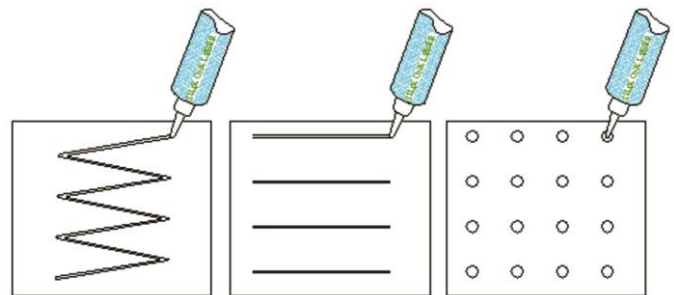
koniecznie

do ty

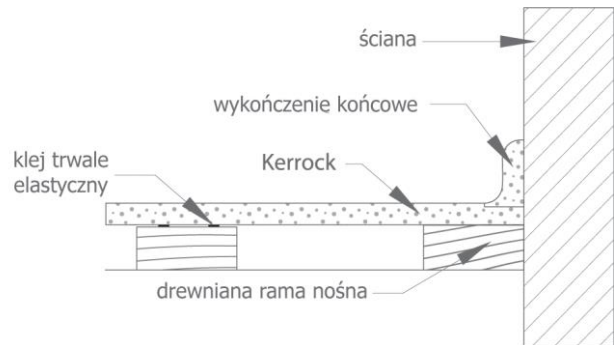
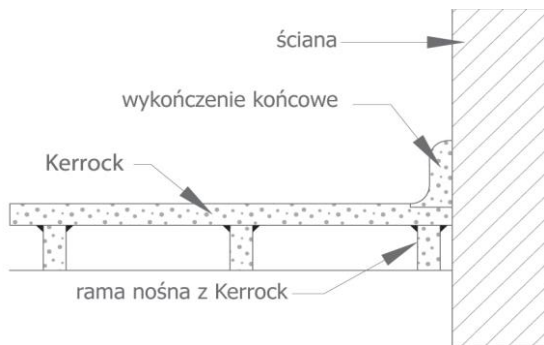
temperatury o 1°C).

8.3.1.

wiórowe,

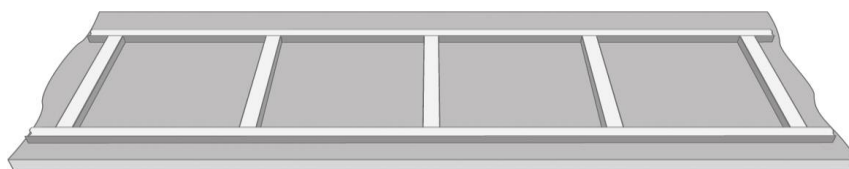


8.3.2. Drabinkowa r



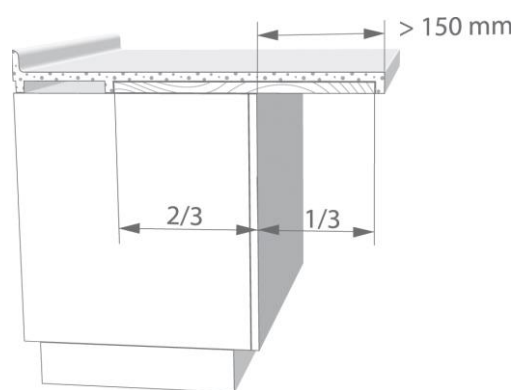
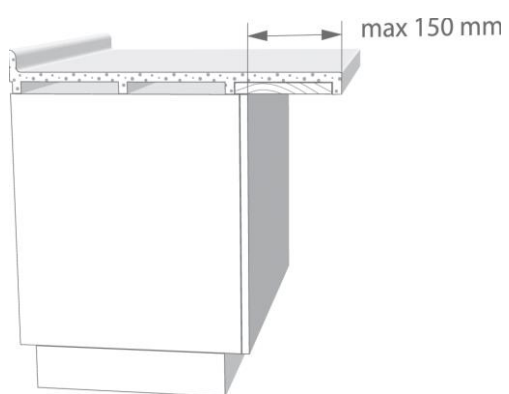
0 mm.

roboczego.



8

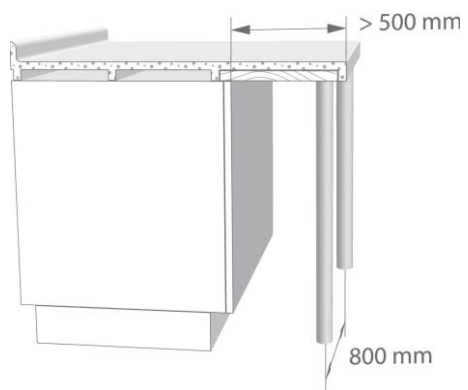
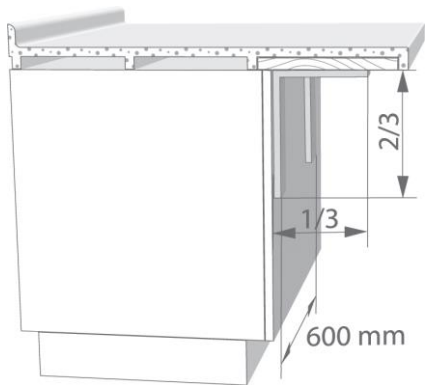
, nie wymaga dodatkowego podparcia.



WSKAZÓWKA

wymaga dodatkowego podparcia.

wyrobu.



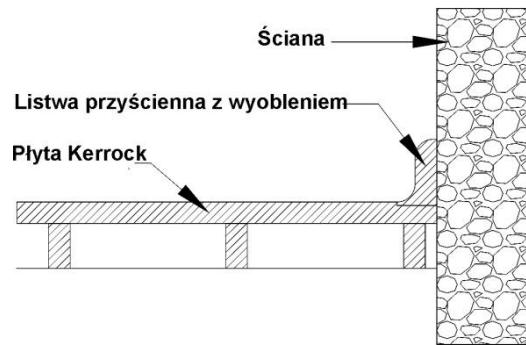
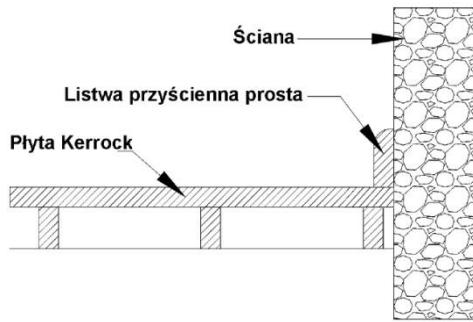
Do wzmocnienia tego rodzaju

9. LISTWY I

9.1. L

prosta lub z wyobleniem.

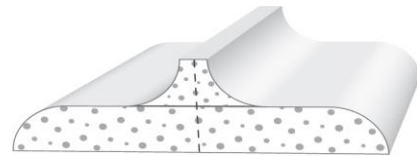
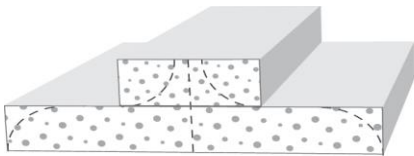
- listwa



kolorystycznie do koloru Kerrock.

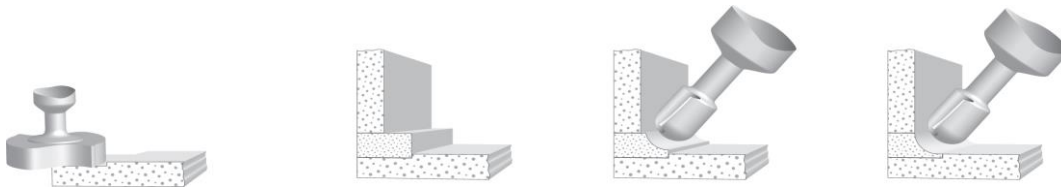
na dwa sposoby.

9.1.1. Gotowe



3 mm

9.1.2.



9

9.2.1.

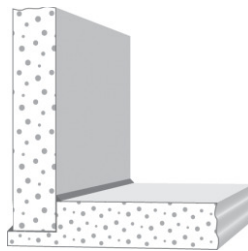
Zalecanym sposobem

we wszystkich kolorach Kerrock, a

jest metoda z rowkiem w blacie roboczym (metoda rowkowa)

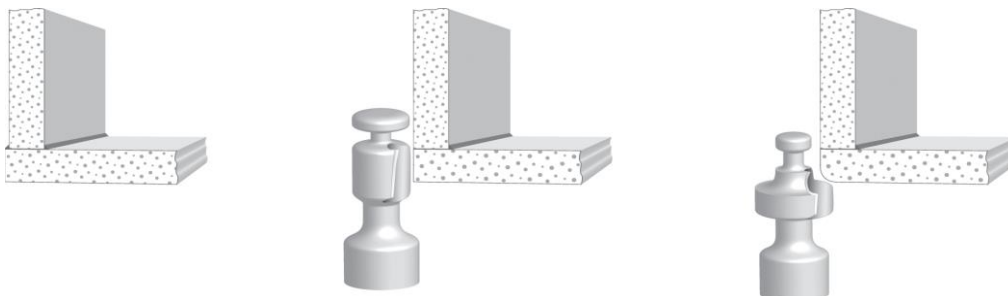
-2

mm



P bardzo jasnych kolorach,
alternatywnie

Doklejamy element o 1-2 mm przeszu



UWAGA

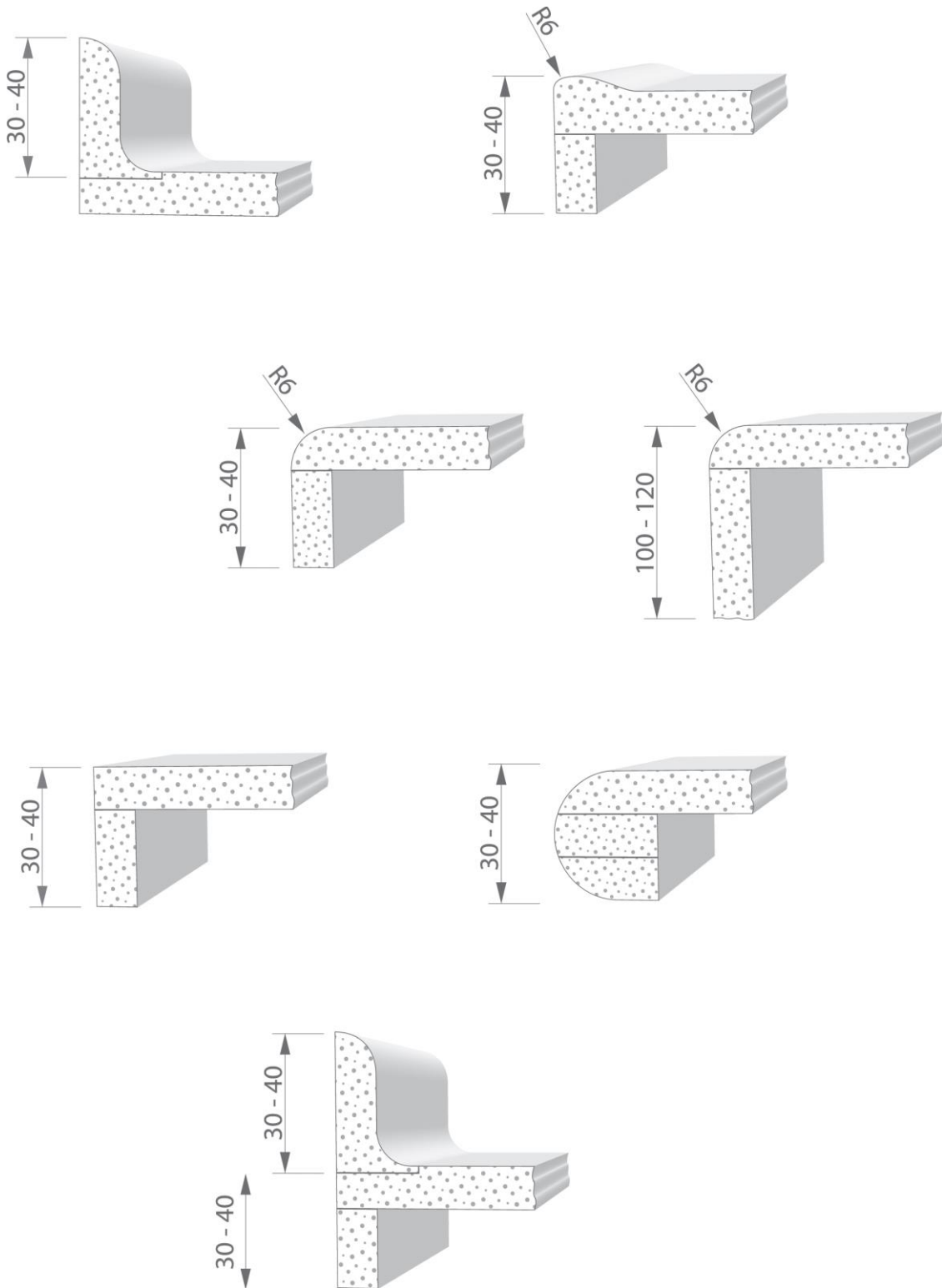
Kerrock".

-

*, Natur
"Szczególne przypadki obróbki*

9.2.2.

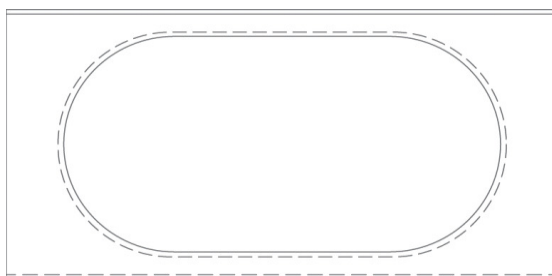
Oprócz klasycznych



10.

nierdzewnej.

10.1.



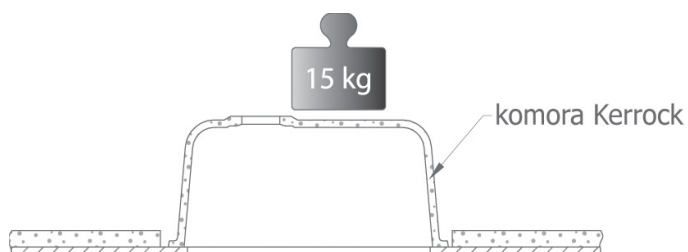
UWAGA

rysunki w formacie DWG.

10 zlewozmywaka/umywalki z Kerrock

zlewozmywakowi/umywalce oraz czy te w równomierny sposób

z



WSKAZÓWKA

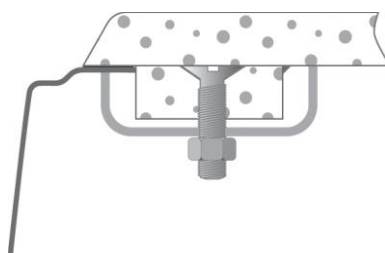
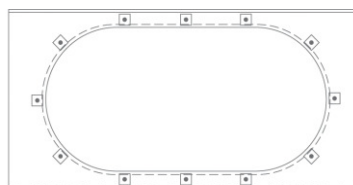
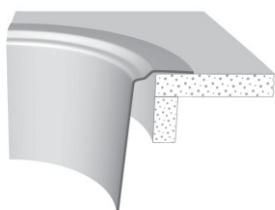
Zlewozmywaki oraz

10.3.

aka ze stali nierdzewnej (inox)



15 cm.



10.4

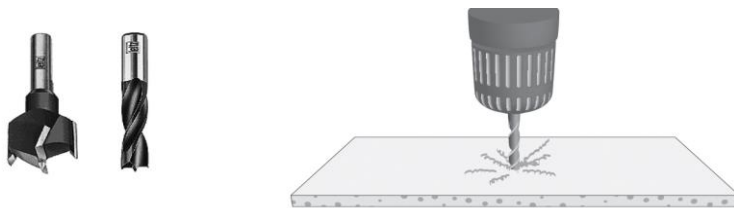
w



a zlewoz

10.5. Wiercenie otworów

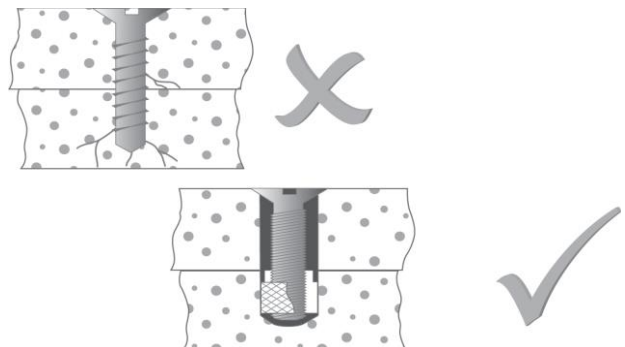
o



niebezpieczne
PCV.

dystansowy z gumy

lub silikonu.



Kerrock

WSKAZÓWKA

11

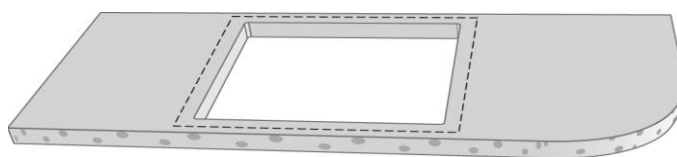
- wysoka temperatura
-
-
-
-
-

UWAGA

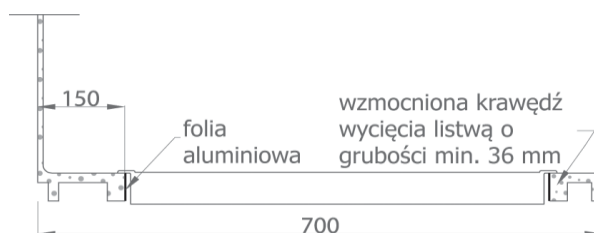
w blat z Kerrock. W przypadku tego rodzaju zabudowy Kolpa d.o.o. nie daje gwarancji.

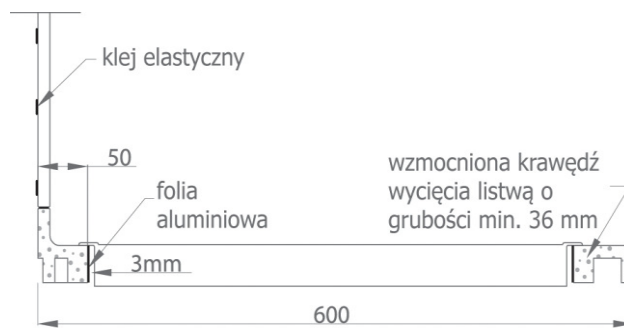
11

najmniej 70 mm.



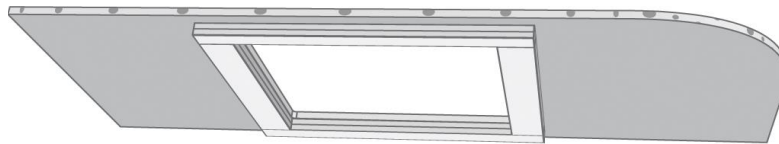
najmniej 150 mm.





11

30-

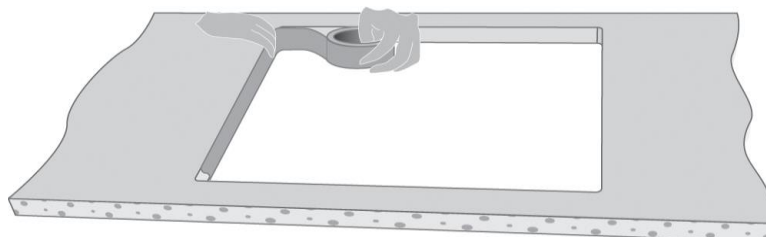


11

Przed

obróbki

3M 425).



UWAGA

grzewczych

12. SZLIFOWANIE I POLEROWANIE

12

- szlifowanie i polerowanie -

(najpopularniejszy

lub wykonane z **ciemnych kolorów**

dekoracyjnych i powierzchni **pionowych**.

12.2. Szlifowanie

w nadmiarze na szlifowanej powierzchni.

drobniejszej (patrz tabela).

WSKAZÓWKA

w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara.



12.3. Polerowanie

nu

ie jest

zabiegów konserwacyjnych.

12.4 jasne

- kolory

	MIRKA	FESTOOL	3M
mat	P120 Q.SILVER	P120 GRANAT	125 366L
	P180 Q.SILVER	P180 GRANAT	80 366L
	P320 Q.SILVER	P320 GRANAT	48 366L
	Very Fine MIRLON	Green VLIES	Very Fine 07614
ZALECANE	P120 Q.SILVER	P120 GRANAT	125 366L
	P180 Q.SILVER	P180 GRANAT	80 366L
	P320 Q.SILVER	P320 GRANAT	48 366L
	P360 ABRALON	S400 PLATIN 2	A35 268XA
	P500 ABRALON	S500 PLATIN 2	A20 268XA
na mokro	P120 Q.SILVER	P120 GRANAT	125 366L
	P180 Q.SILVER	P180 GRANAT	80 366L
	P320 Q.SILVER	P320 GRANAT	48 366L
	P360 ABRALON	S400 PLATIN 2	A35 268XA
	P500 ABRALON	S500 PLATIN 2	A20 268XA
	P1000 ABRALON	S1000 PLATIN 2	A10 268XA
	P3000 ABRALON	S2000 PLATIN 2	
na mokro	P120 Q.SILVER	P120 GRANAT	125 366L
	P180 Q.SILVER	P180 GRANAT	80 366L
	P320 Q.SILVER	P320 GRANAT	48 366L
	P360 ABRALON	S400 PLATIN 2	A35 268XA
	P500 ABRALON	S500 PLATIN 2	A20 268XA
	P1000 ABRALON	S1000 PLATIN 2	A10 268XA
	P3000 ABRALON	S2000 PLATIN 2	
	POLARSHINE 10 + FUTRO	MPA 6000 + FUTRO	FINESSE-IT 09639 + FUTRO

12.5.
ciemne

- kolory

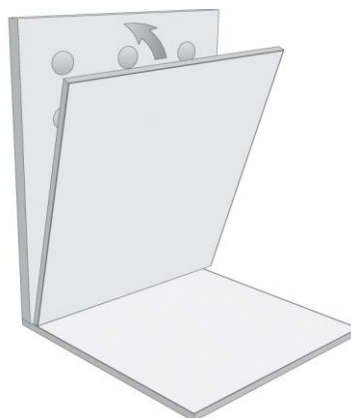
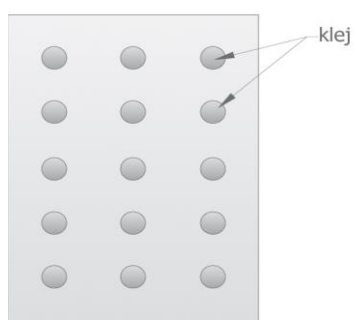
	MIRKA	FESTOOL	3M
mat	P120 Q.SILVER	P120 GRANAT	125 □m 366L
	P180 Q.SILVER	P180 GRANAT	80 □m 366L
	P240 Q.SILVER	P240 GRANAT	57 □m 366L
	P320 Q.SILVER	P320 GRANAT	48 □m 366L
	P500 Q.SILVER	P500 GRANAT	29 □m 366L
	Very Fine MIRLON	green VLIES	Very Fine 07614
ZALECANE	P120 Q.SILVER ACE	P120 GRANAT	125 □m 366L
	P180 Q.SILVER ACE	P180 GRANAT	80 □m 366L
	P240 Q.SILVER ACE	P240 GRANAT	57 □m 366L
	P320 Q.SILVER ACE	P320 GRANAT	48 □m 366L
	P500 Q.SILVER ACE	P500 GRANAT	29 □m 366L
	na mokro P360 ABRALON	P400 PLATIN 2	A35 268XA
P500 ABRALON	P500 PLATIN 2	A20 268XA	
na mokro	P120 Q.SILVER	P120 GRANAT	125 □m 366L
	P180 Q.SILVER	P180 GRANAT	80 □m 366L
	P240 Q.SILVER	P240 GRANAT	57 □m 366L
	P320 Q.SILVER	P320 GRANAT	48 □m 366L
	P500 Q.SILVER	P500 GRANAT	29 □m 366L
	P800 Q.SILVER	P800 GRANAT	24 □m 366L
P1000 ABRALON	S1000 PLATIN 2	A10 268XA	
P3000 ABRALON	S2000 PLATIN 2	A5 268XA	
wysoki	P120 Q.SILVER	P120 GRANAT	125 □m 366L
	P180 Q.SILVER	P180 GRANAT	80 □m 366L
	P240 Q.SILVER	P240 GRANAT	57 □m 366L
	P320 Q.SILVER	P320 GRANAT	48 □m 366L
	P500 Q.SILVER	P500 GRANAT	29 □m 366L
	P800 Q.SILVER	P800 GRANAT	24 □m 366L
na mokro P1000 ABRALON	S1000 PLATIN 2	A10 268XA	
P3000 ABRALON	S2000 PLATIN 2	A5 268XA	
P4000 ABRALON	S4000 PLATIN 2		
POLARSHINE 10 + FUTRO	MPA 6000 + FUTRO	FINESSE-IT 09639 + FUTRO	

13. ZASTOSOWANIA PIONOWE

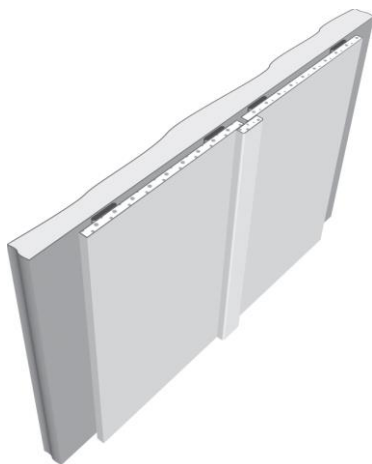
: meble,

i, y e.

**Wszystkie te wyroby
poziomych powierzchni roboczych.**



wiórowej lub aluminiowych pr



14. OBRÓBKA TERMICZNA

14.1.

Kerrock

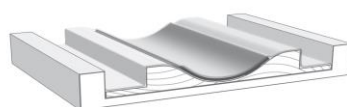
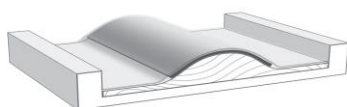
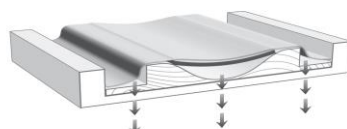
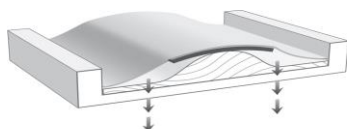
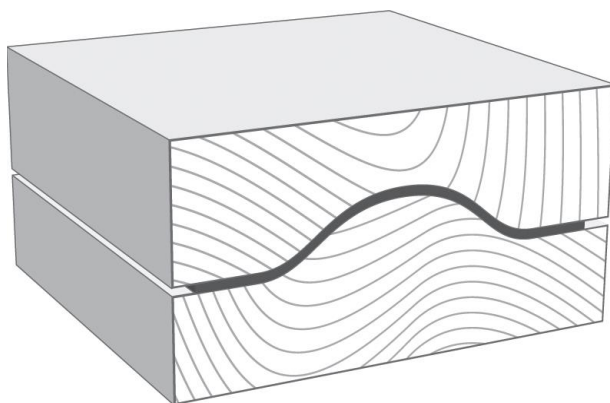
termo

20

temperaturach potrzebnych do termoformowania.

14.2. Szablon

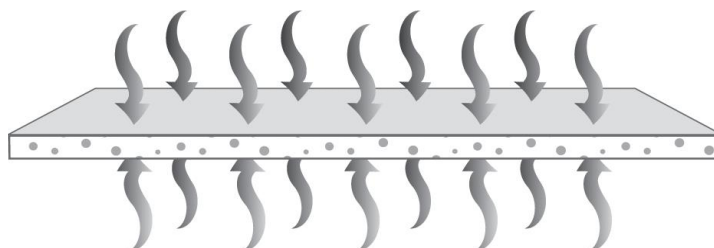
termoformowania.



14.3. Termoformowanie

Przed

elektrycznymi) do temperatury $160^{\circ}\text{C} \pm 10^{\circ}\text{C}$.



	czas ogrzewania	
6 mm	ok. 16 min	25 mm
9 mm	ok. 19 min	50 mm
12 mm	ok. 22 min	90 mm
18 mm	ok. 30 min	120 mm

Nagrzany w

. Oprócz ogrzewania w celu uzyskania równomiernego

o

wszystkie charakterystyki techniczne takie same jak przed termoformowaniem. W celu
ug procedur, opisanych w poprzednich

14.4

15. SZCZEGÓLNE PRZYPADKI OBRÓBKİ KERROCK

15.1. Kerrock METALIC

.

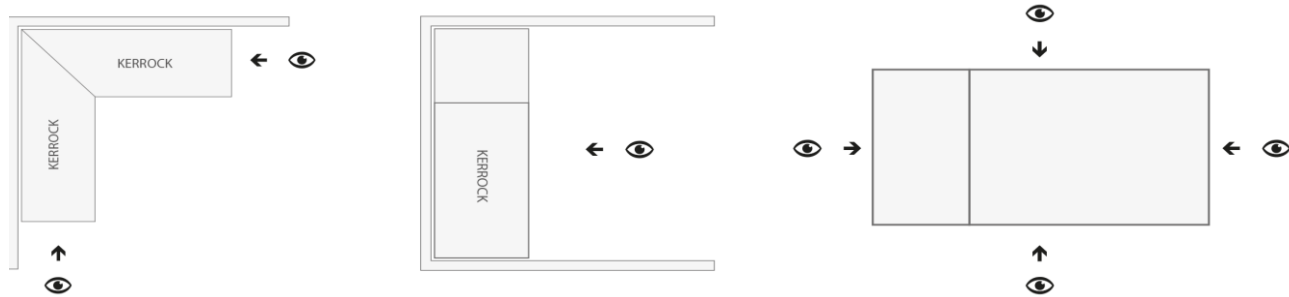
p

Dlatego istotne jest zwrócenie uwagi na pra

kierunków np.:

-
-
- przy wyspie kuchennej - cztery punkty.

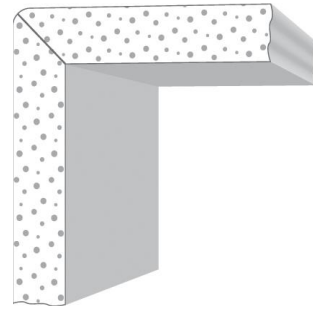
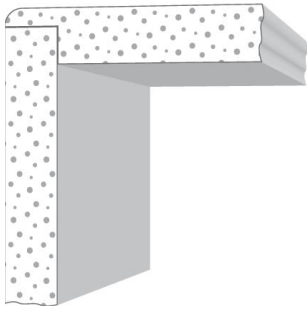
- dwa punkty widzenia
- jeden punkt



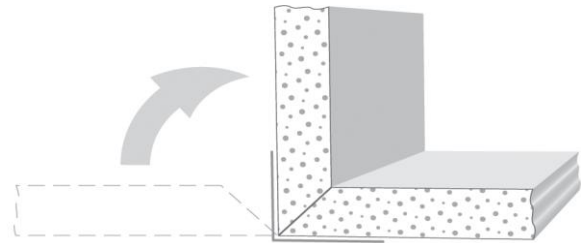
UWAGA

co najmniej dwóch

o,



W przypadku 45°
o



UWAGA

15.2. Kerrock LUMINO

powierzchni).

u

15.2.3. Obróbka termiczna

termoformowanie nie jest zalecane.

15.3. Kerrock MARBLE i NATUR

P i Natur

nowe

przez losowe

oczekiwania konsumenta

Kerrock Marble

(podobnie jak w Kerrock

Metalic).

15.4. Kerrock LUMINACO

dekory
Luminaco S).

grube ziarna (jak w serii Terrazzo

Niektóre
(dawniej seria

UWAGA

lorystycznych

promieniowanie UV.
To dlatego Luminaco nie

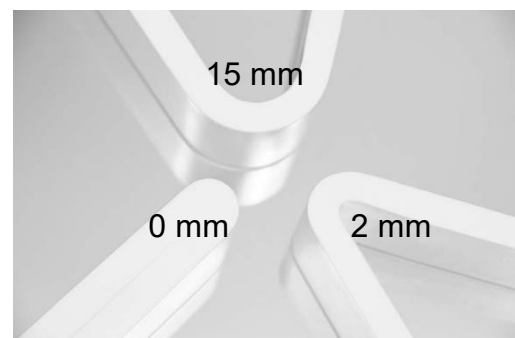
termoformowania

15.5. Kerrock ES *easy shaping*

plastyczne podczas termoformowania produktów (np. umywalek).

=12 mm, a

Kerrock ES nie posiada
B-s1, d0.



15.6. Kerrock MF

Kerrock.

procesy

Kerrock MF

²⁾ w innych kolorach z serii UNI.

16. !

je w odpowiednich warunkach. , umywalek, zlewozmywaków Kerrock i

20° C ± 3° C.

projektu z

- 4 mm
- 6 mm
- 9 mm do
- 12 mm do blatów kuchennych,
- 18 mm

s i

37

przypadku zmiany temperatury o 1° C).

przypadku kuchenek, zmywarek).

krytyczne miejsca wyrobów

E MARBLE i NATUR

WYROBÓW Z

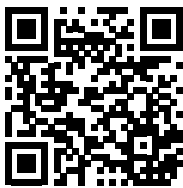
PODCZAS PRACY Z KERROCK.

PRAW PATENTOWYCH.

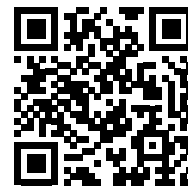
INSTRUKCJI OPISANYCH W TEJ BROSZURZE ORAZ WARUNKÓW GWARANCJI.

17. SPECYFIKACJA TECHNICZNA

		METODA
	1680 - 1750 kg/m ³	SIST EN ISO 1183-1 metoda A
	8600 - 9200 MPa	SIST EN ISO 178
	49 - 80 MPa	SIST EN ISO 178
	36 - 50 MPa	SIST EN ISO 527-1
	0,50% - 0,90%	SIST EN ISO 527-1
	3,0 6,0 kJ/m ²	SIST EN ISO 179-1
Barcol)	58 64	SIST EN 59
	3,3-4,2·10 ⁻⁵ K ⁻¹	α (-20 ^o C do + 50 ^o C)
Absorpcja wody	0,03-0,05%	SIST EN ISO 62 metoda 1
Odporność na działanie pary wodnej	5 zmian	brak widocznych zmian SIST EN ISO 438-2
naczynia	5 zmian	brak widocznych zmian SIST EN ISO 438-2
	-	SIST EN ISO 438-2
	bez zmian	
	B-s1, d0	SIST EN 13501-1
Rezystancja powierzchniowa	2,0·10 ¹¹ - 2,0·10 ¹²	DIN VDE 0303-3 IEC 93
	7,9·10 ¹³ - 1,2·10 ¹⁴	DIN VDE 0303-3 IEC 93
	CTI 600 M	DIN VDE 0303-1 IEC 112
	4,5	DIN VDE 0303-4 IEC 250
tg przy MHz	2,8·10 ⁻³	DIN VDE 0303-4 IEC 250
NIESZKODLIWE DLA ZDROWIA	ZGODNY Z PRZEPISAMI	ATEST HIGIENICZNY NIZP-PZH ZDROWOTNEJ NIZP-PZH 1935/2004 PARLAMENTU EUROPEJSKIEGO I RADY przeznaczonych do kontaktu z



**KERROCK FILMY
INSTRUKTAŻOWE**



KERROCK KATALOGI

GENERALNY DYSTRYBUTOR W POLSCE
Kerox Sp. z o.o. / ul. Finałowa 13 / 05-090 Raszyn
tel. +48 22 644 02 38 / tel. +48 509 661 024
kerrock@kerrock.pl / www.kerrock.pl