

Руководство по монтажу

Для встраивания безрамной варочной панели заподлицо с помощью набора для склеивания и уплотняющей ленты



J004138-13

29.11.2022

Область применения

Данное руководство по монтажу предназначено для следующих моделей:

005, 008, 009, 027, 028, 031, 032, 039–041, 226, 307, 527, 533, 878, 973–979, 84A, 87A-91A, 94A-97A, 31001-31200

Принадлежности

Обозначение	Арт. №
Быстросхватывающийся клей для установки стальных уголков, 50 мл	B11657
Прямое смесительное сопло, 10 шт.	B11656
Изопропиловый спирт TREMCLEAN, 1000 мл	1056609
Черный силикон FA880, 310 мл	B11555
Антрацитовый силикон FA880, 310 мл	B11556
Белый силикон FA880, 310 мл	1031313
Гранитовый серый силикон FA880 310 мл	1031314
Мраморное средство для выравнивания AA320, 1000 мл	B11557
Комплект Fugenboy	B75158



В случае сомнений относительно пригодности набора для склеивания материала столешницы, особенно при первом его использовании, мы рекомендуем выполнить склеивание пробных образцов или нанести клей на скрытые от глаз участки.

Набор уплотняющей ленты, прилагаемый к варочным поверхностям

Арт. №	Характеристики	Толщина × ширина	Длина рулона
H63283	Уплотняющая лента с открытыми порами (мягкая)	5 × 8 мм	2,75 м
	Комплект подкладок (H60330)	0,5/1,0/2,0 × 7 мм	–

Отверстие с выточенными опорными поверхностями или с опорными уголками

Размеры отверстия

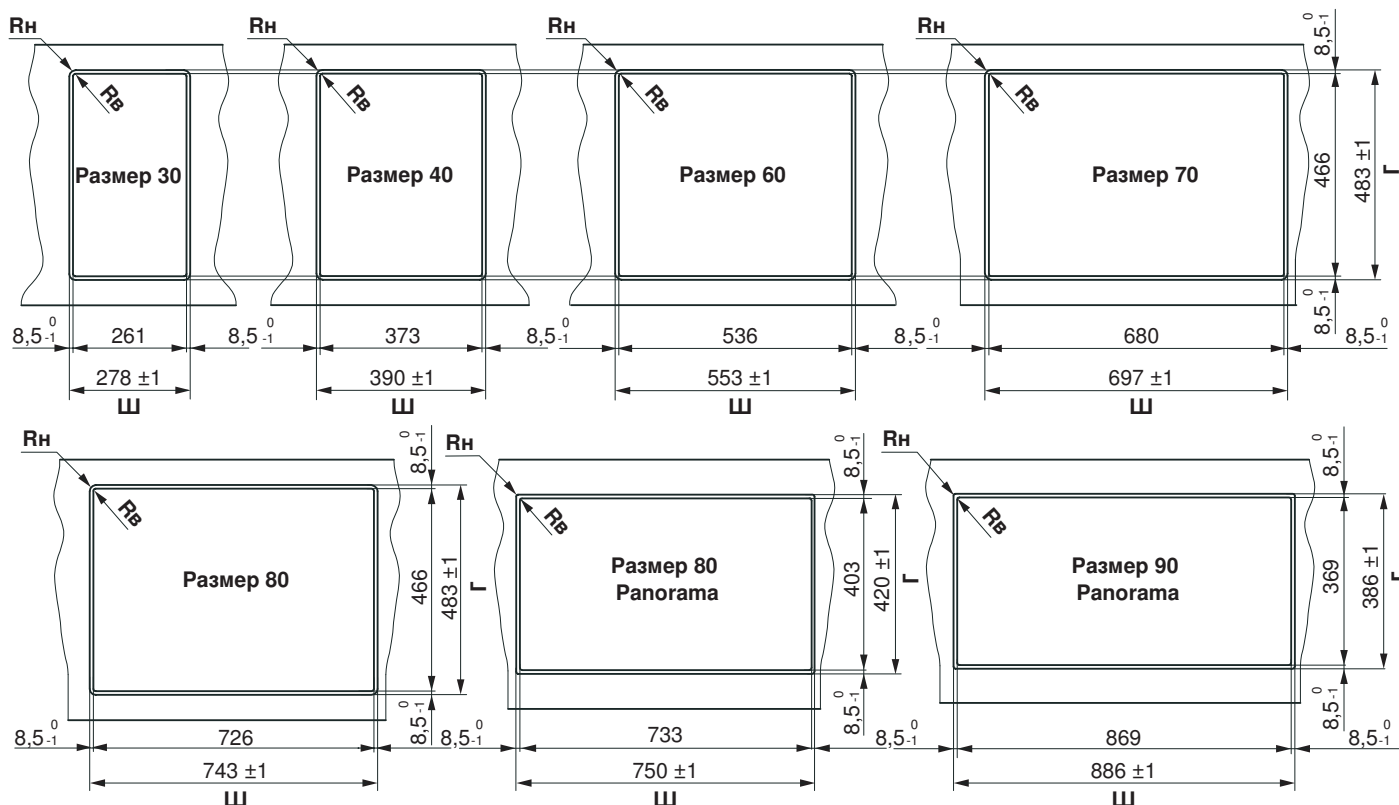
Рекомендуется устанавливать варочную поверхность на рабочую поверхность (столешницу) толщиной **минимум 20 мм**. Вырезать фрезой отверстие как можно более точно по размерам, обязательно соблюдая указанные допуски.



Доступ к варочной поверхности снизу должен быть обеспечен по всей площади отверстия. Для технического обслуживания вся нижняя часть варочной поверхности может демонтироваться снизу. Необходимо иметь возможность отвинтить снизу кожухи, защищающие от прикосновения.

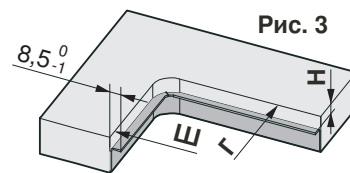
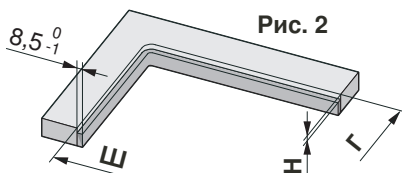
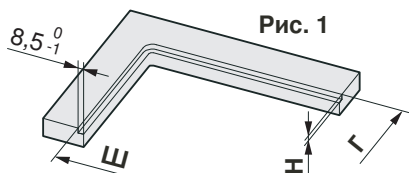


Отверстия для варочных поверхностей, выпускавшихся до конца 2012 г., а также для варочных поверхностей QuickLight



Изготовление опоры для варочной поверхности

Опорную поверхность можно вырезать фрезой (рис. 1), а также изготовить из деревянных/каменных реек (рис. 2) или стальных уголков (рис. 3).



Отверстие, вырезанное фрезой в каменной плите

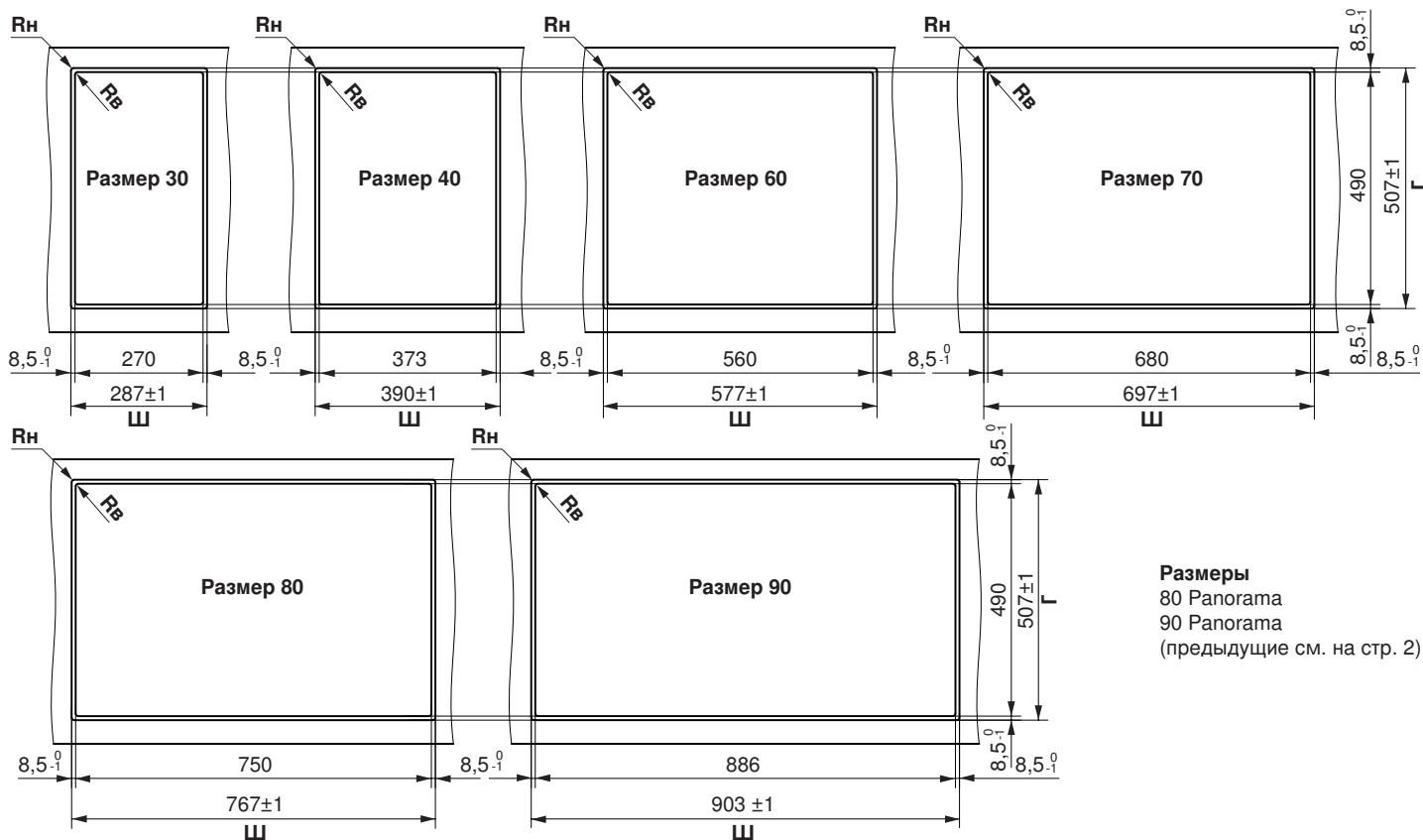
Исполнение с приклеенной или привинченной деревянной/каменной рейкой

Исполнение с приклеенным или привинченным стальным уголком

Типовой размер	H	Rн	Rв	Арт. № набора уголков
30	6,5 0/+1	14	0-5	H62570
40	6,5 0/+1	14	0-5	H62571
60	6,5 0/+1	14	0-5	H62084
70	6,5 0/+1	14	0-5	H62567
80	6,5 0/+1	14	0-5	H62085
90	6,5 0/+1	14	0-5	H62981
80 Panorama	6,5 0/+1	5	0-5	H62679
90 Panorama	6,5 0/+1	5	0-5	H62568



Отверстия для варочных поверхностей Toptronic, а также индукционных и газовых варочных поверхностей, выпускающихся с начала 2013 г.



Изготовление опоры для варочной поверхности

Опорную поверхность можно вырезать фрезой (рис. 1), а также собрать из деревянных/каменных реек (рис. 2) или стальных уголков (рис. 3).

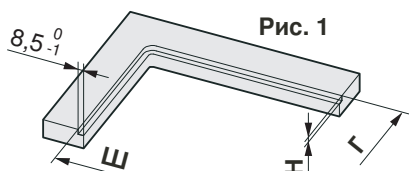


Рис. 1

Отверстие, вырезанное фрезой в каменной плите

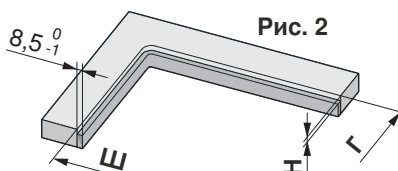


Рис. 2

Исполнение с приклеенной или привинченной деревянной/каменной рейкой

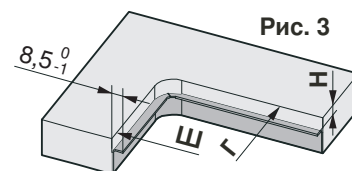


Рис. 3

Исполнение с приклеенным или привинченным стальным уголком

Типовой размер	Н	Rн	Rв	Арт. № набора уголков
30	6,5 0/+1	5	0-5	H63770
40	6,5 0/+1	5	0-5	H63771
60	6,5 0/+1	5	0-5	H63772
70	6,5 0/+1	5	0-5	H63773
80	6,5 0/+1	5	0-5	H63774
90	6,5 0/+1	5	0-5	H63775
80 Panorama	6,5 0/+1	5	0-5	H62679
90 Panorama	6,5 0/+1	5	0-5	H62568



Набор стальных уголков

При использовании набора стальных уголков можно ровно прорезать отверстие с размерами Ш × Г и радиусы закругления углов без опорного выступа по всей толщине рабочей поверхности. С помощью двух входящих в комплект поставки шаблонов расстояния определить правильное положение опорного плеча уголков относительно уровня рабочей поверхности.



При деревянных покрытиях стальные уголки можно привинтить.

1. Тщательно очистить и обезжирить поверхность реза в каменной столешнице изопропиловым спиртом.
2. Экономно нанести на склеиваемую поверхность камня быстродействующий клей (**рис. 4**).
3. Тщательно очистить и обезжирить склеиваемую поверхность стальных уголков изопропиловым спиртом.
4. Установить два шаблона расстояния на первый опорный уголок (**рис. 4**).
5. Положить шаблоны расстояния на рабочую поверхность, ровно придвинуть опорный уголок к кромке отверстия (**рис. 6**) и прижать его (**рис. 5**). Приблизительно через 5 минут клей достаточно затвердеет и оба шаблона расстояния можно будет удалить. Сохранить шаблоны расстояния для последующего использования.
6. Приклеить остальные 3 опорных уголка таким же образом.

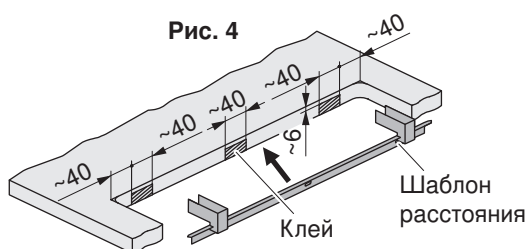


Рис. 4

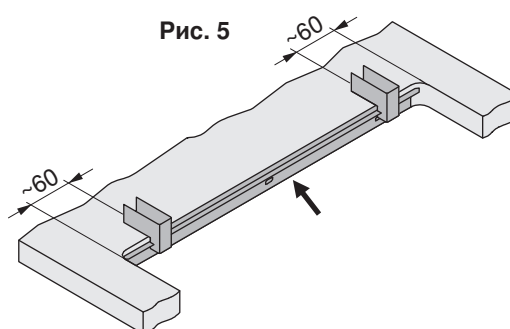


Рис. 5

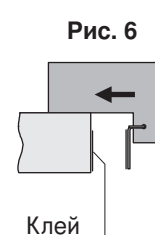


Рис. 6



Конечной прочности и эластичности быстродействующий клей достигает минимум через один час.

Подготовка отверстия



Если подготовительные работы выполнены неаккуратно, в отверстие может проникнуть жидкость, что приведет к разбуханию деревянной плиты и разрушению столешницы. При использовании неподходящих средств для предварительной обработки и склеивания материал некоторых столешниц может изменить цвет вдоль клеевых швов и уплотнения.

- Очистить отверстие от пыли и возможно имеющихся загрязнений.

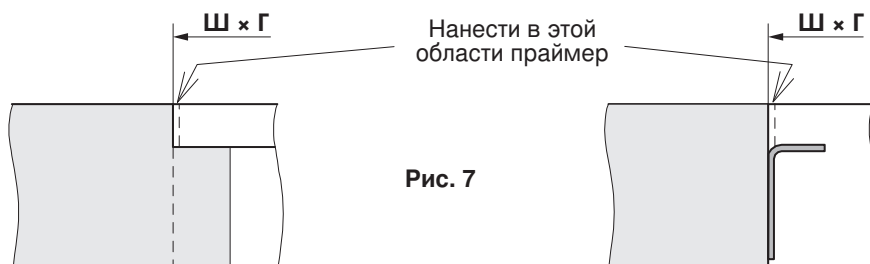
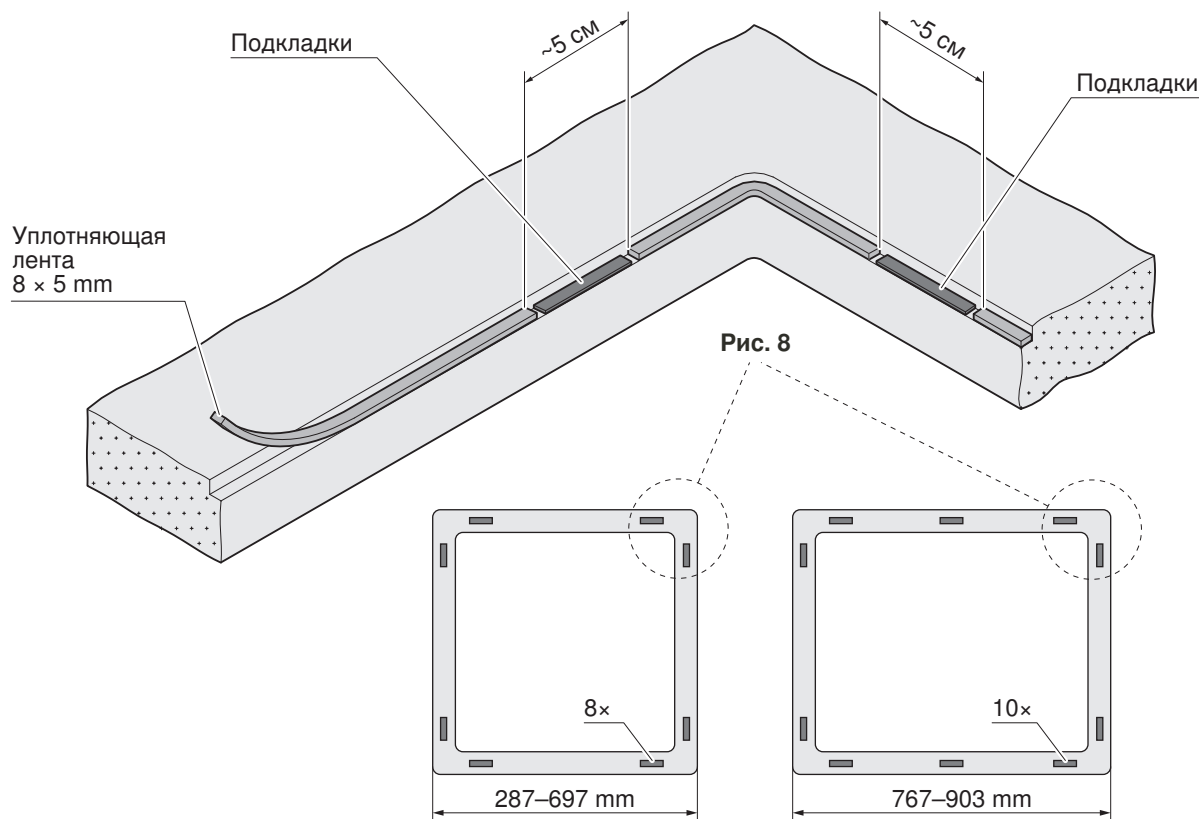



Рис. 7



Монтаж и посадка на клей

1. Очистить края варочной поверхности от жира и грязи изопропиловым спиртом. Дать просохнуть очищенным краям. Не применять воду с моющими средствами!
2. Осторожно вложить варочную поверхность в подготовленное отверстие, с помощью подкладок выровнять варочную поверхность по уровню рабочей поверхности.
3. Снять варочную поверхность. Уложить подкладки и зафиксировать их клейкой лентой.
4. Входящую в комплект поставки варочной поверхности самоклеющуюся уплотняющую ленту (8 × 5 мм) наклеить на очищенную поверхность опорной кромки между подкладками (рис. 8).




 При необходимости края отверстия и варочной поверхности перед посадкой на клей можно аккуратно покрыть широкой клейкой лентой, чтобы остался открытым только шов уплотнения.

5. Осторожно вложить варочную поверхность в подготовленное отверстие и выровнять ее с помощью Fugenboy так, чтобы шов уплотнения был равномерным со всех сторон.
6. Проверить горизонтальность обеих осей с помощью ватерпаса.

 **Не нажимать на стеклянные края никакими инструментами!**

7. Выдавить силиконовый клей в шов уплотнения с небольшим наплывом, избегая воздушных пузырьков.
8. Сбрызнуть силиконовый слой средством для выравнивания.
9. С помощью Fugenboy, который тоже предварительно нужно сбрызнуть средством для выравнивания, соскоблить выступающий клей, чтобы силикон был заподлицо с поверхностью. Повторить равномерную очистку и сбрызгивание Fungenboy, а также сбрызгивание силиконового шва.

 **Конечной прочности и эластичности силиконовый клей достигает минимум через 24 часа. В течение этого времени нельзя пользоваться варочной поверхностью и подвергать ее каким-либо механическим нагрузкам. По этим же причинам (недопустимость механических нагрузок) окончательную очистку варочной поверхности следует выполнить лишь по истечении указанного времени. Закрывать варочную поверхность картоном или чем-нибудь подобным, чтобы предотвратить оседание на нее пыли и грязи во время высыхания.**