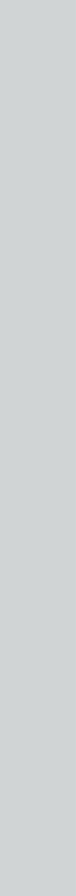




## UPUTE ZA OBRADU I ODRŽAVANJE

**GetaCore®**



<b>01.</b>	<b>OPIS PROIZVODA</b>	
	Pločasti materijali	04
	Radne ploče	05
	Značajke kvalitete	08
<b>02.</b>	<b>LJEPILA</b>	
	Površinsko lijepljenje	08
	Lijepljenje GetaCora s GetaCorom	09
	Neprikladna ljepila	
<b>03.</b>	<b>ALATI/MATERIJALI</b>	10
	Alati za obradu	
	Izrada	
	Mehanička obrada	
<b>04.</b>	<b>PREPORUKE ZA IZRADU</b>	
	Lijepljenje površina	13
	Lijepljenje rubova	18
	Lijepljeni rubni spojevi/sastavi	20
	Izrezivanje za sudopere i štednjake	21
	Ugradnja sudopera/umivaonika	22
	Renoviranje stražnjeg zida tuš-kabine	31
	Toplinsko preoblikovanje	33
	Brušenje	34
	Montaža žljebova	35
	Obnova i popravak	36
	Ugradnja prozorskih klupica od 10mm	40
	Zidne obloge za niše od 10mm	42
<b>05.</b>	<b>ODRŽAVANJE I ČIŠĆENJE</b>	
	Set za njegu veliki	43
	Set za njegu mali	44
	Upute za održavanje	45
<b>06.</b>	<b>OSTALE PREPORUKE</b>	47

## GETACORE-LAMINATI

### Sastav materijala

GetaCore je homogeni mineralni građevinski materijal oplemenjen akrilnom smolom. GetaCore sadrži dvije glavne komponente:

- Punilo aluminijev trihidrat (ATH)
- Vezivni materijal akrilnu smolu (PMMA, polimetilni metakrilat) s različitim dodacima

GetaCore ne sadrži teške metale niti halogene. Posebna odlika ovog materijala je jednaka obojenost, koja je ravnomjerna po cijelom presjeku ploče. S ovim mineralnim građevinskim materijalom dobit ćete higijenski besprijekornu, dugovječnu i na udarce i mrlje otpornu površinu. Ploče su mokro brušene i mogu biti dodatno obrađene uz pomoć kružne brusilice u razinama od mat, svilenkasto mat do visokog sjaja.

### Značajke materijala

- Bez pora
- Homogen
- Lako se čisti
- Lako se održava
- Higijenski
- Obradiv kao tvrdo drvo
- Termička promjena oblika
- Lijepljenje bez vidljivih fuga
- Siguran za prehrambene namirnice i bez okusa
- Otporan na mrlje
- Vodootporan
- Izrazito otporan na udarce
- Postojana boja
- Popravljiv
- Obnovljiv ponovnim brušenjem

### Tipična područja primjene

Prikladne horizontalne površine u zatvorenom prostoru su primjerice sljedeće:

- Kuhinjske radne ploče u domaćinstvu
- Radne površine u klinikama, ambulancama, školama
- Kupaonske površine i ormarići
- Pultovi u trgovinama, javnim ustanovama, hotelima ili u gastronomiji

### Prikladne vertikalne površine u zatvorenom prostoru su primjerice sljedeće:

- Zidne obloge, dizala, kade, rubovi tuš-kabine
- Pregradni zidovi za svlačionice i solarije
- Fronte za namještaj u vlažnim prostorijama, npr. kupaonicama ili kuhinjama

### Transport

- Palete se prilikom dostave moraju uvijek istovarati uz pomoć viličara ili sličnog podiznog stroja. Ukoliko takvih strojeva nema, mineralne ploče moraju bočno i pojedinačno skidati dvije osobe.
- Povlačenje ploča s palete zabranjeno je zbog opasnosti od grebanja površine
- Obavezno nošenje zaštitnih rukavica pri nošenju ploča
- Ručni transport treba se odvijati nošenjem ploče okomito, a pri vodoravnom transportu potrebno je osigurati dovoljnu potporu pojedine ploče da bi se izbjeglo lomljenje ili pucanje
- Potrebno je koristiti odgovarajuća transportna sredstva kao što su poluge, vakuumski manipulator ili transporter ploča

### Skladištenje

- Pločama se mora ophoditi s visokim oprezom. Proizvodi su tako pakirani, da je osigurana najveća moguća sigurnost u transportu, budući da je materijal, osobito pri temperaturama ispod 15°C, izrazito osjetljivi na jake udarce
- Mineralne ploče moraju biti skladištene horizontalno, na ravnom i obavezno na stabilnoj podlozi, da bi se izbjeglo iskrivljavanje ili savijanje ploča. Ploče ne smiju biti odložene izravno na pod. Prostor za skladištenje mora biti suh i bez mogućnosti smrzavanja, a optimalna temperatura skladištenja je između 15 i 25°C
- GetaCore je potrebno aklimatizirati nekoliko dana prije obrade. Povoljni uvjeti su: temperatura +18 do +22°C uz relativnu vlažnost zraka 50-60%

### Zbrinjavanje/Zaštita na radu

- GetaCoreova prašina nije toksična
- GetaCoreova prašina općenito može biti neugodna, kao i ostale netoksične prašine. Koncentraciju prašine trebalo bi održavati minimalnom odgovarajućim zaštitnim mjerama (usisavanje, maska za prašinu / granična koncentracija prašine: 2mg/m<sup>3</sup>).
- Kod osoba sklonih alergijama pri direktnom kontaktu moguća je iritacija kože ili dišnih puteva.
- GetaCoreova prašina ne predstavlja poseban rizik od eksplozije.
- GetaCore je stvrdnuti laminat oplemenjen akrilnom smolom i može se zbrinjavati kao komercijalni otpad.
- Pri obavljanju sljedećih radnji: piljenje, glodanje, obrubljivanje, općenito se preporučuje upotreba zaštitnih naočala, po potrebi zaštitne maske, a za lijepljenje i čišćenje: rukavice

### Ponašanje u slučaju požara

GetaCore laminati, zbog svog sastava, pokazuju povoljno ponašanje u slučaju požara i uvršteni su u kategoriju normalno zapaljivih materijala prema DIN 4102 – B2. U slučaju požara ne dolazi do oslobađanja toksičnih tvari. Primjenjive su iste tehnike gašenja požara kao i kod drvnih materijala.

## GETACORE RADNA POVRŠINA

### Definicija pojma

Informacije iz ove brošure odnose se na GetaCore elemente koji se sastoje od iverice debljine 35mm s površinom od GetaCore laminata oplemenjenog akrilnom smolom debljine 3mm, stražnjim rubom debljine 0,3mm, prednjim GetaCore rubom debljine 10mm i sloja pluta koji služi kao elastična fuga između prednjeg ruba i nosećeg materijala.

### Noseći materijal

Noseći materijal je kvalitetna ploča od iverice tipa P3 prema DIN EN 312. Posjeduje nizak potencijal emisije formaldehida, što odgovara zahtjevima propisa o zabrani upotrebe opasnih kemikalija i DIBt-100 propisu njemačkog Instituta za građevinsku tehniku te je zbog toga njegova upotreba u zatvorenim prostorima službeno dozvoljena.

### GetaCore površinski materijal

Materijal opisan u ovoj brošuri je dekorativna mineralna sirovina oplemenjena akrilnom smolom. GetaCore mineralne sirovine sastoje se uglavnom od vezivnog materijala akrilne smole (PMMA/polymethylmethacrylat) i mineralnog punila aluminijumtrihidrata (ATH). GetaCore je homogena mineralna ploča bez pora i prikladna je za primjenu u unutrašnjoj izgradnji.

### Sloj ljepila (lijepljenje površine)

Za lijepljenje GetaCore laminata debljine 3mm na noseći materijal koriste se posebna PVAc ljepila kvalitete D3/D4 (prema DIN EN 204/205). U slučaju upotrebe drugih vrsta ljepila potrebna je prethodna konzultacija s proizvođačem ljepila.

- Količina nanošenja: 150-200 g/m<sup>2</sup>
- Jačina prešanja: 30-80 N/cm<sup>2</sup>
- Temperatura prešanja: hladna (max. 30°C)
- Vrijeme prešanja/vezivanja: prema navodu proizvođača

### Sloj ljepila (lijepljenje rubova)

GetaCore ljepilo za fuge (vidi poglavlje Lijepljenje rubova) odgovara bojama dekora.

### Transport i skladištenje

Za transport i skladištenje vrijede osnove općenitih preporuka za obradu GetaCore laminata. Posebne mjere sigurnosti nisu potrebne. U okvirima transportnih odrednica GetaCore radne ploče ne spadaju u kategoriju opasnih tereta. Posebno označavanje stoga nije potrebno.

### Primjena i obrada

Zbog mogućih oštrih rubova potrebno je nositi zaštitne rukavice pri rukovanju ovim elementima. Za obradu GetaCore radnih površina potrebno je obratiti pažnju na izbor odgovarajućeg alata kao i na uobičajena sigurnosna pravila i osnove obrade mineralnih i drvenih građevinskih materijala.

Pri obradi (pilom, glodalicom) GetaCore elemenata nastaje drvena prašina (uglavnom od mekih vrsta drva) koja zajedno s drugim organskim sastavnim dijelovima može dovesti do iritacije kože i dišnih puteva. Dugoročni utjecaj nije ustanovljen, ukoliko je udio prašine u zraku na radnom mjestu u zakonski propisanim granicama. Mjere predostrožnosti smanjene su na redovitu kontrolu radnog mjesta. Radna mjesta moraju biti dobro prozračena. Slobodna prašina mora biti usisana. Za uklanjanje prašine ne smije se koristiti zrak po pritiskom. Preporuča se upotreba odgovarajuće maske za finu prašinu.

### GetaCore radna površina u slučaju požara

Budući da im je osnova drvna sirovina, GetaCore elementi pokazuju slično ponašanje u slučaju požara kao i drugi drveni proizvodi. Uvrštava ih se u kategoriju normalno zapaljivih (B2 prema DIN 4120). Pri nepotpunom sagorijevanju moguće je prisustvo toksičnih tvari u dimu, kao i kod svakog drugog organskog materijala. U požarima u kojima sudjeluju GetaCore radne površine, moguće je koristiti iste tehnike suzbijanja požara kao i kod drugih materijala na bazi drveta.

### Zbrinjavanje

Broj kategorije prema pravilniku o vrstama otpada: 170203 građevinski i lomljeni otpad (drvo, staklo, plastika)

## GETACORE RADNA POVRŠINA

## Tehnički detalji (Tablica)

Fizički detalji	Standard	Jedinica	*Napomena	Radna ploča	GC 3 mm	GC 10 mm	GC 12 mm	GC 20 mm
<b>Mjere:</b>								
Dužina	–	mm	–	4100	4100/2040	4100/2040	4100/2040	4100/2040
Širina	–	mm	–	600/650/900	1250/615	1250/615	1250/615	1250/615
Debljina	–	mm	–	38.3	3	10	12	20
<b>Tolerancija:</b>								
Dužina	–	mm	–	-0/+15	-0/+15	-0/+15	-0/+15	-0/+15
Širina	–	mm	–	± 1	-0/+10	-0/+10	-0/+10	-0/+10
Debljina	–	mm	–	± 0.5	± 0.2	± 0.2	± 0.2	± 0.2
Gustoća	DIN EN 323	kg/m <sup>3</sup>	–	–	1620	1620	1620	1620
Težina površine	–	kg/m <sup>2</sup>	–	30.5	4.8	16.2	19.6	33
Koeficijent toplinskog istezanja	DIN 53752	K <sup>-1</sup>	–	–	5.6 · 10 <sup>-5</sup>			
Otpornost na savijanje	DIN EN 310	N/mm <sup>2</sup>	–	–	70	65	65	65
E-modul	DIN EN 310	N/mm <sup>2</sup>	–	–	8000	8000	8000	8000
Tvrdoća prema Brinellu	DIN ISO 2039-1	N/mm <sup>2</sup>	–	–	260	260	260	260
Test padanja kugle	DIN EN ISO 19712	mm	–	2000	–	2000	2000	2000
Otpornost na povlačenje	DIN EN ISO 527	N/mm <sup>2</sup>	–	–	45	37	–	–
Otpornost na trajno visoke temperature	ISO 13894-1	°C	–	70	70	70	70	70
Radius savijanja na hladnoći	–	mm	–	–	≥ 1000	–	–	–
Upijanje vode	EN ISO 10545-3	%	–	–	0.083	0.014	0.046	0.025
Ponašanje pri suhoj vrućini	DIN EN ISO 19712	(180°C)	(2)	Stupanj 4	Stupanj 4	Stupanj 4	Stupanj 4	Stupanj 4
Ponašanje pri vlažnoj vrućini	DIN EN ISO 19712	(100°C)	(2)	Stupanj 4	Stupanj 4	Stupanj 4	Stupanj 4	Stupanj 4
Ponašanje prema žaru cigarete	DIN EN ISO 19712	–	(1)	Stupanj 3	Stupanj 3	Stupanj 3	Stupanj 3	–
Svjetlosna otpornost (Blaumaßstab 6)	DIN EN ISO 4892	Siva skala	–	≥ 4	≥ 4	≥ 4	≥ 4	≥ 4
Otpornost na promjenu temperature	IHD company standard 426	(-50 /+70 °C)	–	prošao	prošao	prošao	–	–
Ostale značajke:								
Siguran za namirnice	EN 13130, EN 1186 CENITS 14234	89/109 and 90/128/ EEC	–	–	odobren	odobren*	odobren*	odobren*
Otpornost na gljivice i bakterije	DIN EN ISO 846 A, B/B', C	–	–	–	otporan	–	–	–
<b>Daljnje informacije:</b>								
Skladištenje, rukovanje, transport	Nije opasan materijal prema Odredbi o opasnim materijalima.							
Zaštitna oprema	Koristiti zaštitne rukavice i odgovarajuća transportna sredstva pri nošenju.							
Zaštita od požara i eksplozije	Nije potrebno prema Odredbi o opasnim materijalima.							
Odlaganje	EWC kod	No.	(3)	170203	120199	120199	120199	120199
<b>Obrada:</b>								
Radno mjesto	Uobičajene mjere zaštite na radu (usisavanje, zaštitne naočale, maske za prašinu, itd.)/granična vrijednost količine prašine 2mg/m <sup>3</sup> .							
Zaštita od eksplozije	Nema posebnih odredbi, klasa eksplozivne prašine St VDI 2263.							
Toksično djelovanje pri upotrebi	Nema, mineralne sirovine su fizički sigurne i odobrene za kontakt s namirnicama.							
Emisija formaldehida	DIN EN 717-2	mg/h m <sup>2</sup>	–	<3,5 analiza plina	nije mjerljivo	–	–	–

3+10 mm: značajke za dekor GC 4143 pri 20°C | 12+20 mm: značajke za dekor GC 2011 pri 20°C

\* identičan sastav kao 3mm, no ne postoji posebna potvrda provjere

Svi podaci u ovoj brošuri temelje se na tehničkoj otpornosti, no ne predstavljaju garanciju. Osobna je odgovornost pojedinog korisnika pridržavanje zakona i pravila o upotrebi proizvoda iz ove brošure.

## Kemijska otpornost (DIN EN ISO 19712)

Testna tvar	10 minuta	20 minuta	16 sati
Aceton	Stupanj 3	–	–
Amidosulfuronska kiselina 10%	Stupanj 5	–	–
Otopina amonijaka 10%	–	–	Stupanj 5
Sredstvo za čišćenje s klorom	Stupanj 5	–	–
Etanol 48%	–	–	Stupanj 4
Octena kiselina 30%	Stupanj 5	–	–
Octena kiselina 5%	–	Stupanj 5**	–
Tekući sapun	–	–	Stupanj 5
Voćni sok	–	–	Stupanj 4
Boja za kosu	Stupanj 5	–	–
Krema za ruke	–	–	Stupanj 5
Higijensko sredstvo za čišćenje s aktivnim kisikom	–	–	Stupanj 5
Kava	–	–	Stupanj 3
Tinta iz kemijske olovke	–	–	Stupanj 4
Ruž za usne	–	–	Stupanj 5
Medicinska otopina joda 5%	Stupanj 2	–	–
Mlijeko	–	–	Stupanj 5
Otopina natrijevog klorida 10%	–	–	Stupanj 5
Lužina 10%	–	–	Stupanj 4
Lužina 20%	Stupanj 4	–	–
Biljno ulje	–	–	Stupanj 3
Otopina fenola 5%	–	–	Stupanj 1
Solna kiselina 3%	Stupanj 5	–	–
Krema za cipele	Stupanj 5	–	–
Crni čaj	–	–	Stupanj 3
Senf	–	–	Stupanj 5
Marker za papir	–	–	Stupanj 5
Trikloertan	Stupanj 5	–	–
Voda	–	–	Stupanj 5
Vodene boje	–	–	Stupanj 5
Vodikov peroksid 3%	–	–	Stupanj 5
Vodikov peroksid 30%	Stupanj 5	–	–
Vinski ocat	–	–	Stupanj 5
Limunska kiselina 10%	–	Stupanj 5**	Stupanj 5

Značajke za dekor GC 4143 pri 20°C; \*pri 80°C; \*\*izloženost vrućem loncu

### \*Napomene

(1) Žutilo se brušenjem lako može ukloniti, kao što je navedeno u poglavlju Brušenje

(2) Skala ocjenjivanja:

Stupanj 1: površinska oštećenja i/ili stvaranje mjehurića

Stupanj 2: vidljive promjene stupnja sjaja i/ili boje

Stupanj 3: umjerenе promjene stupnja sjaja i/ili boje

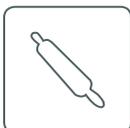
Stupanj 4: lagane promjene stupnja sjaja i/ili boje, vidljive jedino pod određenim kutem

Stupanj 5: nema vidljivih promjena

(3) Odlaganje prema EAK – pravilu:

170203: drvo, staklo i plastika (građevinsko i lomljeno drvo)

120199: otpad nastao mehaničkom obradom plastike

**ZNAČAJKE KVALITETE**

prikladan za kontakt s  
namirnicama prema EN  
1186 i EN 13130



lako se čisti



lijepljenje bez vidljivih fuga



otporan na temperaturu  
do 180°C prema DIN  
EN ISO 19712



topao na dodir  
zbog odličnih  
značajki materijala



otporan na uobičajene  
kućanske kemikalije



otpornost na svjetlost  
razina 6 prema ISO  
4892, ISO 105-B02 i  
ISO 105-A02



moгуćnost popravka i obnovljiv  
naknadnim brušenjem

## POVRŠINSKO LIJEPLJENJE

## Površinsko lijepljenje laminata debljine 3mm

Za lijepljenje GetaCorea s nosačem za drvine sirovine odlična su PVAc Ljepila (bijelo Ljepilo D3/D4) kao i PUR-topiva Ljepila.

Noseća ploča	Ljepilo	Količina nanošenja
Sirova iverica	PVAc Ljepilo PUR topivo Ljepilo	150–200 g/m <sup>2</sup> 80–100 g/m <sup>2</sup>
MDF	PVAc Ljepilo PUR topivo Ljepilo	150–200 g/m <sup>2</sup> 80–100 g/m <sup>2</sup>
HDF	PVAc Ljepilo PUR topivo Ljepilo	150–200 g/m <sup>2</sup> 80–100 g/m <sup>2</sup>
Stolarska ploča	PVAc Ljepilo PUR topivo Ljepilo	150–200 g/m <sup>2</sup> (furnirana iverica), 200–250 g/m <sup>2</sup> (završni furnir šperploče) 80–100 g/m <sup>2</sup>
OSB	PVAc Ljepilo PUR topivo Ljepilo	200–250 g/m <sup>2</sup> 80–100 g/m <sup>2</sup>
Šperploča od breze	PVAc Ljepilo, EVA disperzijsko Ljepilo PUR topivo Ljepilo	200–250 g/m <sup>2</sup> 80–100 g/m <sup>2</sup>
Šperploča/multiplex	PVAc Ljepilo, alternativa Sika Bond T 54 FC PUR topivo Ljepilo	200–250 g/m <sup>2</sup> 80–100 g/m <sup>2</sup>
HPL	2K-(PU-) Ljepilo (elastično sušeće) PUR topivo Ljepilo	barem 200 g/m <sup>2</sup> nazubljena špatula 2 mm razmak zuba 80–100 g/m <sup>2</sup>
Pločice	2K-(PU-) Ljepilo (elastično sušeće)	barem 200 g/m <sup>2</sup> nazubljena špatula 2 mm razmak zuba
Betonska podloga (neimpregnirana)	silanmodificirano polimersko Ljepilo	300 g/m <sup>2</sup> nazubljena špatula, 3 do 5 mm razmak zuba
Podloga od gipskartona (neimpregnirana)	silanmodificirano polimersko Ljepilo	300 g/m <sup>2</sup> nazubljena špatula, 3 do 5 mm razmak zuba
Akrilno staklo	GetaCore Ljepilo za fuge (prozirno)	200–250 g/m <sup>2</sup> nazubljena špatula, 2 do 3 mm razmak zuba
Nehrđajući čelik/aluminij	Jowat 2K SE-polymer 690.00/691.40 silanmodificirano polimersko Ljepilo	barem 200 g/m <sup>2</sup>

## Površinsko lijepljenje laminata debljine 10mm

Laminat debljine 10mm obično se na podlogu lijepi plivajući. Odgovarajuće Ljepilo: silanmodificirano polimersko Ljepilo. Trokutasto nanošenje u valovitoj liniji: širina (8-10mm), visina (10-12mm), razmak (60-80mm). Nakon prešanja lijepljena fuga mora biti najmanje 2-3mm široka.

Moguća su odstupanja ovisno o potrebama. U svakom slučaju moguća je probna lijepljenje i prethodni pokušaji.

## Brtvljenje

Svi otvoreni rubovi bubrećih nosećih ploča (npr. drvnih sirovina) trebaju biti potpuno zatvoreni ili postavljenjem rubne trake ili brtvilom (silanmodificiranim polimerskim Ljepilom).

## NEODGOVARAJUĆA LJEPILA

Za lijepljenje GetaCorea općenito nisu prikladna Ljepila kao što su Ljepila na bazi uree ili epoksidna Ljepila. U načelu ne preporučamo upotrebu silikona koji sadrže ocat i kontaktnih Ljepila koja sadrže otapala.

## LIJEPLJENJE GETACOREA S GETACOREOM

Kada se GetaCore materijali lijepe jedni s drugima koristi se posebno Ljepilo za fuge razvijeno za ovaj materijal. Prije korištenja Ljepila molimo obratite pažnju na slijedeće:

- GetaCore Ljepilo za fuge mora 24 sata prije lijepljenja stajati uspravno pri sobnoj temperaturi (max. 30°C).
- GetaCore Ljepilo za fuge postaviti u predviđeni pištolj, prije upotrebe provjeriti jesu li oba otvora slobodna. Otvoriti nastavak za miješanje i istisnuti sa strane cca. 10cm dugu liniju kako bi se postiglo optimalno miješanje komponenti.
- Nakon upotrebe Ljepila potrebno je ukloniti nastavak za miješanje i odmah uredno zatvoriti očišćenim originalnim zatvaračem, kako Ljepilo ne bi reagiralo s komponentom za stvrdnjavanje i zatvorilo izlaz.
- Rok trajanja Ljepila: originalno zatvorena kartuša koja stoji uspravno pri sobnoj temperaturi (max. 30°C) – otisnuto na pakiranju
- Trajanje upotrebe pri sobnoj temperaturi od 15-20°C iznosi oko 5-8 minuta. To vrijeme se skraćuje pri visokim temperaturama.
- Vrijeme prešanja: cca. 45 minuta

## VAŽNO

Za postizanje nevidljivog ruba maksimalna širina fuge treba biti 0,1 mm. Najuredniji rub postiže se oštrim alatom za glodanje!

## ALATI ZA OBRADU

- Hidraulička preša
- Ručni valjak za nanašanje ljepila/nazubljena špatula
- Ručna glodalica
- Pila sa trapezoidnim zubima
- Glodala
- Opružne stege/navojne stege
- Kutne stege
- PU – pištolj za ljepilo
- Kružna ekscentrična brusilica
- Izopropanol ili etanol (čistiti samo neutralnom bijelom pamučnom krpom)
- Brusni papir
- Usisavač

## IZRADA

Mineralne ploče pored smole sadrže i mineralna punila, no u osnovi se mogu koristiti tehnike za obradu drveta. Koristiti samo dobro naoštrene alate izrađene od tvrdog metala. Dobro je koristiti i alate s dijamantnim listovima.

Obrada sirovih ploča koje nisu zalijepljene za drveni nosač treba se načelno odvijati na ravnoj, čvrstoj podlozi. Potrebno je paziti na mirne kretnje alatima i odgovarajuću potporu. Lomovi i krhotine materijala dovode do sitnih pukotina. Optimalna temperatura za izradu je između 15 i 25°C.

## MEHANIČKA OBRADA

### Bušenje

Mineralne ploče mogu biti bušene svrdlima promjera do 10mm od HSS-a, titanom, tvrdim metalom. Preporuča se vršni kut svrdla od 60°. Pri bušenjima preko 10mm promjera koriste se svrdla od tvrdog metala. Svrdla za drvo nisu dozvoljena za bušenje mineralnih ploča.

Za bušenje rupa za utičnice mogu se koristiti uobičajene ubodne pile s listovima od tvrdog metala. Napomena: Upotrebom minimalnog pritiska i određenih dodataka izbjeći će se odvajanje krhotina tijekom bušenja rupa. Probušene rupe moraju, ako je to moguće, biti s obje strane dodatno obrađene glodalom R3 ili R5 kako bi se uklonile moguće male pukotine u GetaCore materijalu.

### UPOZORENJE

Rupe probušene u GetaCore elementima (npr. u kupaonskim elementima, radnim površinama za montažu slavina) moraju se općenito dobro zabrtviti kako bi se izbjeglo prodiranje vlage u noseći materijal. Za to je prikladna za Westag & Getalit AG razvijena manšeta za brtvljenje (prikladna za bušenja promjera 35mm; visine 29mm: Art.-Nr. 642 373; visine 39mm: Art.-Nr. 642 374) kao i zatvaranje silanmodificiranim polimerskim ljepilom

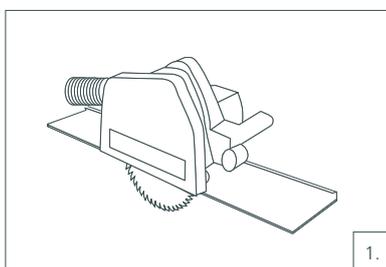
## Piljenje

1. Prije piljenja potrebno je dijelove od mineralnih ploča provjeriti na usklađenost boje. Mineralne ploče je moguće piliti formatnim pilama, kao i ručnim kružnim pilama sa vodilicama. Za piljenje se koriste listovi za pile s negativnim kutem i trapezoidnim zubima.
2. Samo s dobro naoštrenim listovima za pile postiže se visoko kvalitetan rez bez brazdi i odstupanja koje inače postaju vidljivi kod lijepljenih fuga. UPUTA: list za pilu trebao bi stršati iznad materijala cca. 15-25mm. Brzina rezanja 40-60 m/s. U tablici dolje navedeni su listovi za pile koji su prikladni za rezanje mineralnih ploča

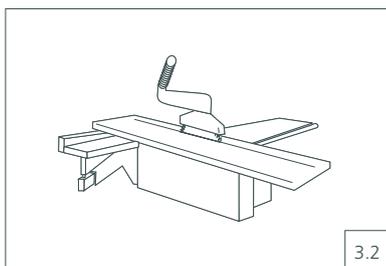
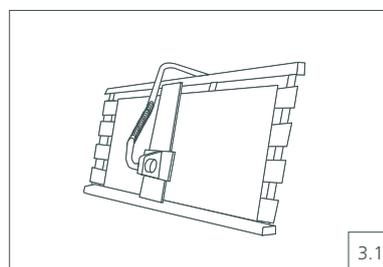
**3.1. – 3.2.** Pri piljenju formatnim pilama s promjerom lista od 300mm preporuča se primjerice broj okretaja od 3000 O/ min. Neravne rezove moguće je naknadno obraditi brušenjem ili glodanjem

### UPOZORENJE

Ubodne pile ne smiju se koristiti za rezanje i izrezivanje dijelova, budući da njihovim korištenjem dolazi do stvaranja tankih pukotina u mineralnoj ploči.



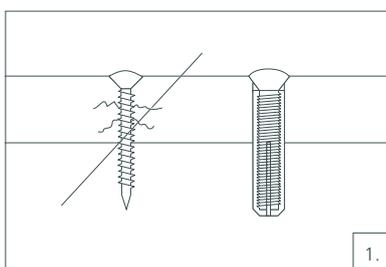
Promjer pile u mm	Širina rezanja u mm	Provit osovine u mm	Broj zuba
200	2.8	30	64
250	3.2	30	80
300*	3.3	30	96
350	3.6	30	108
400	4.4	30	120
450	4.4	30	144
500	4.4	30	160



## Pričvršćivanje vijcima

Kod pričvršćivanja vijcima postoji niz mjera koje je potrebno poduzeti kako bi se izbjeglo kasnije stvaranje pukotina. Kod mineralnih ploča promjer probušene rupe uvijek treba biti veći od promjera korištenog vijka.

Ne bi trebalo koristiti vijke sa upuštenom glavom. Preporuča se korištenje plastičnih tipli. Pri spajanju vijkom s drugim materijalima koristi se ista tehnika kao kod spajanja stakla:



1. probušena rupa veća od vijka – plastična tipla– gumena ili silikonska podložna pločica između ploče i glave vijka

**Mineralne ploče se nikada ne smiju izravno povezivati samoreznim vijcima bez prethodno probušene rupe.**

Mogu se koristiti tiplje s navojima. (npr. od plastike ili mesinga).

## MEHANIČKA OBRADA

### Glodanje

Upotreba tehnike glodanja pri obradi mineralnih ploča ima puno prednosti:

- Daljnja obrada se poprilično olakšava u usporedbi s piljenjem (npr. pri užljebljenju)
- Radijus glodalice (od najmanje 3mm) sprječava stvaranje oštrih rubova osobito kod izrezivanja, a time i kasnije stvaranje pukotina (kod izrezivanja je potrebno sve rezane rubove zaobliti s R3 ili R5)
- S oštrim glodalicama stvara se potrebna kvaliteta rezane površine za daljnje lijepljenje

Za glodanje mineralnih ploča potrebno je koristiti alate za obradu drveta s oštricama od tvrdog metala. Ujedno se mogu koristiti i alati sa izmjenjivim oštricama. Pazite na to da su oštrice dobro naoštrene. Ručne glodalice bi trebale imati snagu od 1600-2000 W, a stolne glodalice 3-5 KW. Poželjno je elektronsko podešavanje broja okretaja.

Za formatiranje i izrezivanje koristi se standardna glodalica s prihvatom (10-12mm). Kod profiliranja koriste se profilna glodala (željene konture) s odgovarajućim plastičnim kopirnim ležajem za zaštitu površine. Za izrezivanje zidnih priključaka preporuča se upotreba oblikih glodala s radijusima od cca. 6-14mm.

**UPOZORENJE:** nedovoljnom oštrom oštricom rezani i/ili spaljeni rezani rubovi uzrokuju loše lijepljenje i/ili promjenu boje lijepljene fuge u određenim uvjetima.

### VAŽNO:

Za postizanje nevidljivog ruba maksimalna širina fuge treba biti 0,1mm. Najuredniji rub postiže se oštrim alatom za glodanje!

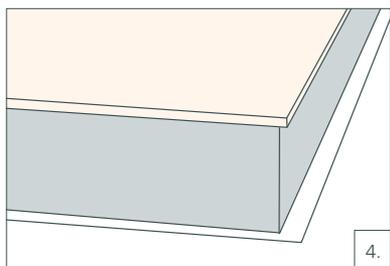
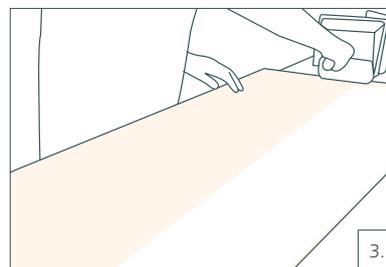
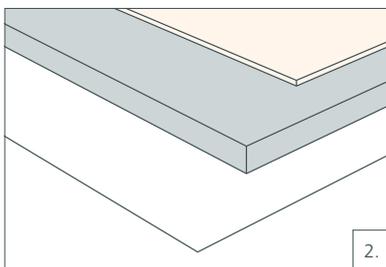
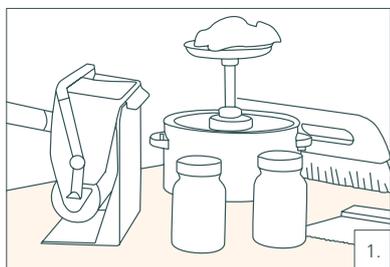
**LIJEPLJENJE POVRŠINA**

**GetaCore debljine 3mm na nosač**

1. Potrebni materijali/alati: GetaCore materijal debljine 3mm, sirova iverica (> 20mm), 0,7mm HPL kao protuteža, valjak za nanašanje ljepila/nazubljena špatula, PVAc ljepilo s učvršćivačem, izopropilni alkohol
2. GetaCore materijal debljine 3mm lijepi se sendvič-postupkom. Ploča od iverala služi kao noseća ploča debljine najmanje 20mm. Potreban je HPL kao protuteža od 0,7mm na donjoj strani kako bi se uravnotežila zategnutost. Ako je nosač tanji od 20mm, potreban je simetričan sastav.

3. Prije nanošenja ljepila na GetaCore, potrebno ga je očistiti izopropanolom i potpuno provjetriti. Nakon toga slijedi lijepljenje. Ljepilo se nanosi valjkom ili strojem za ljepilo preko cijele površine na noseću ploču. Na površinama manjim od 2m<sup>2</sup> moguće je nanošenje uz pomoć nazubljene špatule ili valjka za ljepilo. Na stražnju stranu protuteže također se nanosi ljepilo. Nakon toga se spajaju ta tri materijala (getacore, nosač i HPL) i po mogućnosti prešaju hidrauličkom prešom.

4. Gotovo lijepljenje



**ODGOVARAJUĆA LJEPILO**

Sva PVAc ljepila (D3 ili D4), npr. Rakoll GXL-3.

**KOLIČINA NANOŠENJA**

Iveral: 150-200 g/m<sup>2</sup> (ovisno o ljepilu i tehnici nanošenja), daljnje nosače vidi na str. 9.

**PREŠANJE HIDRAULIČKOM PREŠOM**

Tlak prešanja: 30-80 N/cm<sup>2</sup> (3-8 kg/cm<sup>2</sup>)

Temperatura prešanja: hladna (sobna temperatura), max. 30°C

Vrijeme prešanja: otprilike 8 min, tijekom kasnijeg stvrdnjavanja unutar 24h prešati s cca. 1500 N/m<sup>2</sup>. Pri stvrdnjavanju tijekom 24h preša treba prešati istim tlakom.

**LIJEPLJENJE POVRŠINA****Poluprozirni GetaCore debljine 3mm na akrilno staklo**

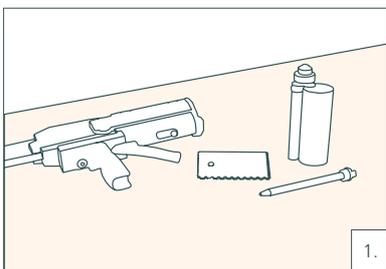
**1.** Potrebni materijali/alati: poluprozirni GetaCore debljine 3mm, prozirno akrilno staklo (debljine minimalno 6mm), GetaCore ljepilo za fuge, boja: prozirna, plastična špatula, izopropanol

Kako bi se postigla visoka poluprozirnost, preporuča se upotreba GetaCore materijala debljine 3mm. Samonoseći laminatni materijal postiže se lijepljenjem GetaCore laminata debljine 3mm s prozirnim akrilnim staklom minimalne debljine 6mm. Prije nanošenja ljepila potrebno je ukloniti zaštitnu foliju s akrilnog stakla i sve površine očistiti izopropanolom te i potpuno prozračiti.

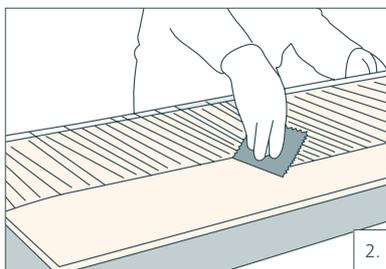
**2.** Ljepilo se nanosi u ravnim linijama na akrilno staklo.

Raspoređivanje količine ljepila treba se odvijati oprezno uz pomoć plastične špatule. **UPOZORENJE:** Odjednom se može obraditi površina od maksimalno 1,5m<sup>2</sup>, budući da je maksimalno vrijeme obrade 5-8 min.

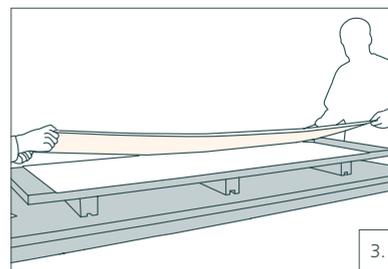
**3.** Sada se GetaCore debljine 3mm spaja i preša s pločom od akrilnog stakla. Nakon cca. 45 minuta ljepilo je stvrdnuto. Udarna mjesta odnosno rubove također je potrebno zalijepiti prozirnim GetaCore ljepilom za fuge. Molimo koristiti izvore svjetlosti s niskom emisijom topline – npr. LED-svjetiljke, tj. pobrinuti se za odgovarajuću udaljenost između GetaCorea i svjetiljke. Izbjeći nakupljanje topline.



1.



2.



3.

**PREŠANJE**

Tlak prešanja: 30-80 N/cm<sup>2</sup>  
 Vrijeme prešanja: cca. 45 min  
 Temperatura prešanja: hladno  
 (sobna temperatura), max. 30°C

**UPOZORENJE**

Općenito je moguća vidljivost zatvorenih mjehurića zraka, osobito pri izravnoj izloženosti svjetlu.

**UPUTA:**

Norma o namještaju/kuhinjama propisuje max. temperaturno opterećenje u trajnoj uporabi od 70°C. Stoga je potrebno paziti da ugrađivani uređaji odgovaraju toj normi. Ugradnja štednjaka vezanih za površinu (brtvljenje silanmodificiranim polimerskim ljepilom) tehnički je moguća, no rizik od grešaka

pri upotrebi vrlo je visok pa stoga ne preporučamo ugradnju takvih štednjaka. U područjima blizu pećnice ili perilice za suđe koristite zaštitu od vruće pare.

### GetaCore debljine 10mm na konstrukciji okvira

**1.** Potrebni materijali/alati: GetaCore debljine 10mm, GetaCore ljeplivo za fuge, 100mm široke trake odgovarajućeg nosećeg materijala (npr. multipleks) za konstrukciju okvira, komadi za držanje razmaka, silanmodificirano polimersko ljeplivo, odnosno PUR-ljeplivo, izopropanol

GetaCore debljine 10mm i konstrukciju okvira potrebno je lijepiti trajno elastičnim ljeplivima, kao što su silanmodificirano polimersko ljeplivo ili 1K-PUR.

**2.** Za lijepljenje površine GetaCorea debljine 10mm prikladne su konstrukcije okvira od laminatnih ili MDF ploča. Njih je potrebno razdvojiti na cca 100mm široke trake i zalijepiti kao okvir. Razmak između okvira treba se prilagoditi pojedinom elementu koji se nalazi ispod – npr. 600mm (slično kao kod donjih ormarića). Širi ormarići zahtijevaju pojačanje u obliku dodatnih prečki. **VAŽNO:** Okvir se lijepi „plivajući“ s GetaCore materijalom (cca 2mm lijepljene fuge).

**3.** Da bi se održao potrebnii razmak od cca 2mm pomaže upotreba obostranog ljepliva pri fiksiranju komada za održavanje razmaka. Sve površine moraju biti očišćene izopropanolom i potpuno prozračene.

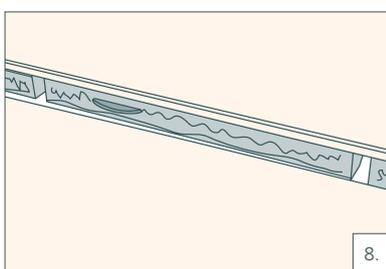
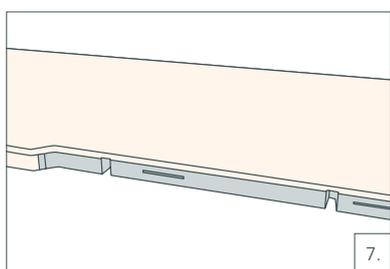
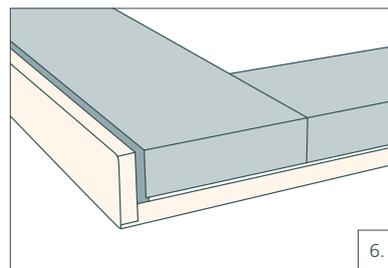
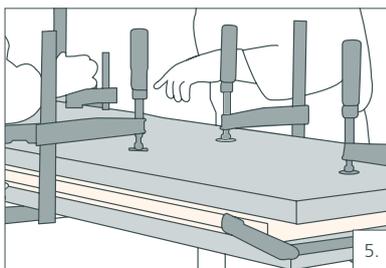
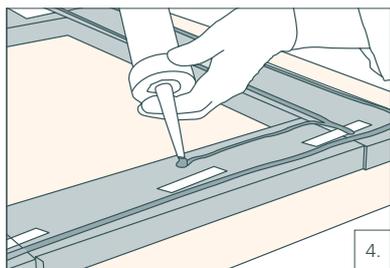
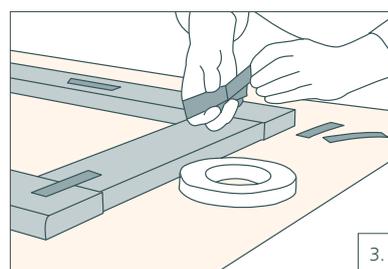
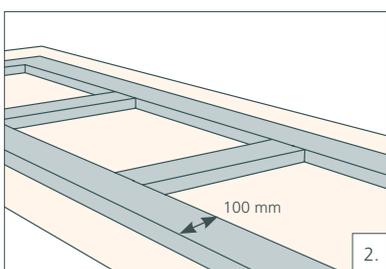
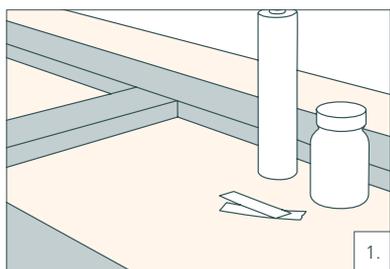
**4.** Ljepilo se nanosi u valovitim linijama na okvirnu konstrukciju kao i na rubnu stranu koja treba biti zalijepljena s GetaCore rubnim dijelom.

**5.** Potreban pritisak postiže se upotrebom stega.

**6.** Na spojnim mjestima ili u kutovima potrebno je dodatno učvrstiti nosećim materijalom na odrezanim rubovima zbog mogućih bušenja za montažu okova. Izuzev toga je tehnika lijepljenja i montaže skoro identična kao kod GetaCore radnim površina. Pokrovna ploča debljine 10mm trebala bi imati žlijebove.

**7.** Materijal debljine 10mm treba biti užlijebljen glodalicom za žlijebove, tako da se može postaviti GetaCore pero u istoj boji kao što je i GetaCore ljeplivo za fuge.

**8.** Sada nanijeti PVAc ljeplivo na nosač, a na rubove GetaCorea, kao i na pero dovoljnu količinu ljepliva za fuge. Nakon toga spojiti oba ruba radnih ploča



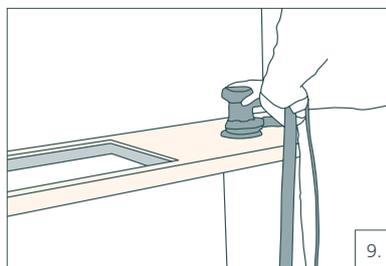
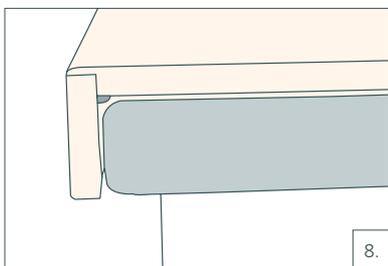
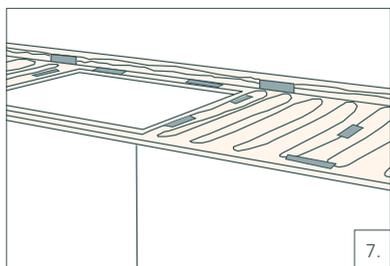
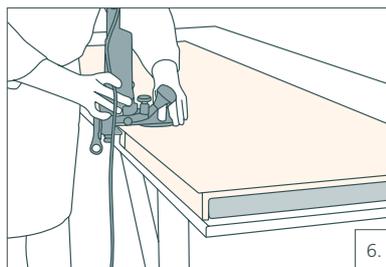
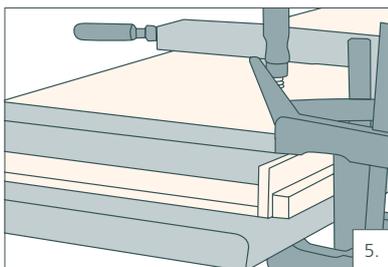
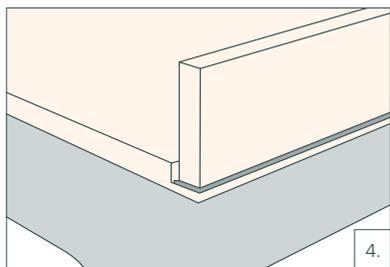
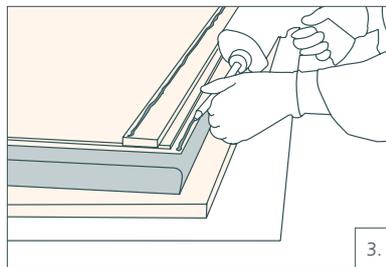
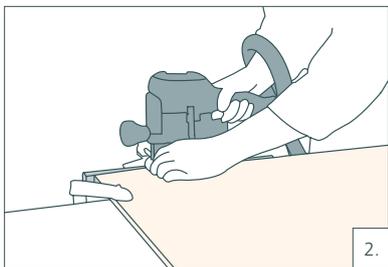
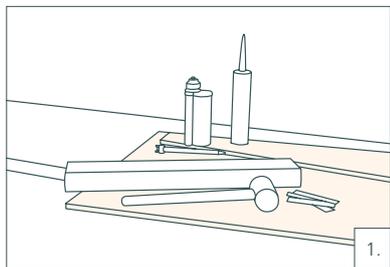
**LIJEPLJENJE POVRŠINA****GetaCore debljine 10mm na površine oplemenjene melaminom.**

1. Potrebni materijali/alati: GetaCore debljine 10mm, GetaCore ljepljivo za fuge, element oplemenjen melaminom, (npr. HPL radna ploča), silanmodificirano polimersko ljepljivo, gumeni čekić, mekana podstava, komadi za održavanje razmaka, ručna glodalica, izopropilni alkohol.  
GetaCore kao element za renoviranje: u tom slučaju se GetaCore laminat debljine 10mm lijepi na već postojeću, npr. ugrađenu staru HPL radnu površinu.  
Ovdje su potrebni slijedeći koraci: izmjeriti dimenzije radne površine, izrez potreban za sudoper i štednjak, uklanjanje slavine.
2. 10-milimetarska ploča prilagođava se napravljenim izmjerama. **UPOZORENJE:** Ostaviti 3-5mm viška u slučaju da bude potrebno lijepljenje dodatnih rubnih dijelova. Ovdje je bitno da se rubovi odrežu uredno. Izrezivanje otvora za štednjak i sudoper općenito treba raditi s glodalicom (vidi poglavlje 4, Izrezivanje za sudopere i štednjake). Oštre rubove treba ukloniti glodalom R3.
3. U nastavku se već treba postaviti porub. Ovdje se preporuča 10-milimetarski rubni materijal zalijepiti ispod gornjeg sloja getacora. Prije toga potrebno je sve površine očistiti izopropanolom i potpuno prozračiti. Sada u valovitim linijama nanijeti GetaCore ljepljivo za fuge na gornju stranu rubne trake.
4. Rubne trake nakon toga pritisnuti na stražnju stranu plosnatog materijala kako bi se istisnuo višak ljepljiva. Vrijeme obrade: cca. 5-8min. **UPOZORENJE:** Rubnu traku ne zalijepiti ravno s rubom materijala, najbolje 3-5mm razmaka da se istisnuto GetaCore ljepljivo za fuge ne iscijedi iz fuge.
5. Dodatni pritisak na lijepljeno mjesto postiže se uz pomoć stega.

6. Ljepljivo ostaviti najmanje 45min da se stvrdne i onda izbrusiti višak materijala do ruba.
7. Sada se može pripremiti lijepljenje površine s elementom oplemenjenim melaminom. Sve površine koje se trebaju lijepiti trebaju biti očišćene i potpuno prozračene. Nakon toga se u valovitim linijama na GetaCore element nanosi silanmodificirano polimersko ljepljivo, također i na pojedine rubove. Ovdje treba nanijeti veću količinu ljepljiva kako bi fuga bila široka 2mm. (Savjet: Između GetaCore i HPL-materijala staviti 3-4 sloja laminata između linija ljepljiva kako bi se postigla visina od 2-3mm).
8. U nastavku staviti GetaCore materijal na element oplemenjen melaminom.
9. Sada lagano gumenim čekićem i dodatnim mekanim slojem između kuckati po površini GetaCorea (poravnati s libelom). Nakon otprilike 12 sati je silanmodificirano ljepljivo stvrdnuto, tako da se GetaCore površinu može brusiti. U nastavku mogu se montirati sudoper i štednjak. Nakon 24 sata je silanmodificirano ljepljivo potpuno stvrdnuto.

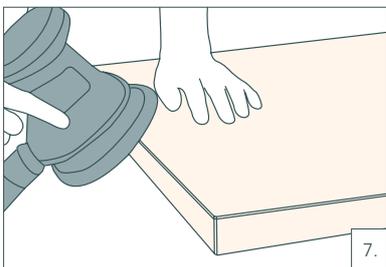
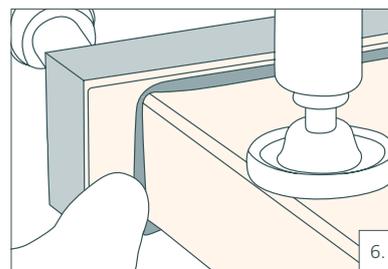
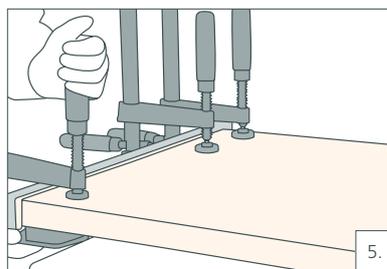
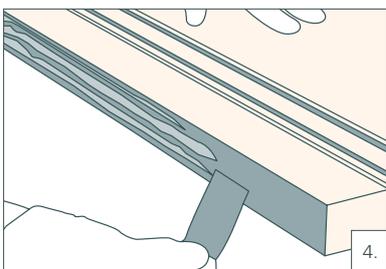
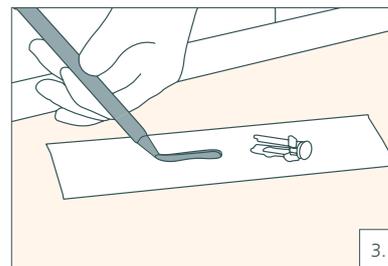
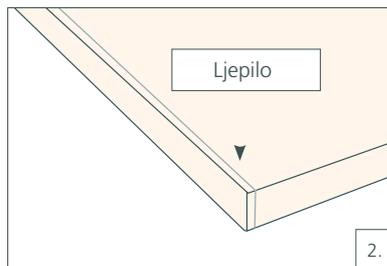
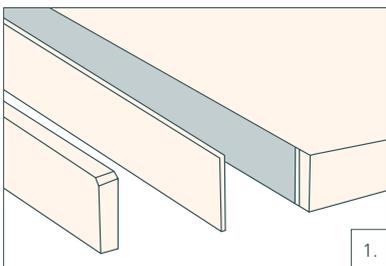
**UPOZORENJE**

Renoviranje površina oplemenjenih melaminom korištenjem GetaCorea preporučuje se općenito samo za površine kod kojih se ne moraju spajati kutevi, budući da je to vrlo zahtjevno u izvedbi.



**LIJEPLJENJE RUBOVA****Kantiranje rubova**

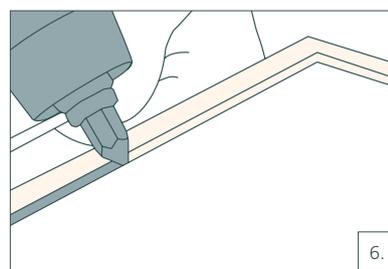
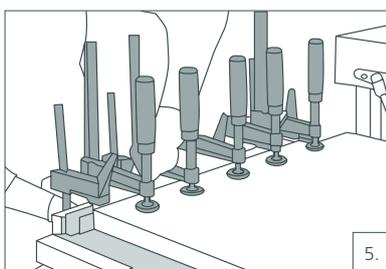
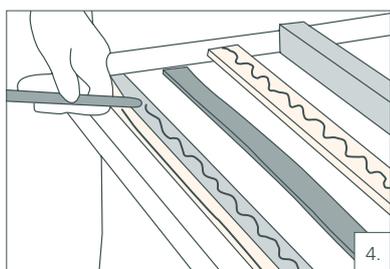
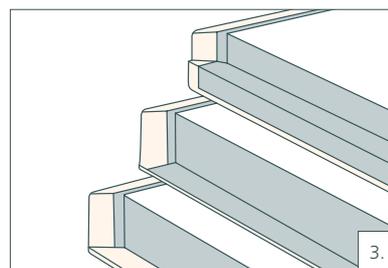
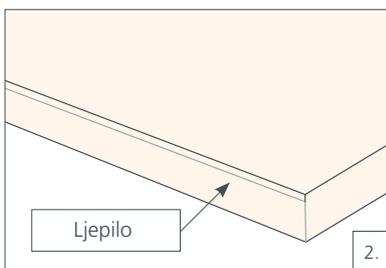
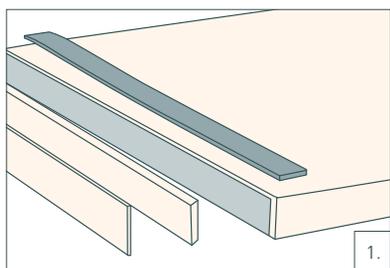
1. Potrebni materijali/alati: opružne stege/navojne stege, tj. kutne stege, ravno kopirno glodalo, drvene podloge, izopro-pilni alkohol, GetaCore ljepilo za fuge, plastična špatula
2. Kao traka za kantiranje na radnim površinama mogu se koristiti GetaCore materijali debljine 3mm i 10mm. Doduše, treba pripaziti na to da se rub lijepljenja u ovom slučaju nalazi na gornjoj strani ploče.
3. Radnu ploču koju treba obrubiti prvo je potrebno formatirati na odgovarajućem mjestu. Nakon toga treba površine GetaCorea koje će biti lijepljene očistiti izopropanolom i dobro prozračiti. Postaviti GetaCore ljepilo za fuge u pištolj, provjeriti jesu li otvori slobodni, navrnuti nastavak za miješanje i paziti na optimalno miješanje komponenti. Ovaj postupak će uspjeti tako što se unaprijed sa strane istisne linija ljepila dužine cca. 10cm.
4. Ljepilo se nanosi na rubne trake i iveral te se nakon toga ravnomjerno razvuče, primjericе uz pomoć špatule. Vrijeme obrade: cca. 5-8 minuta.
5. Nakon toga se rub pritisne uz noseću ploču, dok se višak ljepila na cijeloj dužini cijedi iz fuge. Za fiksiranje je potrebno upotrijebiti dodatni komad drveta. Za fiksiranje u razmaku od 10-15cm koriste se stege i dodatni komad drveta te se stege učvršćuju samo umjereno i bez velikog pritiska.
6. Mjehuriće zraka nastale istjecanjem ljepila moguće je probiti primjericе čačalicom. Za 45 minuta je ljepilo ovisno o sobnoj temperaturi stvrdnuto i učvršćenje se smije ukloniti. Ovo se može provjeriti noktom.
7. Rub se sada brusi da izgleda uredno i čvrsto, profilira ga se i brusi duž cijele površine. (vidi također poglavlje 4, Brušenje)

**UPUTA**

Ukoliko upotreba stega nije moguća, kao alternativu možete koristiti ljepljivu papirnu traku (ne ljepljivu traku za parkete) ili remenje za stezanje.

### Podgradnja trake

1. Potrebni materijali/alati: opružne stege/navojne stege, tj. kutne stege, ravno kopirno glodalo, drvene podloge, izopropilni alkohol, Core ljepilo za fuge, proizvoljno: traka od pluta, PUR-ljepilo
2. Trake za kantiranje debljine 3 ili 10mm nude mogućnost optimalnog lijepljenja. Prednost: Lijepljena fuga nalazi se na bočnom rubu radne površine.
3. Na radnoj površini treba izdubiti utor u 3 koraka. Kod trake od 3mm utor treba biti dubok 5-6mm. Kod rubne trake od 10mm treba izdubiti utor od 19-20mm, budući da se ovdje još stavlja i traka od pluta kako bi se smanjila napetost nosača iverala. Nakon glodanja utora potrebno je ukloniti ostatke ljepila na donjoj strani GetaCorea. Nakon toga se površine GetaCorea koje će se lijepiti treba očistiti izopropanolom i dobro prozračiti.
4. Pri nanošenju ljepila paziti na to da su komponente ljepila dobro pomiješane (vidi poglavlje 2, Ljepila). Ljepilo se nanosi na ploču, na traku i na prednji dio oslobođenog pokrivnog sloja. Sada slijedi postavljanje trake od pluta na rub radne površine. Da bi se osigurala fleksibilnost pluta, ljepilo bi trebalo doći u dodir samo s plutom, a ne i s donjim dijelom ruba radne površine. Vrijeme obrade: cca. 5-8 minuta.
5. Nakon toga se pričvršćuje traka, sve dok ljepilo curi iz fuge. U razmaku od 10-15 cm se sada stavljaju stege s dodatnim komadom drveta. OPREZ: Pričvrstiti samo umjerenom snagom i bez velikog pritiska. Mjehuriće zraka nastale izlaženjem ljepila moguće je probiti primjerice čačalicom. Za 45 minuta je ljepilo ovisno o sobnoj temperaturi stvrdnuto i učvršćenje se smije ukloniti. Ovo se može provjeriti noktom. Rub se sada brusi da izgleda uredno i čvrsto, profilira ga se i brusi duž cijele površine. (vidi također poglavlje 4, Brušenje).
6. Spoj getacora i HPL-a se trebaju vodootporno zabrtviti PUR-ljepilom



#### UPUTA

Kod bočnog odnosno prednjeg brida koji nije izložen toplini može se ovisno o iskustvu preskočiti stavljanje trake od pluta.

#### UPUTA

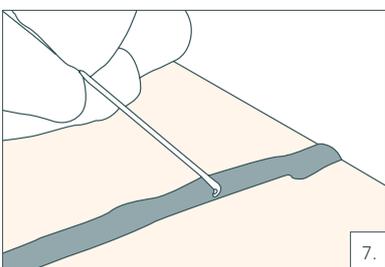
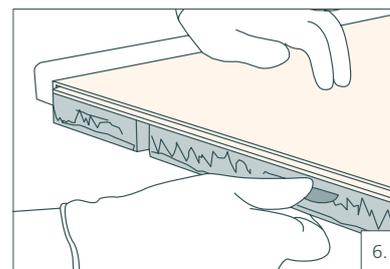
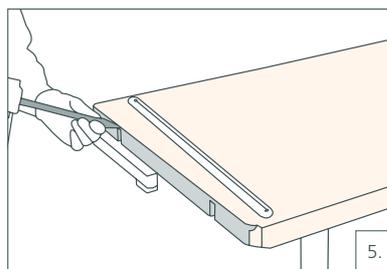
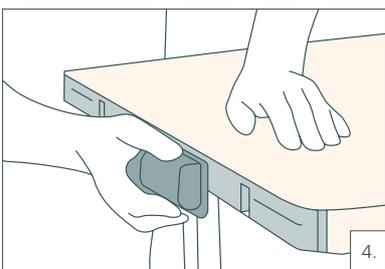
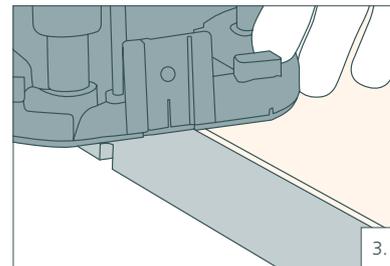
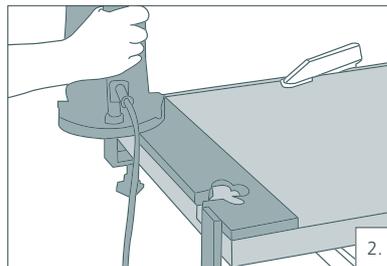
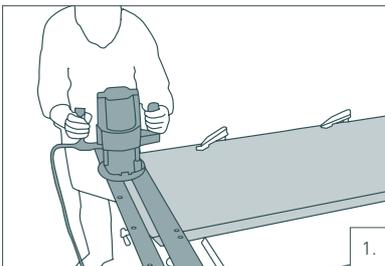
Ukoliko upotreba stega nije moguća, kao alternativu možete koristiti lijepljivu papirnu traku (ne lijepljivu traku za parkete) ili remenje za stezanje.

## LIJEPLJENE KUTNOG I DUŽINSKOG SPOJA

### Lijepljene kutnog spoja

1. Potrebni materijali/alati: ručna glodalica s ravnim glodalom, kopirni prsten, šablona, GetaCore set za povezivanje kutova, glodalica za lamele
2. Nakon toga se rade utori za kopče za kutni spoj sa stražnje strane obe pozicije. Kao i obično, potrebno je izdubiti utor za lamelne spojnice (kekse).
3. Sada se odmah ispod 3-milimetarske pokrivne površine urezuje otprilike 4mm širok i 12mm dubok utor (optimalna širina utora: 3,4mm) za GetaCore pero. **OPREZ:** Višak površinskog ljepila mora biti potpuno uklonjen. Pokrivni sloj treba biti debljine najmanje 2,8mm.
4. Rubovi nosača se s brusnim papirom naknadno obrađuju na koso prema dolje kako bi se u svakom slučaju dobila zatvorena fuga u GetaCore površini. Nakon toga izopropanolom dobro očistiti i prozračiti površine GetaCorea koje trebaju biti lijepljene.

5. Na GetaCore pero (u boji koja odgovara boji nosača) i utor nanosi se sloj GetaCore ljepila za fuge. Nakon toga umetnuti pero.
6. Ploču od iverice premazati PVAc-ljepilom i umetnuti lamelne spojnice (kekse). Onda nanijeti ljepilo na drugi utor i oba komada na rubovima GetaCorea. Sada spojiti ploče, dok ljepilo ne počne izlaziti na svim stranama. **UPOZORENJE:** Molimo paziti da PVAc-ljepilo ne dospije na površinu ploče. Samo na taj način će biti osigurana optika bez fuga. Dodatni pritisak može se postići stegama. Potrebno je postaviti spojnice. **OPREZ:** Učvrstiti samo umjereno i bez velikog pritiska.
7. Mjehuriće zraka nastale izlaženjem ljepila moguće je probiti primjerice čačalicom. Za 45 minuta je ljepilo ovisno o sobnoj temperaturi stvrdnuto i učvršćenje se smije ukloniti. Ovo se može provjeriti noktom. Rub se sada brusi da izgleda uredno i čvrsto, profilira ga se i brusi duž cijele površine. (vidi također poglavlje 4, Brušenje)



#### UPUTA

Ukoliko upotreba stega nije moguća, kao alternativu možete koristiti ljepljivu papirnu traku (ne za ljepljivu traku za parkete) ili remenje za stezanje.

#### LIJEPLJENE DUŽNOG SPOJA

Prvo je potrebno spojeve uredno pobrusiti. Nakon toga isti postupak kao kod lijepljenih kutnih spojeva (vidi korake 2-8).

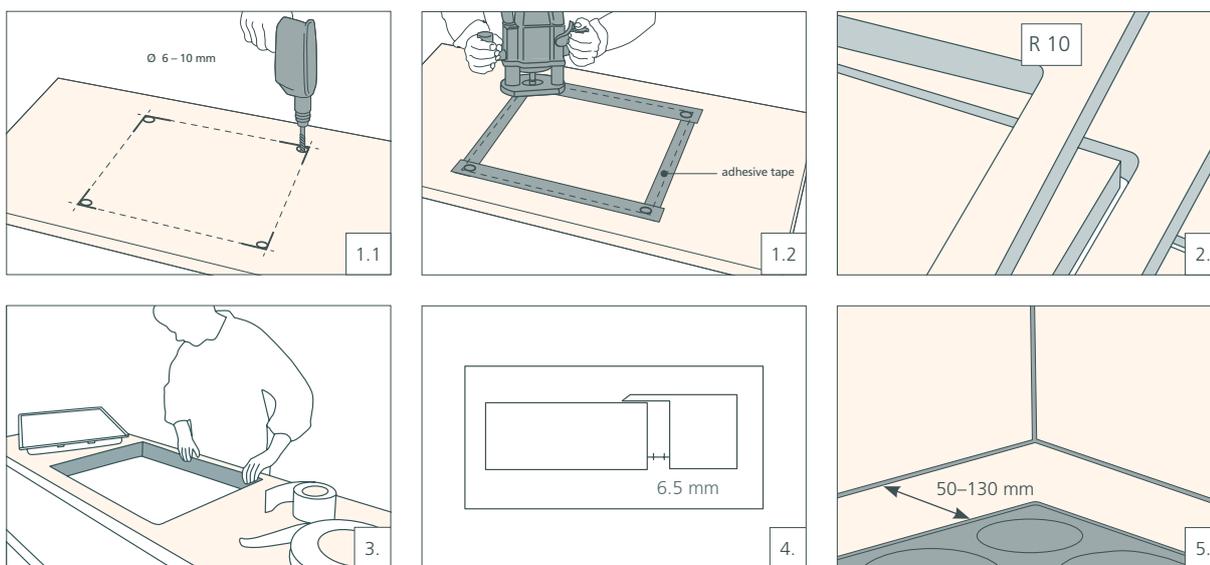
## IZREZI ZA SUDOPERE I ŠTEDNJAKE

Potrebni materijali/alati: ručna glodalica s ravnim glodalom, kopirni prsten, termo traka, alu traka, šablona.

- 1.1.-1.2.** Izreze za sudopere i štednjake u GetaCoreu je moguće izvesti bez problema. I ovdje je idealno rješenje korištenje ručne glodalice. Alati kao što su ubodna ili ručna pila, kao i ručna kružna pila ne bi trebali biti korišteni. Oni mogu biti uzrok stvaranja pukotina u GetaCore materijalu. Zbog toga generalno preporučamo upotrebu glodalice. I ovdje vrijedi pravilo: Rubovi se nakon rezanja moraju temeljito zaobliti R3 ili bolje R5 glodalom.
- 2.** U prvom koraku se montira šablona. Uz pomoć ručne glodalice i na nju pričvršćenog kopirnog prstena, gloda se izrez u tri koraka. Molimo paziti na čuvanje minimalnog razmaka od 45mm do prednjeg ruba radne površine! Kutevi izreza moraju imati unutarnji radijus od R10! Unošenjem radijusa s Radiusfräserom R3 ili R5 i naknadnim brušenjem uklanjaju se moguće sitne pukotine u GetaCore materijalu.
- 3.** Štednjaci: Za brtvljenje rezanih rubova preporuča se alu ili termo traka. Redosljed: 1. Alu traka, 2. Termo traka, 3. Alu traka. Na ovakav način brtva nudi dovoljnu zaštitu s obzirom na razlike u temperaturi.

**Izrezi/bušenja za sudoper:** Pogotovo svi otvoreni rubovi iverala moraju biti dovoljno zabrtvljeni, primjerice silanmodificiranim polimerskim ljepilom. Molimo nanosite ljepilo uz pomoć špatule po cijeloj površini na „otvorene rubove“ i ostavite da se ljepilo osuši. Za bušenje rupa za slavine i odvode preporučamo našu manšetu za brtvljenje.

- 4.** Pri montaži štednjaka potrebno je paziti da razmak između štednjaka i radne površine iznosi najmanje 6,5mm.
- 5.** Moguća je ugradnja plinskih štednjaka, no tu bi udaljenost između niše postavljene iza plinskog štednjaka i plamena trebala biti 130mm (ovisno o modelu štednjaka i kapacitetu plamena). Kod indukcijskih štednjaka udaljenost od ruba štednjaka treba biti 50mm

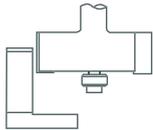
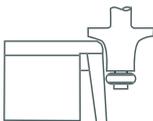


### UPUTA:

Norma o namještaju/kuhinjama propisuje maksimalno temperaturno opterećenje od 70°C u trajnoj uporabi. Stoga je potrebno voditi računa o tome da ugrađivani uređaji odgovaraju toj normi! Ugradnja štednjaka vezanih za površinu je tehnički moguća (brtvljenje silanmodificiranim ljepilom),

no rizik od grešaka pri uporabi je vrlo visok pa stoga ne preporučamo ugradnju takvih štednjaka. U područjima blizu pećnice ili perilice posuđa koristite zaštitu od pare.

**PODGRADNJA/UGRADNJA GETACORE SUDOPERA/UMIVAONIKA (S DONJE STRANE) NA GETACORE DEBLJINE 3mm MONTIRANOG NA NOSEĆU PLOČU**
**POTREBNI ALATI ZA PODGRADNJU SUDOPERA/UMIVAONIKA**

Skica	Opis	Upute/Upotreba
	<b>30mm kopirni prsten</b> (isporučen u opsegu Oberfräse)	<b>Priprema glodalice</b> Montirati 30mm kopirni prsten
	<b>Alumijska čahura AR 08.68</b>	<b>Za prvi korak u upotrebi</b> Postaviti Aluaufsteckring na 30-milimetarski Kopiering
	<b>Glodalica za izrezivanje C 16.12. ili C 02.13</b> D=12mm, L=105mm. Broj okretaja cca 20.000 U/min. U cjelosti od tvrdog metala, poseban sloj za dvostruko duže trajanje.	<b>1. korak</b> Staviti šablonu s gornje strane na GetaCore ploču i učvrstiti navojnom stegom. Uz pomoć glodalice sada napraviti izrez (glodati u 3 koraka).
	<b>Glodalica za utore C 16.2 s kopirnim ležajem</b> Uklanja napetost Broj okretaja cca 16.000 U/min Idealan broj okretaja cca. 8.000 U/min	<b>2. korak</b> Zavrnuti GetaCore ploču (donja strana prema gore). Glodalicom za utore u 3 koraka izglati noseću ploču.
		<b>3. korak</b> Sa stražnje strane izliti dvokomponentnu PU-masu za izlijevanje na sudoper/umivaonik (npr. Sika Biresin – komponente A+B, omjer 1:1). Visina cca. 15mm.
	<b>Profilno glodalo R=3mm C 08.V3 s kopirnim ležajem</b> Broj okretaja cca 21.000 U/min max. Idealan broj okretaja cca 15.000 U/min	<b>4. korak</b> Nakon 45-minutnog stvrdnjavanja GetaCore ljepljiva za fuge, okrenuti GetaCore ploču i izbrusiti višak materijala. Sada izbrusiti prijelaz.

**1.** Odgovarajuće šablone kao i ravna i profilna glodalica dovoljni su za ugradnju s ručnom glodalicom (vidi popis). Prvi korak je stavljanje alu čahure na kopirni prsten. Nakon toga se oblik sudopera/umivaonika reže sa stražnje strane ploče u tri koraka.

**2.** Ne stavljati ploču na potpuno ravnu podlogu, budući da kopirni prsten glodalice za utore u tom slučaju nema dovoljno prostora za rad. Optimalno je između podloge i ploče postaviti 10mm debele komade drveta. Sada može početi glodanje utora u tri daljnja koraka. **UPOZORENJE:** Ostaviti 2,8mm pokrivne ploče viška. Sada na ostavljeni rub GetaCorea, kao i na rub sudopera/umivaonika nanijeti GetaCore ljepilo za fuge i umetnuti sudoper/umivaonik.

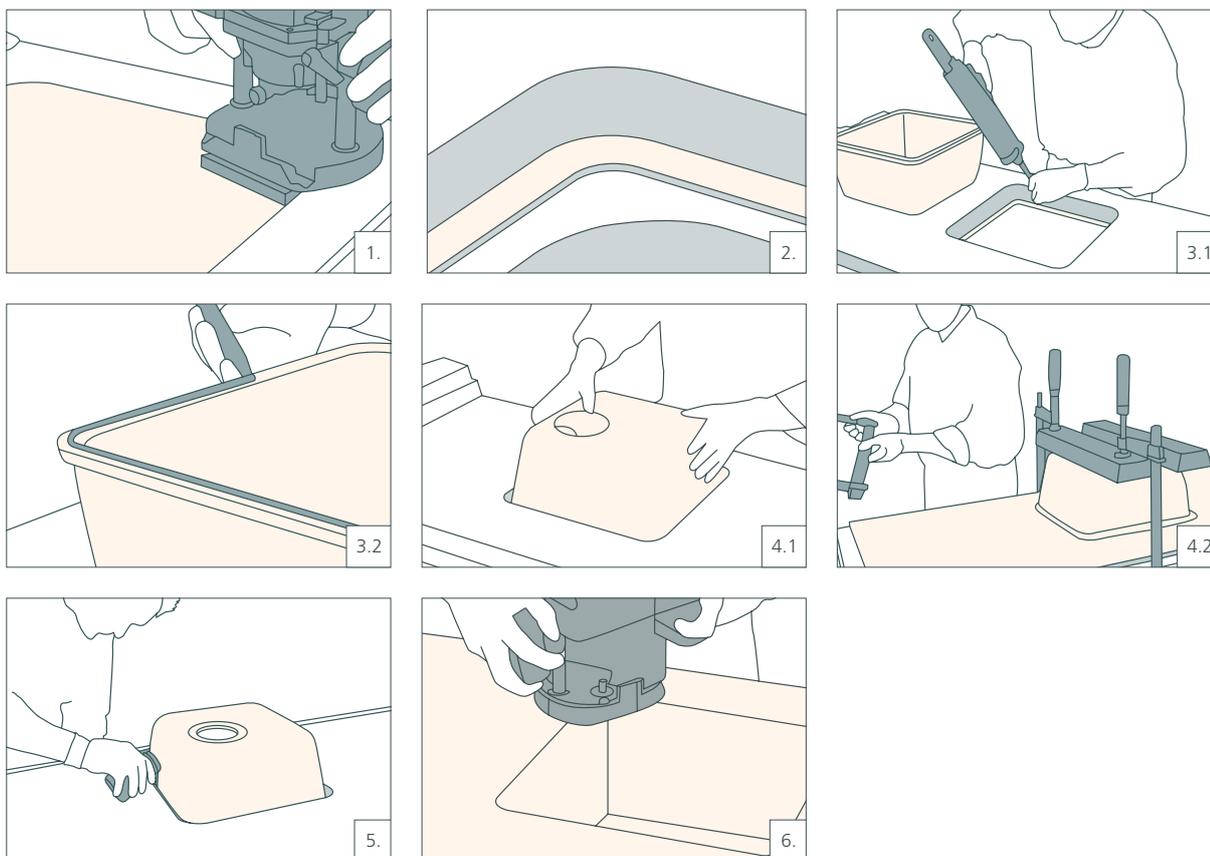
**3.1.-3.2.** Kada sav višak površinskog ljepila bude uklonjen i svi rubovi očišćeni izopropanolom (akohol ostaviti da se prozračí), nanosi se GetaCore ljepilo za fuge u debelom sloju

po svim rubovima. **UPOZORENJE:** Ploča leži na pravoj strani, obratiti pažnju na smjer slijevanja.

**4.1.-4.2.** Ljepilo se mora slijevati s vanjske i unutarnje strane pri montiranju sudopera/umivaonika.

**5.** Sudoper/umivaonik ručno učvrstiti na 45 minuta i donju stranu sudopera/umivaonika nakon stvrdnjavanja dodatno zaliti s 15mm dvokomponentne PU-mase za zalijevanje (npr. Sika Biresin). Tekuću masu razvući špatulom kako bi se zabrtvio iveral (vrijeme za to: cca. 5minuta).

**6.** Konačno glodanje sa kopirnim profilnim glodalom (vidi listu) omogućuje jednolični prijelaz iz radne površine u sudoper/umivaonik. Dovoljno je pobrusiti samo prijelazni dio, budući da se sudoper/umivaonik dostavlja sa svilenkastom mat površinom.



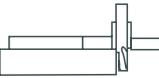
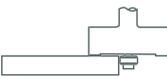
#### UPUTE O RAZMAKU

Razmak između sudopera/umivaonika i rupa za slavinu: najmanje 10mm.

Razmak između sudopera/umivaonika i ruba ploče, tj. izreza: 50mm.

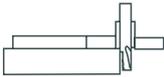
Važno: Navoj slavine ne smije rezati sudoper/umivaonik.

**PODGRADNJA GETACORE SUDOPERA/UMIVAONIKA NA GETACORE LAMINAT DEBLJINE 10mm**
**POTREBNI ALATI ZA PODGRADNJU SUDOPERA/UMIVAONIKA**

Skica	Opis	Upute/upotreba
	<b>30mm kopirni prsten</b> (isporučen u opsegu Oberfräse)	<b>Priprema glodalice</b> Montirati 30mm kopirni prsten
	<b>Aluminijska čahura AR 08.68</b>	<b>Za prvi korak u upotrebi</b> Postaviti Aluaufsteckring na 30-milimetarski Kopiering
	<b>Glodalica za izrezivanje C 16.12. ili C 02.13</b> D=12mm, L=105mm. Broj okretaja cca 20.000 U/min. U cjelosti od tvrdog metala, poseban sloj za dvostruko duže trajanje.	<b>1. korak</b> Staviti šablonu s gornje strane na GetaCore ploču i učvrstiti navojnom stegom. Uz pomoć glodalice sada napraviti izrez (glodati u 3 koraka).
	<b>Glodalica za utore C 16.2 s kopirnim prstenom</b> Uklanja napetost Broj okretaja cca 16.000 U/min Idealan broj okretaja cca. 8.000 U/min	<b>2. korak</b> Zavrnuti GetaCore ploču (donja strana prema gore). Glodalicom za utore u 3 koraka izglati noseću ploču (kao pomoć pri montaži) <b>UPUTA:</b> bez površine za kapanje može se izglati do 3mm.
		<b>3. korak</b> GetaCore ljepilo za fuge nanijeti na površinu GetaCorea i sudoper, umetnuti sudoper i ostaviti da se stvrdne. Za stabilizaciju sa stražnje strane popuniti fugu između sudopera i radne površine GetaCore ljepilom za fuge.
	<b>Stožasto kopirno glodalo C 16.5</b> Broj okretaja cca 22.000 U/min Idealan broj okretaja cca 18.000 U/min	<b>4. korak</b> Nakon 45-minutnog stvrdnjavanja GetaCore ljepila za fuge, okrenuti GetaCore ploču i izbrusiti višak materijala. Sada izbrusiti prijelaz.
	<b>Kopirno profilno glodalo R=3mm C 08.V3</b> Broj okretaja cca 21.000 U/min max Idealan broj okretaja cca 15.000 U/min	<b>5. korak</b> Izglodati radijus i izbrusiti prijelaz.

## UGRADNJA GETACORE SUDOPERA/UMIVAONIKA NA NOSEĆU PLOČU

### ALAT POTREBAN ZA UGRADNJU

Skica	Opis	Upute/upotreba
	<p><b>Kopirni prsten 40mm/(uključen u dostavu Oberfräse)</b></p> <p>za GC površinu</p> <p><b>30mm Kopirni prsten</b></p>	<p><b>Priprema glodala</b></p> <p>Montiranje 40mm kopirnog prstena Za GetaCore površinu Za izrezivanje nosača od iverala</p>
 	<p><b>Adapter okrugli (#717866)</b></p> <p><b>Adapter ovalni (#717865)</b></p> <p>Za GC-DM-690, GC-DO-690, GC-DT-820, GC-DS-840, GC-SO-465/355</p>	<p><b>1. korak</b></p> <p>Zalijepite adapter odgovarajućim GetaCore ljepljivom za fuge ispod sudopera. Pritom namontirajte adapter na pomoćne lajsne. Sudoper i adapter spojiti i pričvrstiti umjerenom snagom. Ljepilo ostaviti 45min da se osuši, ovisno o sobnoj temperaturi.</p>
	<p><b>Obodno čeono glodalo C 16.12 ili C 02.13</b></p> <p>D=12mm, L=105mm Broj okretaja cca 20.000 U/min Puni tvrdi metal, poseban sloj za dvostruko dužu trajnost</p>	<p><b>2. korak</b></p> <p>Sada se šablona montira na izrez sudopera na ploči. Uz pomoć ručne glodalice i na nju namontiranog 40mm kopirnog prstena izglati GetaCore sve do nosača od iverala. Sada s 30mm kopirnim prstenom izrez nosača. Koristi se ista šablona. Glodanjem rubova nastale tanke pukotine mogu se ukloniti brusnim papirom.</p>
		<p><b>3. korak</b></p> <p>Svi otvoreni rubovi iverala moraju biti dovoljno zabrtvljeni, npr. silanmodificiranim polimerskim ljepljivom. Molimo rasporedite ljepljivo uz pomoć špatule preko cijele površine otvorenog ruba i ostavite ljepljivo da se osuši. Za rupu probušenu za slavinu preporučujemo našu manšetu za brtvljenje.</p>
		<p><b>4. korak</b></p> <p>Prije nego što se sada sudoper zalijepi za ploču, provjerite poziciju sudopera. Sudoper se kasnije može učvrstiti GetaCore ljepljivom za fuge za ploču.</p>

Skica	Opis	Upute/upotreba
		Ovdje opet umjerenom snagom pričvrstiti adapter uz pomoć stega. Ljepilo ostaviti da se stvrdne 45min ovisno o sobnoj temperaturi.
		<b>5. korak</b> Kod jako velikih sudoper/umivaonika preporučamo dodatno učvršćivanje vijcima s masivnim prstenom i maticom.

#### Sudoper/umivaonik AR-/AW

Na donju stranu sudopera/umivaonika od 10mm nanijeti po rubovima silanmodificirano polimersko ljepilo ili SikaFlexZ21 (bijeli) u dvije valovite linije. Uz pomoć sustava odvoda učvrstiti sudoper/umivaonik i zalijepiti ga na očišćenu radnu površinu. Ljepilo koje iscuri uredno rasporediti natrag u fugu uz pomoć Sika sustava za zaglađivanje. Uz pomoć dodatnih podstava i stega učvrstiti umjerenom snagom i ostaviti ljepilo da se suši 12 sati.

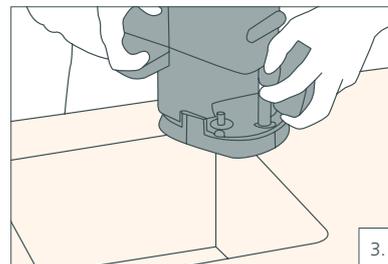
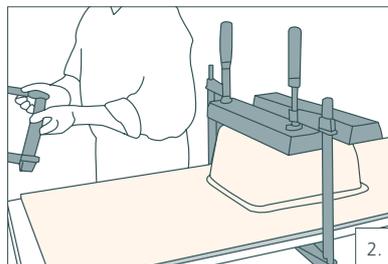
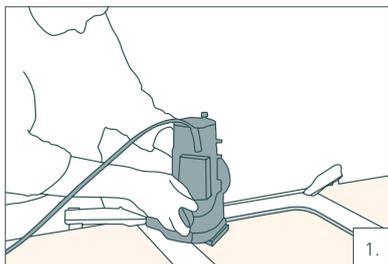
#### Pribor potreban za montažu

- iz dizajnerskih razloga ne preporučujemo bušenje rupe za cijedenje viška vode. Stoga treba odabrati trajno otvoreni sustav odvodnje.
- Preporuka dužina navoja/schaftventila  
AFGC40: najmanje 60mm (80mm s prstenom i maticom)  
AFGC10: najmanje 50mm (70mm s prstenom i maticom)

## UGRADNJA GETACORE SUDOPERA/UMIVAONIKA

### Podgradnja na 10-milimetarski GetaCore

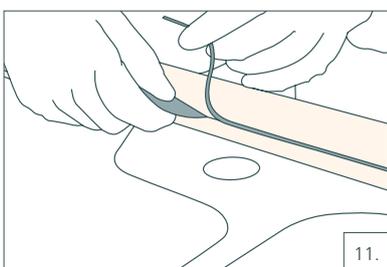
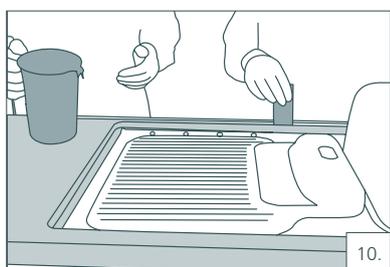
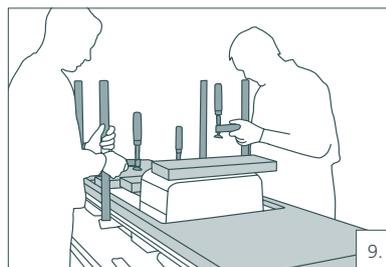
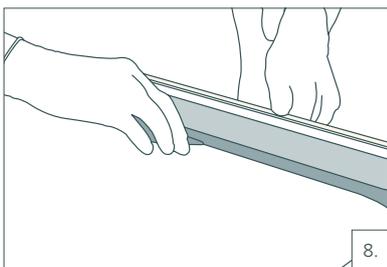
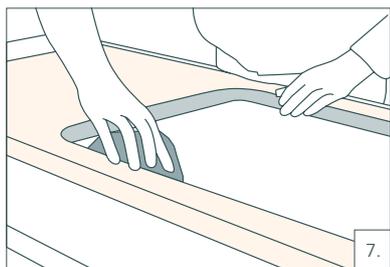
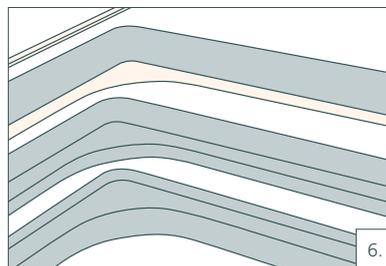
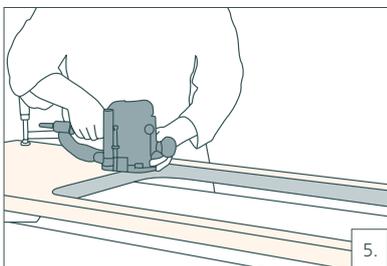
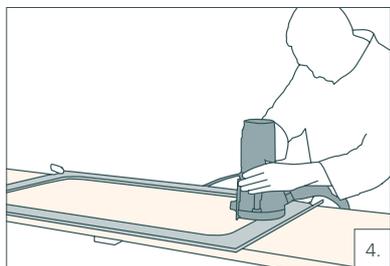
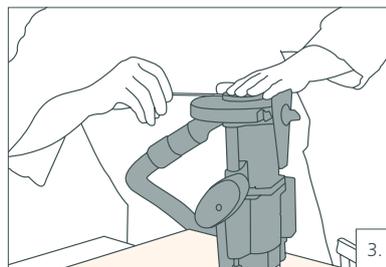
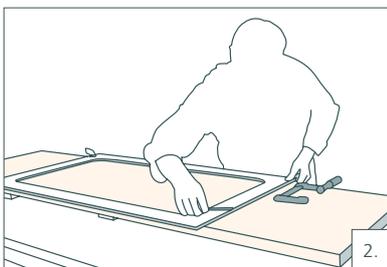
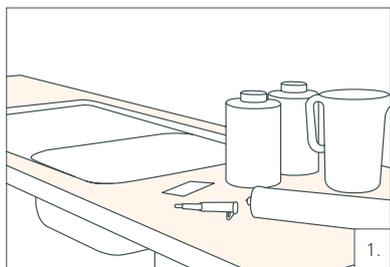
- Za podgradnju sudopera/umivaonika na GetaCore ploču debljina 10mm prvo izgledati izrez odgovarajuće veličine šablone uz pomoć glodalice za izrezivanje, Alu-čahura i kopirnog prstena (vidi listu). Površine koje treba lijepiti očistiti izopropanolom i dobro prozračiti. Rub sudopera/umivaonika, kao i ploču zalijepiti debelim slojem GetaCore ljepila za fuge – sve dok ljepilo ne počne curiti iz fuge.
- Sudoper/umivaonik učvrstiti na otprilike 45 minuta umjerenom snagom. Nakon provjere noktom može se ukloniti učvršćenje.
- Za kraj slijedi brušenje ploče. Dovoljno je izbrusiti prijelaznu površinu, budući da već pri dostavi sudoperi/umivaonici imaju svilenkatu mat strukturu



## UGRADNJA SUDOPERA/UMIVAONIKA OD NEHRĐAJUĆEG ČELIKA

### Podgradnja na GetaCore noseću ploču debljine 3mm

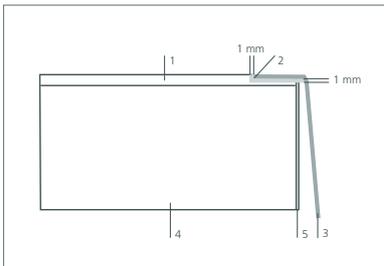
1. Potrebni materijali/alati: GetaCore radna površina, šablona, sudoper/umivaonik od nehrđajućeg čelika, silanmodificirano polimersko ljepilo, epoksidna smola Sika Biresin (komponente A+B, omjer miješanja 1:1)
- 2.-3. Prvi korak je pozicioniranje šablone i postavljanje alu prstena na Kopiering (zaštita od prelijevanja!)
- 4.-5. Nakon toga se oblik sudopera/umivaonika s gornje strane reže u tri koraka u vezivnom materijalu s GetaCore pločom debljine 3mm (glodalom sa negativnim kutem rezanja i negativnim nagibom). Oštri rubovi uklanjaju se glodalom R2 odnosno R3.
6. Sada slijedi glodanje utora u tri koraka s donje strane.
- 7.-8. Nakon toga ručno izbrusiti radijus do željene završne glatkoće. Ukloniti sve ostatke površinskog ljepila i sve rubove očistiti izopropanolom. Nakon što se sve potpuno prozračilo, nanosi se silanmodificirano polimersko ljepilo i montira sudoper/umivaonik.
9. Sudoper/umivaonik učvrstiti umjerenom snagom zateznim stegama i dodatnim komadom drveta na 12 sati.
- 10.-11. Za stabilizaciju sudopera/umivaonika u nastavku slijedi izlivanje dvokomponentnog epoksidne smole Sika Biresin s donje strane. Ovdje treba obratiti pažnju da se masa za izlivanje nanosi samo na bočne strane sudopera/umivaonika. Potrebno je i brtvljenje s ljepljivom odnosno alu trakom. Višak ljepila s gornje strane sudopera/umivaonika može se ukloniti nakon što se stvrdne masa za izlivanje.



## PREPORUKA ZA KORIŠTENJE LJEPILO PRI UGRADNJI SUDOPERA/UMIVAONIKA

### Ugradnja sudopera/umivaonika od nehrđajućeg čelika u GetaCore debljine 3mm – površinski poravnata ugradnja

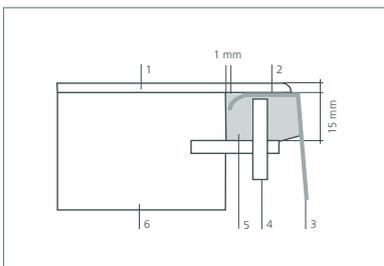
- Čišćenje svih površina koje se trebaju lijepiti izopropanolom i prozračivanje
- Lijepljenje sudopera/umivaonika silanmodificiranim polimerskim ljepilom
- Uklanjanje viška ljepila na gornjoj strani radne površine
- Nanošenje zaštite od vlage na sve uske površine nosećeg materijala uz pomoć 1 K-PU ljepila/brtve ili silanmodificiranog polimerskog ljepila
- Dubina utora: 1mm plus debljina nehrđajućeg čelika
- Širina utora: 1mm plus obod nehrđajućeg čelika



1. GetaCore obloga debljine 3mm
2. Lijepljena fuga
3. Slavina od nehrđajućeg čelika
4. Nosač od iverala
5. Zaštita od vlage

### Ugradnja sudopera/umivaonika od nehrđajućeg čelika u GetaCore debljine 3mm – površinski poravnata ugradnja

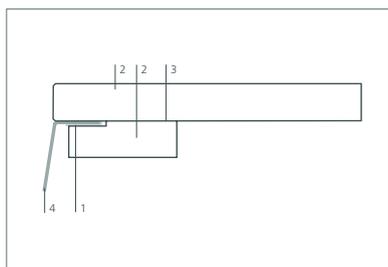
- Čišćenje izopropanolom i prozračivanje svih površina koje se trebaju lijepiti
  - Lijepljenje sudopera/umivaonika silanmodificiranim polimerskim ljepilom\*
  - Izlijevanje žlijeba sa stražnje strane (cca. 15mm visoko) čvrstom ili fleksibilnom masom za izlijevanje (zbog toga je potrebno sva bušenja na rubovima sa stražnje strane po mogućnosti zatvoriti ljepljivom trakom, kako se ne bi cijela stražnja strana sudopera/umivaonika napunila masom za izlijevanje)
  - Uklanjanje viška ljepila s prednje strane radne ploče moguće je nakon što se masa za izlijevanje potpuno osuši.
  - Nanošenje zaštite od vlage na sve uske površine nosećeg materijala uz pomoć 1K-PU ljepila ili silanmodificiranog polimerskog ljepila
  - \* Kao pomoć pri montaži može se dodatno koristiti učvršćivač sudopera/umivaonika
- UPOZORENJE:** Prejako zatezanje vijka može dovesti do oštećenja GetaCore obloge



1. GetaCore obloga debljine 3mm
2. Lijepljena fuga širine 1mm
3. Slavina od nehrđajućeg čelika
4. Učvršćivač sudopera/umivaonika (pomoć pri montaži)
5. Masa za izlijevanje (npr. Sika Biresin, komponente A+B, omjer miješanja 1:1)
6. Nosač od iverala

### Podgradnja sudopera/umivaonika od nehrđajućeg čelika u GetaCore debljine 10mm

- Čišćenje izopropanolom i potpuno prozračivanje svih površina koje trebaju biti lijepljene
- Podgradnja sudopera/umivaonika od nehrđajućeg čelika odgovarajućim ljepilom (preporuka: silanmodificirano polimersko ljepilo)
- Mehaničko učvršćivanje podljepljivanjem GetaCore lajsni u fuge uz pomoć GetaCore ljepila za fuge
- Uklanjanje viška ljepila na unutarnjoj strani sudopera/umivaonika
- Dalje prerada/obrada tek nakon što ljepilo bude potpuno suho (cca. Nakon 12 sati za silanmodificirano polimersko ljepilo)



1. Silanmodificirano polimersko ljepilo  
Dubina utora: 1mm plus debljina nehrđajućeg čelika  
Širina utora: 1mm plus obod nehrđajućeg čelika
2. GetaCore debljine 10mm
3. GC dvokomponentno akrilno ljepilo
4. Slavina od nehrđajućeg čelika

### Podgradnja keramičkog sudopera/umivaonika u GetaCore AF element debljine 3mm /

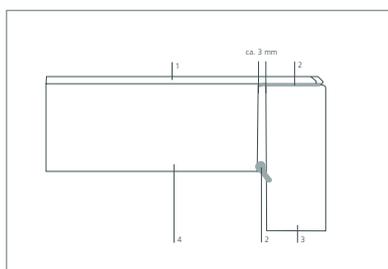
### Podgradnja keramičkog sudopera/umivaonika u GetaCore debljine 10mm

- Čišćenje izopropanolom i potpuno prozračivanje svih površina koje trebaju biti lijepljene
- Lijepljenje sudopera/umivaonika odgovarajućim ljepilom (preporuka: silanmodificirano polimersko ljepilo)
- Uklanjanje viška ljepila s prednje strane radne površine
- Daljnja obrada slijedi tek nakon potpunog stvrdnjavanja ljepila (cca. 12 sati)

**UPUTA:** Zbog velike težine keramičkog sudopera/umivaonika

ugradnja bi se trebala vršiti tek na licu mjesta.

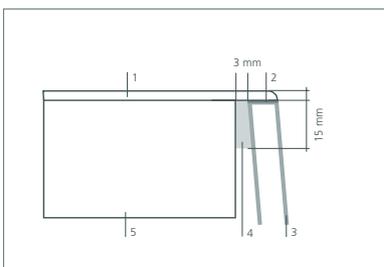
Uz lijepljenje bi se sudoper/umivaonik trebao još i statički poduprijeti s donje strane.



1. GetaCore obloga debljine 3mm
2. Silanmodificirano polimersko ljepilo
3. Keramička slavina
4. Nosač ploče od iverala

**PREPORUKA ZA KORIŠTENJE LJEPILO PRI UGRADNJI SUDOPERA/UMIVAONIKA****Podgradnja sudopera/umivaonika od kvarca u GetaCore AF-element debljine 3mm**

- Čišćenje izopropanolom i potpuno prozračivanje svih površina koje trebaju biti lijepljene
- Lijepljenje sudopera/umivaonika GetaCore ljepilom za fuge
- Izlijevanje žlijeba sa stražnje strane (cca. 15mm visoko) čvrstom ili fleksibilnom masom za izlijevanje nakon potpunog stvrdnjavanja GetaCore ljepila za fuge (cca. 45min)
- Uklanjanje viška ljepila na prednjoj strani radne površine nakon što se masa za izlijevanje potpuno osuši
- Nanošenje zaštite od vlage na uske površine nosećeg materijala uz pomoć 1 K-PU ljepila ili silanmodificiranog polimerskog ljepila



1. GetaCore obloga debljine 3mm
2. Lijepljena fuga širine 1mm
3. Slavina od kvarca
4. Masa za izlijevanje (npr. Sika Biresin, komponente A+B, omjer miješanja 1:1)
5. Nosač ploče od iverice

## RENOVIRANJE STRAŽNJEG ZIDA/TUŠ KABINE

### Postavljanje zidne obloge od GetaCorea debljine 10mm na postojeće pločice ili slične podloge

GetaCore debljine 10mm lijepi se na postojeće pločice ili slične podloge nanošenjem ljepila u valovitim linijama. Lijepljenje cijele površine nije preporučljivo. Elastično PU-ljepilo ili silanmodificirano polimersko ljepilo nanosi se u okomitim valovitim linijama u razmaku od otprilike 60-80mm. U ovakvim slučajevima su se trokutaste valovite linije širine 8-10mm i visine 10-12mm pokazale najboljima.

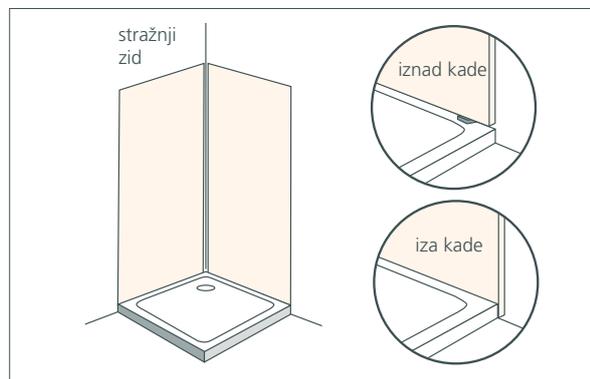
Nakon toga se GetaCore ploče montiraju i pritisnu cijelom površinom, tako da lijepljena fuga zadrži prosječnu širinu od 3-5mm. Do potpunog stvrdnjavanja ljepila GetaCore ploče je potrebno učvrstiti i osigurati od otpadanja. Kutevi se ne smiju čvrsto lijepiti GetaCore ljepilom za fuge. Njih je potrebno zabrtviti PU-ljepilom, tj. silanmodificiranim polimerskim ljepilom uz ostavljanje fuge za istežanje širine 3-5mm. Pri dodiru s podom ili stropom također je potrebno predvidjeti dovoljno široku fugu za istežanje.

Nadalje vrijede naše općenite preporuke za obradu mineralnih sirovina. Prije lijepljenja je u pojedinim slučajevima potrebna konzultacija s proizvođačem ljepila i prethodno isprobavanje. Sve površine koje se trebaju lijepiti potrebno je pripremiti na odgovarajući način. To znači da moraju biti očišćene od prašine, prljavštine i masnoće. Po potrebi površine za lijepljenje obraditi sredstvom za prijanjanje.

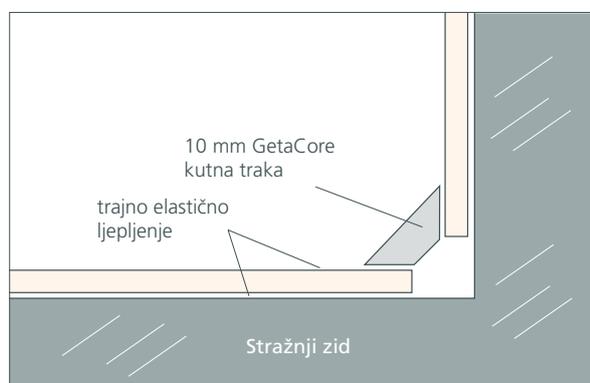
### Zidna obloga od GetaCorea debljine 10mm na podlogama od betona ili gips-kartona

GetaCore debljine 10mm lijepi se na betonske ili gips-kartonske podloge jednako kao i na pločice, s jednom iznimkom: Neobrađene podloge potrebno je prethodno pojačati i učvrstiti temeljnim slojem. Podloga mora biti potpuno suha/stvrdnuta.

### Primjer montaže stražnjeg zida tuš-kabine:



Primjeri varijanti montaže (izvor: GKV Technisches Merkblatt 92, strana 22, izdanje: studeni 2004.)



Primjeri montiranja kuta (izvor: GKV Technisches Merkblatt 92, strana 22, izdanje: studeni 2004.)

### Zidna obloga od GetaCorea debljine 3mm na postojećim pločicama ili sličnim ravnim i trajno suhim podlogama

Zbog savitljivosti i fleksibilnosti GetaCore materijala debljine 3mm, za montažu su prikladne isključivo ravne površine, kako bi se postigla što je moguće ravnija zidna obloga. Eventualne nepravilnosti će u protivnom vjerojatno biti vidljive kroz materijal. Zbog lake savitljivosti GetaCore materijala debljine 3mm su po metru na samom materijalu moguće nepravilnosti do 4mm. Podloga mora biti bez pukotina, ravna, nosiva, trajno suha i oslobođena prljavštine i silikona. Za lijepljenje GetaCorea debljine 3mm na postojeće pločice ili slične vlagootporne podloge potrebno je nanošenje ljepila na cijelu površinu. U tom slučaju koristiti elastična 2-K ljepila (npr. Schönnox 2K PU).

Za nanošenje ljepila na zid potrebno je koristiti nazubljenu špatulu od 6mm, što odgovara cca. 2,5kg/m<sup>2</sup>. Ljepilo se dodatno nanosi po cijeloj površini na stražnju stranu GetaCore ploče i razvlači glatkom plastičnom špatulom preko cijele površine. Ovakvo nanošenje sprječava vidljivost strukture nanesenog sloja ljepila, osobito kod svijetlih dekora.

#### INFORMACIJE O SUSTAVU LIJEPLJENJA SCHÖNOX 2 K PU

Vrijeme ulaganja: 45 minuta / Vrijeme upotrebe: 45 minuta  
 Temperatura obrade: ne ispod 10°C  
 Mogućnost fugiranja: nakon cca. 4 sata

Nakon nanošenja ljepila GetaCore ploče se montiraju i temeljito pritisnu uz površinu. U idealnom slučaju pritisak je jednak na cijeloj površini. Također je moguće pažljivo kuckati gumenim čekićem i obloženim komadom drveta ili gumenim valjkom. Na dužinskim spojevima je potrebno postaviti zaštitnu traku na rubove ploča, koji se kasnije zabrtve odgovarajućim brtvilom (npr. silanmodificiranim polimerskim ljepilom, 1 K-PUR ljepilom ili neutralnim silikonom Silikon Ottoseal S110). Širina fuge prilagođava se širini obrađenih elemenata. Kod elemenata širine 60cm potrebno je predvidjeti 2-milimetarsku fugu za istezanje, a kod elemenata širine do najviše 1,25m fugu širine 4mm. Kod dodirivanja s podom ili stropom također predvidjeti dovoljno široku fugu za istezanje.

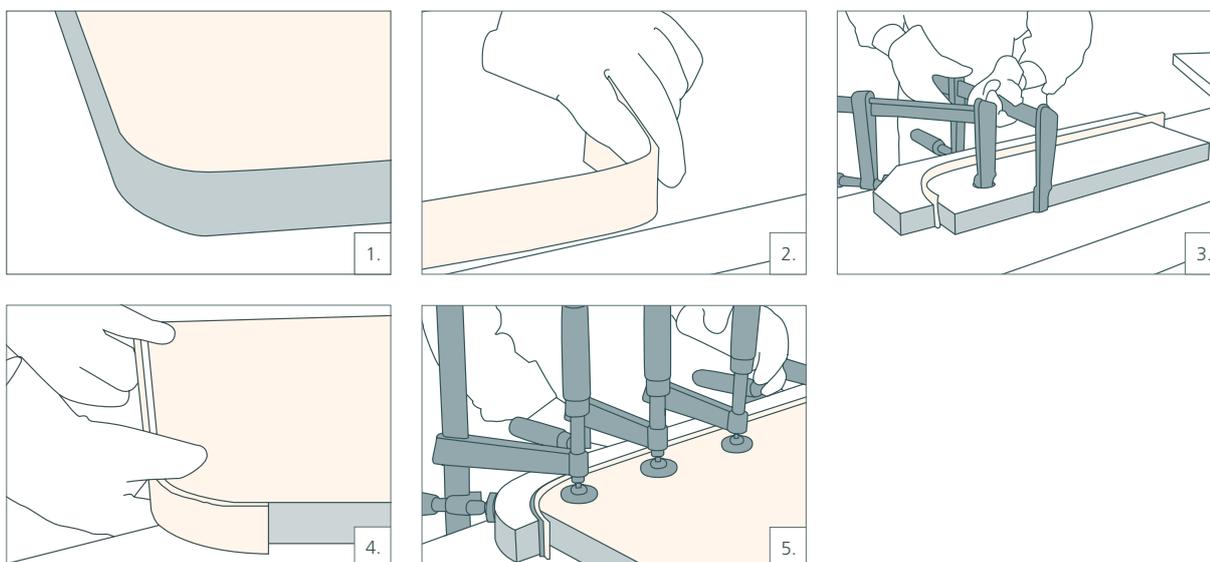
Kutevi se ne smiju čvrsto lijepiti GetaCore ljepilom za fuge. Tu je potrebno napraviti fugu za istezanje širine 3-5mm i zabrtviti ju (odgovarajuće sredstvo za brtvljenje npr. silanmodificirano polimersko ljepilo, 1K-PUR ljepilo ili neutralnim silikonom (Silikon Ottoseal S110 ljepilo).

#### UPUTA

Element širine 60cm dobro može obraditi jedna osoba. Kod većih širina potrebne su najmanje 2 osobe za montažu.

## TOPLINSKO PREOBLIKOVANJE

1. GetaCore se općenito može lako toplinski preoblikovati i savijati na gotovo sve načine.
2. Pri temperaturi od 140-160°C materijal se homogeno zagrijava. Vrijeme: 3mm cca. 10-15 minuta, 10mm cca. 30 minuta. Općenito vrijedi da se cijeli komad materijala mora zagrijati. Ovisno o izvoru topline, debljini i dekору vrijeme zagrijavanja može varirati, stoga bi materijal trebalo testirati unaprijed. Prehladni dijelovi mogu dovesti do pucanja i promjene boje u području savijanja (bijeljenje), prevrući dijelovi k tome mogu uzrokovati promjene boje ili stvaranja mjehurića. Najmanji radijus savijanja iznosi 20mm kod materijala debljine 3mm, odnosno 70mm kod materijala debljine 10mm.
3. Cijele površine preoblikuju se pozitivno-negativnim kalupima bez obzira na debljinu. Kada se ohladi na cca. 50°C, obrađeni komad se vadi iz kalupa.
4. Daljnje lijepljenje nastavlja se postizanjem uobičajene temperature za obradu (vidi poglavlje 4, Lijepljenje rubova).
5. Umjesto korištenja pozitivno-negativnih kalupa, kutni oblik se s materijalom debljine 3mm može postići učvršćivanjem uz pomoć papirne ljepljive trake (ne ljepljive trake za parkete), remenja za stezanje ili kutnih stega s oblogom. Kutovi se u debljem materijalu u 10mm mogu izvesti pozitivno-negativnim kalupima, remenjem za stezanje i kutnim stegama s oblogom.



### UPUTA

Prije zagrijavanja potrebno je skinuti zaštitnu foliju. Kalupi/obloge trebaju prije upotrebe biti očišćeni od ostataka prljavštine.

### UPOZORENJE

Materijal dekora GCR783 ne smije se zagrijati iznad 140°C.

### RADIJUSI SAVIJANJA DEKORA GC 2011

Iskustvo je pokazalo da osobito unidekor GC 2011 može biti savijen i pod manjim kutevima:

- 3mm – radijus savijanja 10mm
- 10/12mm – radijus savijanja 20mm
- 20mm – radijus savijanja 40mm.

Općenito je preporučljivo provesti testno savijanje u slučaju da su preporučeni radijusi savijanja manji od preporučenih pod točkom 2.

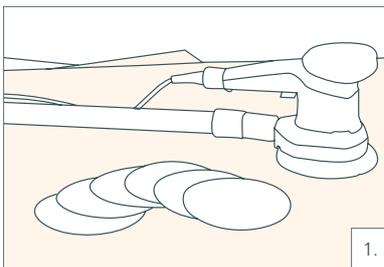
**BRUŠENJE**

1. Za željenu konačnu strukturu površine dostupni su posebni brusni papiri koji su prilagođeni za učinkovito brušenje i uštedu vremena prilikom brušenja izvorne strukture. GetaCore brusni papiri za brušenje kompatibilni su s uobičajenim brusilicama s promjerom brusne ploče od 150mm. Pri svakoj promjeni granulacije važno je površinu očistiti krpom od mikrovlakana ili jastučićem za prašinu. Ne preporuča se djelomično brušenje površina (primjerice samo na mjestu ljepljene fuge), jer se zbog toga ne može postići ravnomjeran konačni sjaj. Sjajne odnosno površine visokog sjaja nisu pogodne za svakodnevnu upotrebu (npr. radne površine). Vrijeme brušenja po jastučiću: 5-10 minuta/m<sup>2</sup>.
2. Kako bi se postigla ravnomjerno izbrušena površina, potrebno je obratiti pozornost na slijedeće preporuke:  
Tijekom procesa brušenja koristiti lagani, ravnomjerni pritisak. Brusilicu preko površine prvo voditi ravno, a onda u kružnim pokretima (podizanje: 3mm). Cijelu površinu brusiti u različitim smjerovima (vidi skicu 2.2.). Tijekom svakog koraka brušenja paziti da je cijela površina ravnomjerno izbrušena. Tako će se izbjeći nastajanje zamagljenih dijelova koji bi postali vidljivi tek nakon završnog brušenja. Brusilicu ne paliti niti gasiti kada je u dodiru sa radnom površinom, što bi moglo prouzrokovati vidljive tragove od brušenja ili čak brazde na površini. Površinu ne brusiti prejako zbog mogućeg zagrijavanja/omekšavanja

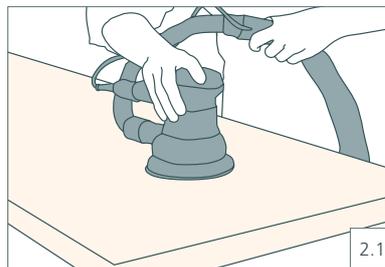
površine, što bi znatno otežalo daljnji proces brušenja. Tijekom brušenja površine treba se priključiti usisavač kako bi se minimaliziralo nastajanje prašine. Ovo dovodi do optimalnog rezultata. Ukoliko još uvijek niste zadovoljni krajnjim rezultatom, ponovite korake brušenja od broja 2.

3. Ukoliko su na površini vidljive duboke ogrebotine i/ili ostaci ljepila u spojnim fugama još uvijek nisu potpuno izbrušeni, potrebno je poduzeti slijedeće korake:

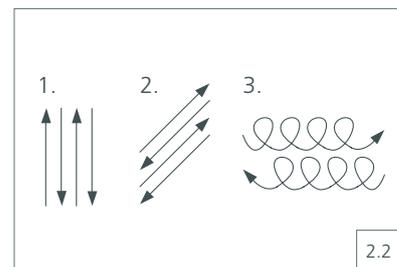
Brusni papir P-120 koristi se za uklanjanje ostataka ljepila na spojnim fugama i za izjednačavanje dubokih ogrebotina. Kod uni-dekora umjesto P-120 koristiti P-180. P-180 koristi se nakon P-120 kako bi se nastavilo s uklanjanjem ostataka ljepila u koraku broj 2. Upotrebljavanjem na cijeloj površini bez problema se uklanjaju lakše ogrebotine. Za normalno brušenje cijele površine koristi se P-320. Nadalje nastavak brušenja prema preporukama.



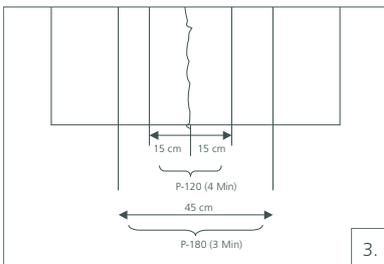
1.



2.1



2.2



3.

**Preporuka za svilenkastu mat strukturu**

Predbrušenje\* granulacija P-120

1. brušenje granulacija P-180
2. brušenje granulacija P-320
3. brušenje granulacija VF-360 (crvena)
4. krajnje brušenje S-400 (crna)
5. čišćenje STS-150

**Preporuka za Edelmatt strukturu**

Prebrušenje\*1 granulacija P-120

1. brušenje granulacija P-180
2. brušenje granulacija P-320
3. krajnje brušenje VF-360 (crvena)
4. čišćenje STS-150

**Preporuka visoki sjaj**

Predbrušenje\*1 granulacija P-120

1. brušenje granulacija P-180
2. brušenje granulacija P-320
3. brušenje granulacija P-500
4. brušenje granulacija P-800
5. krajnje brušenje granulacija P-1200
6. krajnje poliranje jastučić od filca\*
7. čišćenje STS-150

\*1 Potrebno samo ako nakupina ljepila nije izbrušena

\*2 Koristiti u kombinaciji s mlijekom za poliranje

## MONTAŽA ŽLIJEBOVA

1. Potrebni materijali/alati: Ručna glodalica tj. stolna glodalica, opružne/navojne stege, izopropanol, GetaCore Ljepilo za fuge

Radnu površinu izglodati na stražnjem rubu 18mm široko i 1,9mm duboko (npr. uz pomoć Ručne glodalice). Potrebno je paziti da ovdje glodanje bude jako uredno kako bi se postiglo povezivanje bez vidljivih fuga.

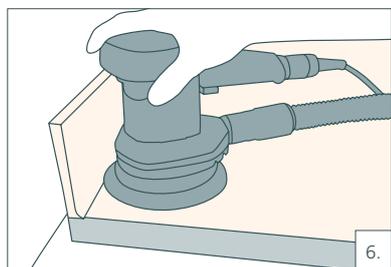
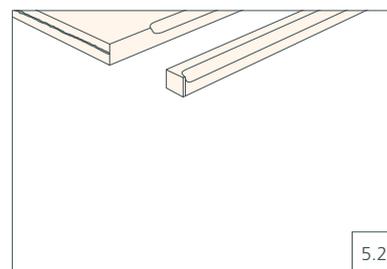
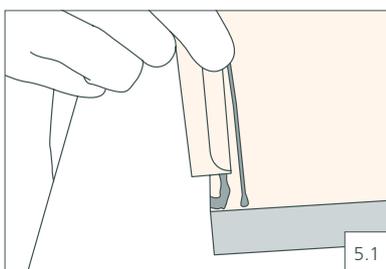
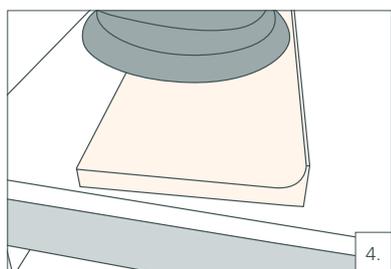
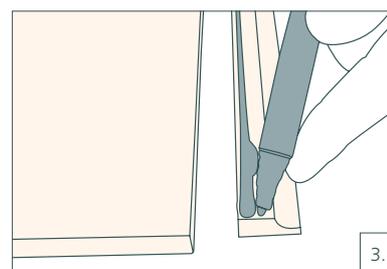
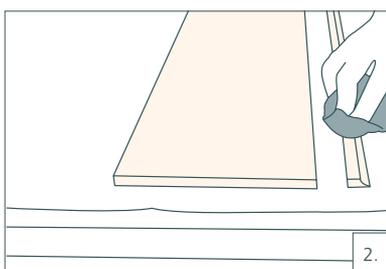
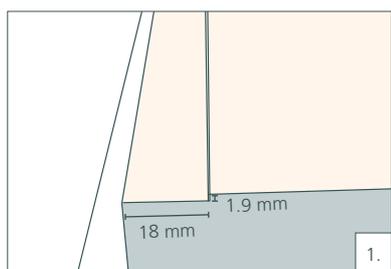
2. Žlijeb i 10-milimetarsku nišu očistiti izopropanolom na mjestima koja se trebaju lijepiti i dobro ih prozračiti.

3. GetaCore Ljepilo za fuge sada umetnuti u pištolj, zavrnuti nastavak za miješanje i paziti na optimalno miješanje komponenti. Ovo se postiže probnim istiskivanjem 10cm duge linije ljepila. Sada Ljepilo nanijeti na gornji rub žlijeba i povezati s 10-milimetarskom nišom. Umjerenom snagom pričvrstiti navojne i opružne stege u razmaku od cca. 10cm.

4. Kada se Ljepilo nakon 30-45 minuta osušilo, što se može provjeriti noktom, uklanja se učvršćenje. Višak stvrdnutog Ljepila sada se skida brušenjem. **UPOZORENJE:** Koristiti mekanu ploču za brušenje! Pritom se cijela površina (+ 10mm debela niša + žlijeb) brusi do konačne željene strukture.

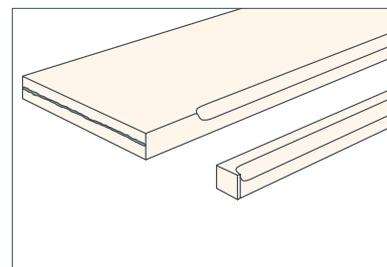
- 5.1-5.2. Sada se izglodani dio radne površine čisti izopropanolom. Nakon toga nanosi se GetaCore Ljepilo za fuge. Ljepilo bi se trebalo nanijeti izravno na utor i po sredini mjesta rezanja. Sada se žlijeb postavlja na stražnji rub radne površine (s već zalijepljenom i izbrušenom oblogom za nišu). Za učvršćivanje montirati navojne i opružne stege u razmaku od cca. 10cm.

6. Nakon što se Ljepilo stvrdnulo (30-45minuta) može se ukloniti učvršćenje i početi s plošnim brušenjem nakupina Ljepila. Sada se do postizanja željene konačne glatkoće brusi cijela radna površina uključujući žlijeb



### ŽLIJEB NA KUT

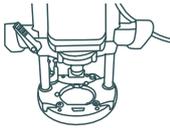
Udvostručiti dvije ploče debljine 10mm. Nakon toga izglodati unutarnji radijus s R8 – pritom izostaviti 2mm. Izglodati na mjeru 18x18mm i izbrusiti.



## OBNAVLJANJE I POPRAVAK

## Potrebni alati i dijelovi

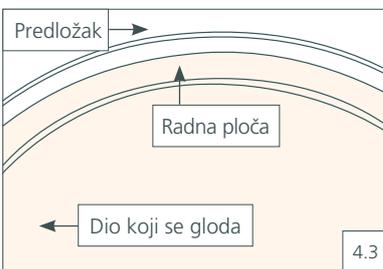
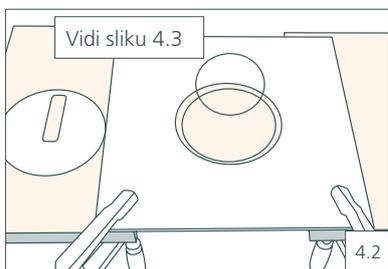
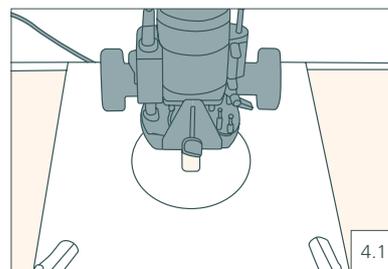
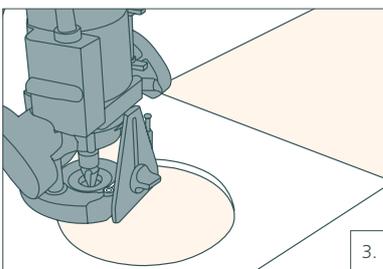
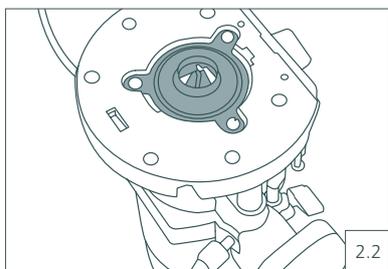
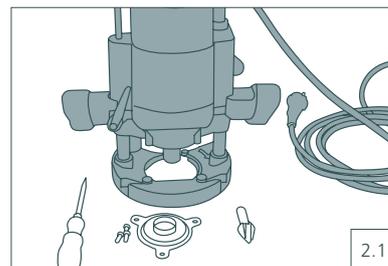
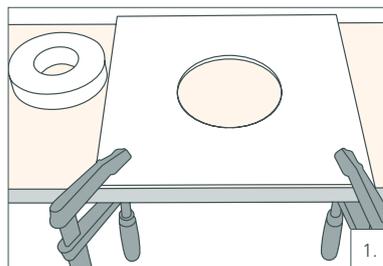
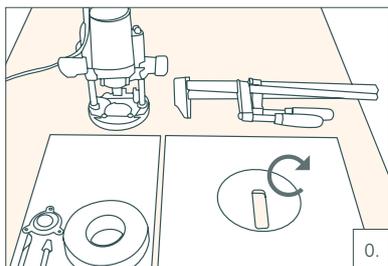
Skica	Opis	Upute/upotreba
	<b>Ravno glodalo tip C, 16, 12</b> Promjer prihvata 12mm Promjer glodala 12mm	Za izjednačavanje oštećenog dijela radne površine.
	<b>Glodalo 15° tip C 02.1</b> Promjer prihvata 12mm, Konusno glodalo	Za glodanje stožastog vanjskog obrisa u radnoj površini.
	<b>GC-set za popravke</b> <b>Promjer dijelova za popravak 340/260/180/50</b> Sastoji se od konturne šablone, pločaste šablone i kružne šablone	Za stvaranje obrisa i pražnjenje mjesta popravka, kao i za glodanje pločice za popravak i obrađivanje površine.
	<b>GC-šablona za glodanje obrisa</b> One template size for all four sizes of repair piece. Outer dimensions 480 x 200 mm.	Za glodanje obrisa u radnoj površini.
	<b>GC-šablona za glodanje obrisa</b>	Za glodanje obrisa u radnoj površini.
	<b>GC template to machine out the area to be repaired</b> With slot cutting in the surface	To machine out the damaged area of the worktop that is to be repaired.
	<b>GC-šablona za glodanje GC-šablona za popravke</b>	To cut the 3 mm thick GetaCore repair disk.
	<b>GetaCore D 3mm</b>	Za dio koji se popravlja

Skica	Opis	Upute/upotreba
	<p><b>GetaCore ljepilo za fuge</b> Vidi preporuku boja ljepila za Fuge tvrtke Westag &amp; Getalit AG.</p>	<p>Za lijepljenje GetaCore pločice na mjesto popravka.</p>
	<p><b>Jastučići za brušenje</b> Vidi poglavlje 4, Brušenje</p>	<p>Za obradu pločice za popravak radne površine</p>
	<p><b>Obostrana protkana ljepljiva traka</b></p>	<p>Za učvršćivanje dijelova šablone i za učvršćivanje GetaCore materijala za popravak debljine 3mm tijekom glodanja pločice.</p>
	<p><b>Navojne stege</b></p>	
	<p><b>Ručna glodalica</b> Ovdje: FESTOOL tip OF 2000E/1 ili slična</p>	<p>Za sve oblike glodanja.</p>
	<p><b>Kopirni prsten vanjskog promjera 30mm, odgovara glodalici</b> Ovisi o stroju, tj. nabavi kupca. Za gore navedenu glodalicu:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Za OF 2000</li> <li>• Promjer 30mm</li> <li>• Tip KR-D30/OF2000</li> </ul> <p>Broj narudžbe FESTOOL-a 487016</p>	<p>Za sve oblike glodanja.</p>

## OBNAVLJANJE I POPRAVAK

**GetaCore je moguće popravljati bez vidljivih tragova. Za to je potrebno: ručna glodalica s dva usklađena kopirna prstena kao i odgovarajuća glodalica.**

1. Pričvršćivanje šablone na radnu ploču. Pozicioniranje preko mjesta popravka. Učvršćivanje šablone navojnim stegama (preporučljivo). Alternativno učvršćivanje obostrano ljepljivom trakom.
- 2.1.-2.2. Pripremanje glodalice. Montiranje kopirnog prstena. Umetnuti stožastu glodalicu. Podesiti glodalicu na dubinu glodanja od 2,5mm. **UPOZORENJE:** Uzeti u obzir debljinu šablone te glodanje vanjskog ruba u radnoj površini kao i pravljenje pločice za popravak izvoditi istom stožastom glodalicom.
3. Glodanje vanjskog obrisa u radnoj površini. Kako biste izbjegli prevrtanje glodalice, molimo koristite potporanj koji nudi proizvođač.
- 4.1.-4.3. Glodanje oštećene površine za popravak u radnoj ploči. Preporuka: Za slabije trošenje alata zamijeniti stožastu glodalicu za 12-milimetarsku cilindričnu glodalicu. Glodanje je pomoću okrugle šablone. Kod promjera 50mm glodanje se izvodi bez šablone. Podesiti glodalicu kao što je opisano pod točkom 2. Izjednačavanje oštećenog mjesta brušenjem.
- 5.1. Izrada GetaCore pločice za popravak. GetaCore materijal za popravak debljine 3mm stražnjom stranom prema gore učvrstiti na podlogu (najmanje 10mm) obostranim ljeplilom (kako izrezana pločica nebi iskliznula) i dodatno učvrstiti navojnim stegama.
- 5.2. Šablonu za glodanje GetaCore pločice za popravak promjera primjerice 162mm zalijepiti obostranim ljeplilom na GetaCore ploču debljine 3mm.
- 5.3. Umetnuti stožasto glodalo u glodalicu i podesiti na „1mm dubine“. **UPOZORENJE:** Uzeti u obzir debljinu šablone. Glodalicu namjestiti vodoravno i montirati potporanj. Izglodati pločicu.



**Preporuka: Prije stvarnog brušenja oštećenog mjesta na radnoj ploči preporučuje se isprobati cijeli proces popravka na komadu radne ploče koji je višak.**

**5.4.** Pločicu ne odvajati od podloge i izmjeriti promjer pločice. Promjer pločice mora biti točno 1mm veći od promjera izreza na radnoj površini. Ukoliko je promjer pločice prevelik, potrebno je u više koraka spuštanjem stočaste glodalice smanjiti promjer.

**5.5.** Pločicu pažljivo odvojiti od podloge (opasnost od pucanja). Pomoćni materijal: plastični konac.

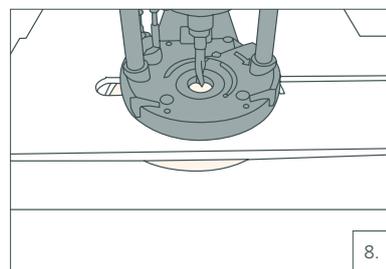
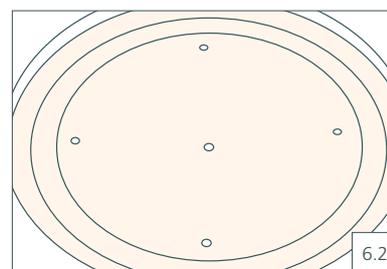
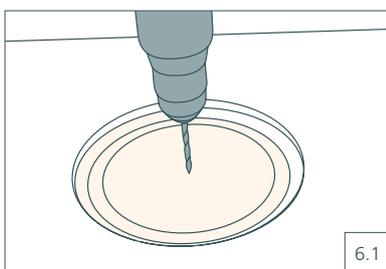
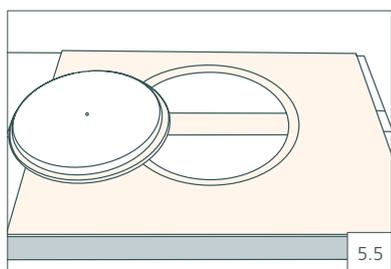
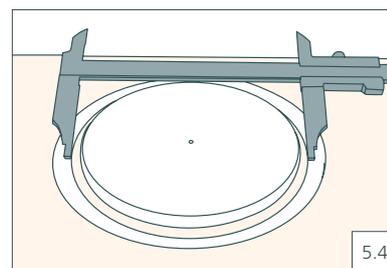
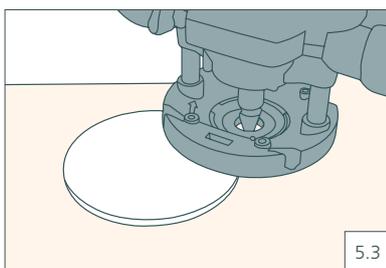
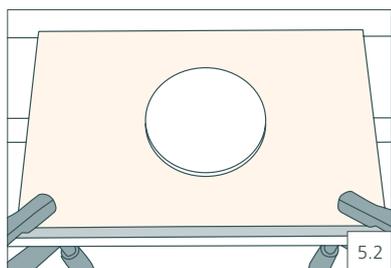
**6.1.** Na mjestu koje treba popraviti probušiti pet rupa (promjera 5mm) kako bi se omogućilo istjecanje viška ljepila i zraka.

**6.2.** Raspoređivanje rupa na odgovarajućim mjestima.

**7.** Zalijepiti pločicu. Površine koje trebaju biti lijepljene temeljito očistiti izopropanolom i nakon toga ostaviti da se dobro prozrače. Nanijeti GetaCore ljepilo za fuge na mjesto popravka na

radnoj površini i površinski rasporediti ljepilo uz pomoć špatule. Nanijeti ljepilo i na unutarnji rub izreza u radnoj ploči. Umetnuti dio za popravak (pritom ga okretati) i postaviti šablonu promjera primjerice 162mm na sredinu mjesta popravka te opteretiti težinom od cca. 2kg. Ostaviti ljepilo da se suši 1h (test noktom).

**8.** Mjesto popravka površinski obraditi. Postaviti prorezanu šablonu na konturnu šablonu. Podesiti dubinu glodanja glodalice tako da se odreže rub. Mjesto popravka obrađivati dio po dio. **UPOZORENJE:** Postoji opasnost od glodanja konturne šablone. Prema pravilima u poglavlju 4 Brušenje provesti krajnji proces obrade.



## UGRADNJA PROZORSKIH KLUPICA DEBLJINE 10mm

- Potrebni materijali/alati: GetaCore materijal debljine 10mm, silanmodificirano polimersko ljepilo, odnosno PU-ljepilo, pjena za ugradnju, glodalica, komadi za držanje razmaka. GetaCore materijal debljine 10mm može se bez problema upotrijebiti kao prozorska klupica čak i bez nosećeg materijala. Ključna prednost je vodootpornost materijala te stoga nije potrebno nanošenje dodatnog sloja zaštite od vlage. Proces ugradnje odvija se lijepljenjem elastičnim ljepilima (npr. PU-ljepilima, silanmodificiranim ljepilom ili sličnim proizvodima) prema uobičajenim preporukama ili ulaganjem u PU-pjenu za montažu, odnosno stavljanjem pjene s donje strane. Moguća obrada jednokomponentnim PUR-ljepilom:
- Materijal debljine 10mm formatirati prema odgovarajućim mjerama. **UPOZORENJE:** Paziti na potrebnu fugu za istezanje\*. Oštre rubove obraditi glodalom R3.
- Površinu obraditi do potrebne završne glatkoće (vidi poglavlje 4, Brušenje).
- Podloga za montažu mora prije nanošenja ljepila biti čvrsta, čista i suha. Debljina sloja ljepila mora iznositi najmanje 2mm. Širina sloja ljepila treba iznositi najmanje 10mm. Valovite linije ljepila nanose se okomito na dužinu materijala; razmak ne smije biti veći od 80mm. Po potrebi koristiti komade za održavanje razmaka da biste bili sigurni da sta nanijeli dovoljno debeo sloj ljepila.
- Nakon postavljanje prozorske klupice po površini lagano kuckati podstavljenim gumenim čekićem (po potrebi izravnati libelom).
- Kako bi se osigurala dovoljna zaštita od obaranja, potrebno je ugarati prozorsku klupicu pod okvir prozora ili ju primjerice U-profilom ili kutnikom učvrstiti za okvir prozora.
- Osim toga potrebno je predvidjeti fuge za istezanje\* u odgovarajućoj širini prema bočnim zidovima. Stržanje prednjeg ruba više od 100mm treba izbjeći, budući da čvrstoća materijala opada što je taj rub duži.
- Nakon otprilike 12h je silanmodificirano polimersko ljepilo spremno za daljnu obradu. Ljepilo je potpuno stvrdnuto nakon 24h. Ukoliko je tijekom montaže došlo do oštećenja površine, molimo još jednom pobrusiti prema uputama (vidi poglavlje 4, Brušenje).
- Brtvljenje prijelaza prema zidovima, odnosno prema okviru prozora provodi se uz pomoć silanmodificiranog polimerskog ljepila. Prije početka brtvljenja potrebno je površinu očistiti izopropanolom i dobro prozračiti.

### Primjer:

Maksimalno opterećenje prednjeg ruba kod propisno ugrađene prozorske klupice od GetaCore materijala debljine 10mm:

Prednji rub strši 100mm: cca. 100kg

Prednji rub strši 150mm: cca 65kg

\* Formula za fuge za istezanje:  $\Delta l = \Delta T \times L \times 5,6 \times 10^{-5} [K^{-1}]$

### Primjer:

Prozorska klupica: 2500mm, razlika u temperaturi

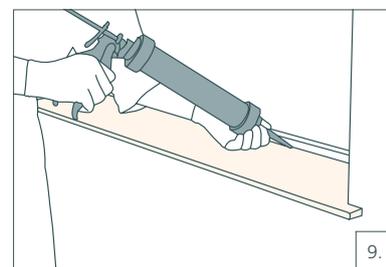
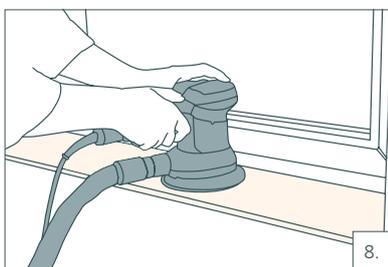
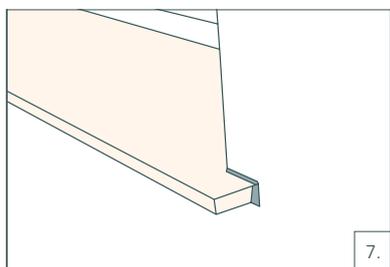
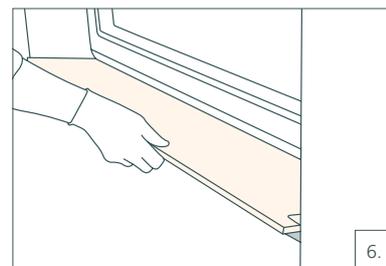
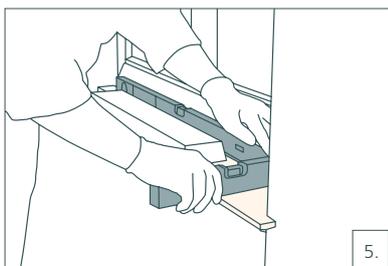
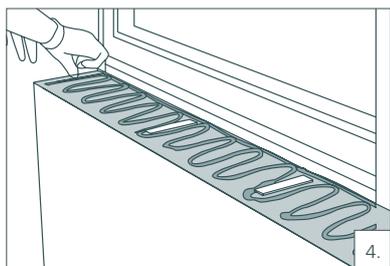
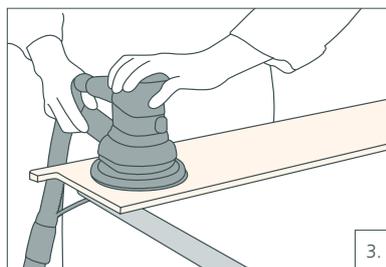
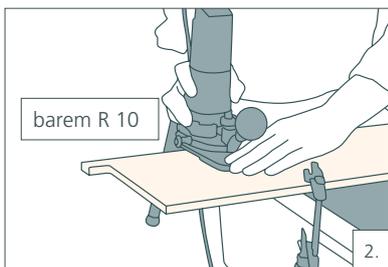
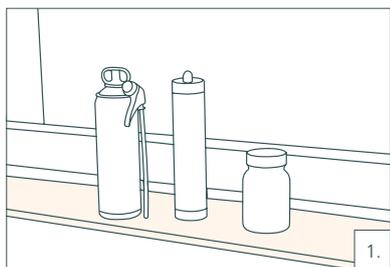
(ljetno +40°C, zima 0°C) : 40°C

$\Delta l = 40 \times 2500 \times 5,6 \times 10^{-5} [K^{-1}] = 5,6\text{mm}$

To znači da fuge za istezanje sa svake strane moraju biti široke 2,8mm.

### UPUTA:

Iznad grijaćih tijela mora biti postavljena mrežica koja omogućava cirkulaciju zraka.



## OBLOGA ZA NIŠU/ZIDNA OBLOGA OD 10mm

1. Potrebni materijali/alati: GetaCore materijal debljine 10mm, silanmodificirano polimersko ljepilo, komadi za držanje razmaka, potporanj

GetaCore ploča za nišu ne smije biti ugrađena na zidove bez fuge za istežanje (3-5mm).

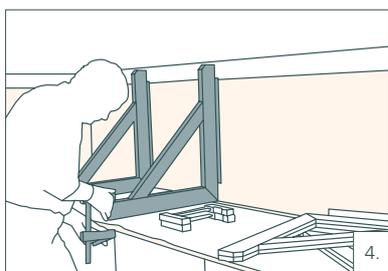
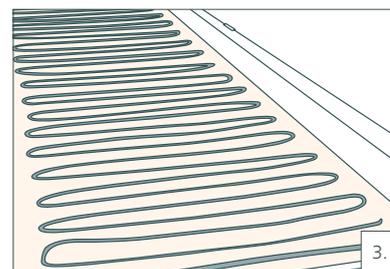
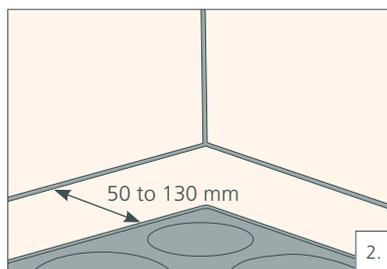
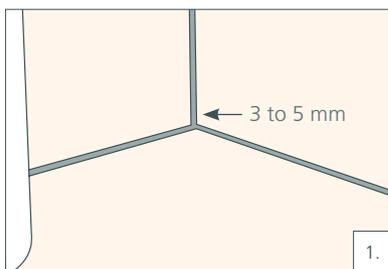
2. Pri montaži plinskog štednjaka potrebno je održati najmanji preporučeni razmak od 130mm između plamena i obloge za nišu. Kod indukcijskih štednjaka taj razmak treba iznositi 50mm od ruba štednjaka. Ne smije se prekoračiti maksimalno temperaturno opterećenje od 70°C pri trajnoj upotrebi. Stoga je potrebno paziti da ugrađivani uređaji ispunjavaju ovaj uvjet. Za različite podloge potrebno je obratiti pažnju na slijedeće:

**Podloge od žbuke/betona:** Podloga mora biti očišćena od prašine i masnoće. Daljnji postupak kao što je opisano pod točkom 3.

**Podloge od gips-kartona/tapeta:** Nosivost ovakve podloge mora biti osigurana. Poboljšanje se većinom postiže obradom uz pomoć učvršćivača (po mogućnosti na bazi otapala). Nakon što je podloga potpuno suha, može se nastaviti s daljnjom obradom kao što je preporučeno (vidi točku 3).

**Pločice:** stare pločice potrebno je temeljito očistiti prije montaže GetaCore ploče za nišu. Moraju biti očišćene od masnoće, prašine i prljavštine te suhe. Potrebno je utvrditi da je podloga što je moguće ravnija i da nema jačih izbočenja.

3. Lijepljenje se općenito odvija elastičnim PU-ljepilima ili silanmodificiranim ljepilima u boji nanošenjem okomitih valovitih linija u razmaku od cca. 80mm. Za održavanje potrebne širine lijepljene fuge koristiti komade za održavanje razmaka nakon nanošenja ljepila, npr. učvršćivanjem uz pomoć obostranog ljepila.
4. Nakon toga je do stvrdnjavanja ljepila GetaCore ploču za nišu potrebno osigurati od pomicanja ili otpadanja (do 24h). Fugu između obloge za nišu i zida potrebno je zabrtviti silanmodificiranim polimerskim ljepilom kao zaštitu od vlage i prljavštine.



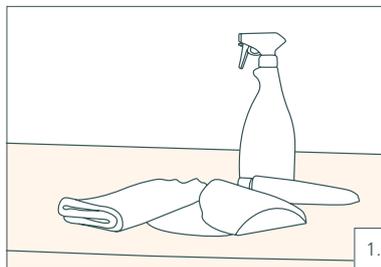
## GETACORE SET ZA NJEGU VELIKI

### Sadržaj

1x krpa od mikrovlakana, 1x kocka za brušenje, 1x jastučić za brušenje P-320, 1x jastučić za brušenje P-800, 1x jastučić za brušenje S-400, 1x jastučić za prašinu STS 150, 1x set za brušenje za brilijantni sjaj, 1x finishing spužva, 1 boca GetaCore mlijeka za poliranje, 1 boca GetaCore sredstva za čišćenje

### Područja primjene

Tragovi svakodnevne upotrebe se općenito nakon određenog vremena više ne mogu izbjeći. Povremenom upotrebom seta za njegu moguće je smanjiti količinu laganih površinskih ogrebotina i postići optičko poboljšanje izgleda površine.



### Upotreba: Osvježivač svilenkasto-mat površine

- Površinu koju želite obraditi prethodno očistite uobičajenim kućanskim sredstvom za čišćenje
- Nakon toga pričvrstite jastučić za brušenje P-320 na kocku za brušenje i primijenite ga na željenu površinu na slijedeći način: uzeti kocku za brušenje u ruku i uz ravnomjerni pritisak (ne prejako) kružnim pokretima izbrusiti željenu površinu. Nastalu prašinu povremeno ukloniti uz pomoć STS 150 i provjeriti izgled površine: Jesu li tragovi korištenja manje vidljivi? Odgovara li sjaj obrađene površine sjaju ostatka ploče? Ako rezultat nije zadovoljavajući, potrebno je ponoviti postupak brušenja jastučićem P-320. Na isti način onda koristite i papire za brušenje P-800 i S-400. Za postizanje željenog svilenkasto-mat sjaja površine prijedite mokrom

spužvom u kružnim pokretima preko cijele površine. Nakon toga očistite površinu uobičajenim kuhinjskim sredstvom za čišćenje. Postupak može biti ponovljen po želji.

- Za kraj površinu očistiti krpom od mikrovlakana. Kod jako oštećenih površina opisani postupak općenito može biti ponovljen više puta.

### Primjena: Osvježavanje površine brilijantnog sjaja

Površine brilijantnog sjaja zahtijevaju poseban postupak obrade. Priloženi set za brušenje je između ostalog nužan za održavanje površina brilijantnog sjaja. Točan opis pojedinih koraka brušenja priložen je setu za njegu. Unatoč tome bi koraci brušenja trebali biti izvedeni u stručnom postrojenju, jer se ravnomjerno brilijantno sjajeća površina može postići samo posebnim strojevima za brušenje. Bez obzira na to, manja osvježavanja površine možete poduzimati i sami kako je navedeno:

- Površinu koju želite obraditi prethodno očistite uobičajenim kućanskim sredstvom za čišćenje
- Nakon toga pričvrstite jastučić za brušenje ST 150 na kocku za brušenje i nju koristiti na slijedeći način: prije uzimanja kocke u ruke, na površinu za obradu nanosite malu količinu mlijeka za poliranje i ravnomjernim (ne prejakim) pritiskom

kružnim pokretima obradite željenu površinu. Prašinu nastalu poliranjem povremeno uklonite krpom od mikrovlakana i provjerite izgled površine: Jesu li tragovi korištenja manje vidljivi? Odgovara li sjaj obrađene površine sjaju ostatka ploče? Ako rezultat nije zadovoljavajući, potrebno je ponoviti postupak poliranja jastučićem STS 150 uz dodatak mlijeka za poliranje.

- Za kraj površinu očistiti krpom od mikrovlakana. Molimo obratite pažnju na to da se u ovom slučaju može postići isključivo „osvježavanje površine“. Za kompletno „temeljito renoviranje“ Vaše površine brilijantnog sjaja, molimo da se obratite stručnjacima

## GETACORE SET ZA NJEGU MALI

### Sadržaj

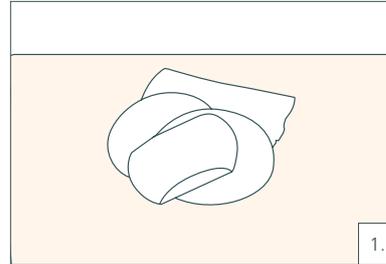
1x krpa od mikrovlakana, 1x kocka za brušenje, 1x jastučić za brušenje P-320, 1x jastučić za brušenje P-800, 1x jastučić za brušenje S-400, 1x jastučić za prašinu STS 150, 1x finishing spužva

### Područja primjene

Tragovi svakodnevne upotrebe se općenito nakon određenog vremena više ne mogu izbjeći. Povremenom upotrebom seta za njegu moguće je smanjiti količinu laganih površinskih ogrebotina i postići optičko poboljšanje izgleda površine.

### Upotreba: Osvježavanje svilenkato-mat površine

- Površinu koju želite obraditi prethodno očistite uobičajenim kućanskim sredstvom za čišćenje
- Nakon toga pričvrstite jastučić za brušenje P-320 na kocku za brušenje i primijeniti ga na željenu površinu na slijedeći način: uzeti kocku za brušenje u ruku i uz ravnomjerni pritisak (ne prejako) kružnim pokretima izbrusiti željenu površinu. Nastalu prašinu povremeno ukloniti uz pomoć STS 150 i provjeriti izgled površine: Jesu li tragovi korištenja manje vidljivi? Odgovara li sjaj obrađene površine sjaju ostatka ploče? Ako rezultat nije zadovoljavajući, potrebno je ponoviti postupak brušenja jastučićem P-320. Na isti način onda koristite i papire za brušenje P-800 i S-400. Za postizanje željenog svilenkato-mat sjaja površine prijedite mokrom



spužvom u kružnim pokretima preko cijele površine. Nakon toga očistite površinu uobičajenim kuhinjskim sredstvom za čišćenje. Postupak može biti ponovljen po želji.

- Za kraj površinu očistiti krpom od mikrovlakana. Kod jako oštećenih površina opisani postupak općenito može biti ponovljen više puta.

## UPUTA ZA ODRŽAVANJE

### ■ Uobičajeno prljavo

Molimo da GetaCore površine čistite blagim neabrazivnim sredstvom za čišćenje. Potpuno je dovoljno koristiti uobičajeno kućansko sredstvo za čišćenje.

### ■ Mrlje od kamenca

Mrlje od kamenca uklanjaju se razrijeđenom octenom otopinom. Molimo koristiti u omjeru 1:2 (1 mjera octa prema 2 mjere vode): površinu očistiti krpom namočenom u ovoj otopini, po potrebi ostaviti nekoliko minuta da djeluje. Prebrisati čistom vodom. Kod jačih mrlja ponoviti postupak, odnosno ostaviti da tekućina djeluje nekoliko minuta.

### ■ Tvrdokorne mrlje

Tvrdokorne mrlje (npr. kava, čaj, boja za kosu itd.) lako se uklanjaju GetaCore sredstvom za čišćenje (Art.Nr. 570 855): GetaCore sredstvo za čišćenje uklanja tvrdokorne mrlje bez promjene sjaja površine pri propisanom načinu primjene. Jednostavno mjesto primjene poprskati GetaCore sredstvom za čišćenje i ukloniti mekanom krpom i čistom vodom. Kod tvrdokornijih mrlja ostaviti da sredstvo za čišćenje djeluje duže vrijeme (cca. 30 minuta). Ostale upute za upotrebu pronađite na poleđini sredstva za čišćenje.

### ■ Tvrdokorne mrlje – spužvica za mrlje

Kod tvrdokornijih mrlja (npr. kreme za cipele) možete koristiti i spužvice za mrlje. Njih možete primjerice pronaći kao uobičajeni proizvod pod nazivom „Meister Propper čistač mrlja“ u pojedinačnoj prodaji.

### ■ Sredstva za dezinfekciju

Upotreba sredstava za dezinfekciju nije preporučljiva na GetaCoreu. Ovisno o dekoru i strukturi površine, djelovanje sredstava za dezinfekciju može prouzrokovati nastajanje promjena na površini u obliku promjene boje/bljedila ili matiranja. Ukoliko sredstvo za dezinfekciju ipak slučajno dospije na površinu GetaCorea, potrebno ga je što prije obrisati i očistiti čistom vodom. Ukoliko je upotreba sredstava za dezinfekciju neizbježna, trebalo bi birati svijetle dekore, sredstvo ostaviti samo kratkotrajno na površini (ne ostavljati namočene krpe i sl. na površini ploče) te koristiti slijedeći proizvod: „Acrylan“; Antiseptica cehm.-pharm, Prod, Gmbh, Pulheim/Brauweiler.

### ■ Za zadržavanje kvaliteta površine

Općenito je potrebno koristiti daske za rezanje i podmetače za lonce. Ukoliko na površini unatoč tome ostanu tragovi korištenja, ipak ste u prednosti, budući da se GetaCore površine mogu obnoviti naknadnom obradom (vidi Osvježavanje površine).

### ■ Vrući lonci i tave

Vrući predmeti se ne smiju odlagati izravno na GetaCore površinu. Dno lonca često prijeđe temperaturu od 180°C. Molimo i ovdje koristiti podmetač.

## UPUTSTVO ZA ODRŽAVANJE

Onečišćenje	Sredstvo za čišćenje		Sidal sprej za čišćenje kuhinje		Breff Power sredstvo za uklanjanje masnoće		GetaCore sredstvo za čišćenje®	
	Voda + mekani ručnik (po potrebi otopina sredstva za čišćenje)		SM / EM	BG	SM / EM	BG	SM / EM	BG
Otisci prstiju	X	X	X		X			
Kava	X	X					X	X
Čaj	X	X					X	X
Crno vino	X	X					X	X
Skoreni ketchup	X	X	X	X	X	X		
Biljno ulje	X	X	X	X	X	X		
Boja za kosu	X	X					X	X

Završna obrada: SM = SemiMat | EM = SuperMat | BG = HighGloss

**Naša testiranja/preporuke temelje se na vrhunskoj stručnosti i provode se s posebnom pažnjom. Za tiskarske greške, greške u normativima i zabune ne preuzimamo odgovornost. Uz to moguće su tehničke promjene zbog neprestanog razvijanja i promjena normi, kao i dokumenata javne uprave. Zbog toga sadržaj ove brošure**

**nema ulogu upute za upotrebu niti može predstavljati osnovu za zakonski postupak. Proizvođačeve promjene u recepturi i/ili nestručna upotreba/obrada mogu dovesti do odstupanja od predviđenih rezultata te stoga nisu u našoj nadležnosti. Stoga u takvim slučajevima ne preuzimamo odgovornost.**

**Izbor dekora**

Tragovi upotrebe i ogrebotine su kod uobičajene upotrebe neizbježni i vidljiviji su na površinama visokog sjaja i dekorima intenzivnih boja. Osobito kod GetaCore uni-dekora se u pojedinačnim slučajevima mora računati na lagane tragove prljavštine zbog proizvodno-tehničkih razloga.

**Površine**

Potrebno je uzeti u obzir da se sa stupnjem sjaja površine povećava i stupanj osjetljivosti prema uobičajenoj upotrebi. Stoga površine visokog sjaja preporučamo samo u privatnim kupaonicama, npr. za kupaonske ormariće ispod umivaonika. Za javne prostorije kao i za kuhinjske radne površine preporučljiva je svilenkasta mat površina.

**Lijepljene fuge**

GetaCore se može lijepiti bez vidljivih fuga. Kako bi se postigla nevidljiva fuga, ona smije biti široka najviše 0,1mm. Nadalje, potrebno je odabrati boju ljepljiva koja odgovara boji dekora! Njih možete pronaći na našoj web-stranici: [www.westag-getalit.de](http://www.westag-getalit.de)

**Bušenja općenito**

**UPOZORENJE:** Sva bušenja u GetaCore elementima (npr. u kupaonskim ormarićima, radnim pločama za montažu slavina) potrebno je općenito zabrtviti kako u noseći materijal ne bi dospjela vlaga. Za brtvljenje je osobito prikladna manšeta razvijena posebno za Westag (prikladna za bušenja s promjerom od 35mm; visina 29mm: Art.Nr. 642 373; visina 39mm Art.Nr. 642 374) kao i brtvljenje silanmodificiranim polimerskim ljepljivom.

**GetaCore u vanjskoj upotrebi**

Dugogodišnja upotreba GetaCorea u zaštićenim vanjskim prostorima svakako je moguća. Općenito se za to zbog svoje nosivosti preporuča upotreba debljeg materijala od 10mm. Posebna garancija za vanjsku upotrebu GetaCorea doduše ne postoji.

**Ugradnja usitnjivača kuhinjskog otpada u GetaCore sudopera**

GetaCore sudoper prikladan je za ugradnju usitnjivača kuhinjskog otpada.

- **Opis:** Uređaj se bez problema može montirati ispod gotovo svakog sudopera s odvodom od 3,5" (cca. 90mm). Visok je otprilike 3cm, ima promjer od 12-20cm i montira se između odvora i sifona ispod sudopera. Za rad je potreban priključak za struju. Detaljne upute za montažu priložene su uz svaki uređaj.
- **Funkcija:** Organski kuhinjski otpad se u tekućoj vodi uz pomoć motora sitno melje i transportira preko uobičajenog kućnog odvoda i javne kanalizacije u uređaje za filtriranje.

- **Odobrenje:** O odobrenju europska norma DIN EN 12056-1 kaže slijedeće: „Nacionalni i regionalni propisi dozvoljavaju upotrebu usitnjivača otpada“. Stoga je prije instalacije potrebno obratiti pažnju na tvrtku za lokalni sustav odvodnje.

**Posebnosti GetaCore-Star dekora**

GetaCore-Star dekori proizvode osobito lijepe efekte zbog svojih sjajnih čestica. Unatoč tome, potrebno je obratiti pažnju na neke posebnosti ovih dekora i o njima obavijestiti kupca:

- Raspored sjajnih čestica unutar ploče zbog proizvodno-tehničkih razloga može djelovati „linijski“
- Sjajne čestice imaju optiku sitnih pločica, koje se uvjetno mogu rasporediti unutar ploče u određenim smjerovima, što ovisno o kutu svjetlosti može dovesti do drukčijeg izgleda.
- GetaCore-Star dekori u strukturi visokog sjaja pokazuju najbolje efekte. Stoga ovakva površina zahtijeva viši intenzitet njege.

Na osnovu ovih posebnosti GetaCore-Star dekori samo su uvjetno preporučljivi na jako opterećenim horizontalnim područjima, budući da osobito kod tamnih dekora visokog sjaja uobičajeni tragovi korištenja u obliku obrebotina brže postaju vidljivima. Stoga na osnovu ove informacije ni reklamacije ove vrste ne mogu biti uvažene. Daljnje informacije o održavanju i njezi GetaCorea potražite na našoj web-stranici: [www.westag-getalit.de](http://www.westag-getalit.de).

**Posebnosti kod GetaCore-terazzo dekora**

Na osnovu vrlo grube strukture dekora, teško je postići lijepljenje uz nevidljive fuge, budući da je rez grubih granulacija vrlo vidljiv.

**Upotreba sustava vruće vode, tzv. quookera**

(daje ključalu vodu iz slavine)

- Kod bušenja rupe za slavinu preporučamo korištenje naše manšete za brtvljenje
- Pri punjenju posuđa vrelom vodom, iste ne odlagati izravno na GetaCore radnu površinu, nego uvijek koristiti podmetač
- Pri punjenju GetaCore sudopera/umivaonika, nikada odmah točiti ključalu, nego uvijek prvo pustiti hladnu vodu



**Westag & Getalit AG**

Postfach 26 29 | 33375 Rheda-Wiedenbrück | Germany

Tel. +49 5242 17-4400 | Fax +49 5242 17-74400

[www.westag-getalit.de](http://www.westag-getalit.de) | [le.export@westag-getalit.de](mailto:le.export@westag-getalit.de)